

	<b>PEPSICO INVESTIGACION Y DESARROLLO</b>	CODIGO : EDICIÓN:01
	<b>CLASIFICACIÓN DEL DOCUMENTO: PROCESO DE MAQUILA</b>	FECHA EMISION: 28/06/2022
	<b>TITULO:</b> SABRITAS STAX FH MAQ 56.7GRX9X1	VIGENCIA: <b>N/A</b>
		Página: 1 de 7

### 1.- DESCRIPCIÓN:

Colocación de etiqueta complementaria en textos regulatorios para el bote de Sabritas Stax Flamin' Hot 56.7g.

### 2.- DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO TERMINADO Y SU PRESENTACION

**Etiqueta:** Etiqueta de papel couché con adhesivo permanente de rasgado, para colocación en producto terminado.

**Producto a maquilar:** Bote de Sabritas Stax Flamin' Hot en presentación de 56.7g (2 oz).

**Embalaje:** Charola de cartón con termoencogible para manejo hasta punto de venta.

#### 2.1 CLAVE DE PT A MAQUILAR

Código SAP	DESCRIPCIÓN
300057230	SABRITAS STAX FH 56.7GRX9X1

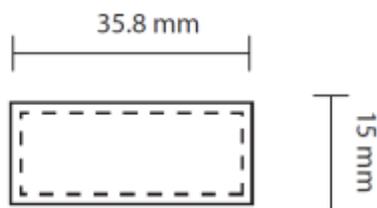
### 3.- MATERIALES:

#### 3.1 ETIQUETA COMPLEMENTARIA:

- Color de letra: Negra
- Color de etiqueta: Blanca
- Dimensiones: De acuerdo al gramaje de la bolsa, según la siguiente tabla

Código PLM	Código SAP	DESCRIPCIÓN	Ancho etiqueta (mm)	Largo etiqueta (mm)
440000129932	400055856	SAV ETIQ STAX FH 56.7GR MAQ CAN 0522	35.8	15

#### Plano mecánico y Arte Etiqueta Complementaria:





**PEPSICO  
INVESTIGACION Y DESARROLLO**

CODIGO:

EDICIÓN: 01

**CLASIFICACIÓN DEL DOCUMENTO:  
PROCESO DE MAQUILA**

FECHA EMISION:  
28/06/2022

**TITULO:**  
SABRITAS STAX FH MAQ 56.7GRX9X1

VIGENCIA:  
**N/A**

Página: 2 de 7

**3.2 PELÍCULA TERMOENCOGIBLE:**

Poliolefina: ENCONGIBLE NUEVA POLIOLEFINA 22  
 Calibre: 60  
 Ancho de rollo: 22"



**4.- ESPECIFICACIONES DE PROCESO DE MAQUILA**

1. Remover el termoencogible de la charola de cartón y retirar de manera cuidadosa los 9 botes de Sabritas Stax Flamin' Hot 56.7g, considerando que el producto es frágil.



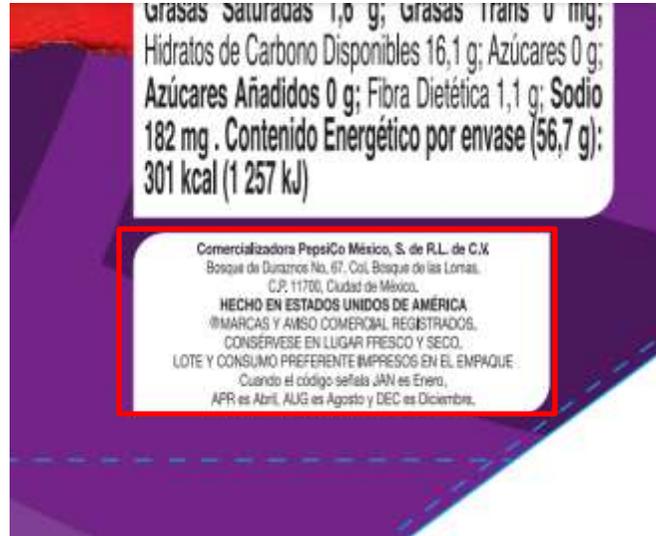
2. Colocar la etiqueta sobre el área delimitada para el listado de ingredientes (marcado en un cuadro rojo en la siguiente imagen), asegurando que se cubra por completo el texto de ingredientes impreso en el material de empaque.

SAP CODES	DESCRIPCIÓN	Ancho etiqueta (mm)	Largo etiqueta (mm)
400055856	SAV ETIQ STAX FH 56.7GR MAQ CAN 0522	35.8	15

**Posición de Etiqueta complementaria Sabritas Stax FH 56.7g.**



	<b>PEPSICO</b> <b>INVESTIGACION Y DESARROLLO</b>	CODIGO: EDICIÓN: 01
	<b>CLASIFICACIÓN DEL DOCUMENTO:</b> <b>PROCESO DE MAQUILA</b>	FECHA EMISION: 28/06/2022
	<b>TITULO:</b> SABRITAS STAX FH MAQ 56.7GRX9X1	VIGENCIA: <b>N/A</b>
		Página: 3 de 7



2. El pegado de la etiqueta tiene un margen de error permitido de 2 mm hacia arriba, abajo y ambos lados.
3. Es importante no obstruir el texto que se encuentra alrededor del cuadro delimitado para la etiqueta.
4. Colocar nuevamente 9 botes, con la etiqueta complementaria colocada, de manera vertical dentro de la charola.
5. Colocar 70 cm. de Poliolefina y pasar por el horno para darle un acabado termoencogible.



6. Se deberá colocar una etiqueta de identificación al corrugado, sobre la etiqueta que trae la charola de origen, cumpliendo con lo siguiente:



<b>PEPSICO INVESTIGACION Y DESARROLLO</b>		CODIGO: EDICIÓN: 01
<b>CLASIFICACIÓN DEL DOCUMENTO: PROCESO DE MAQUILA</b>		FECHA EMISION: 28/06/2022
<b>TITULO:</b>	SABRITAS STAX FH MAQ 56.7GRX9X1	VIGENCIA: <b>N/A</b>
		Página: 4 de 7

**ETIQUETA DE IDENTIFICACION DEL CORRUGADO:**

Dimensiones de etiqueta: 16 x 12 cm  
 Color de letra: Negra  
 Color de etiqueta: Blanca  
 Título de la promoción: 7 mm.  
 Peso Bruto: 5 mm.  
 Nombre del Maquilador: 5 mm.  
 Consumo preferente: 10 mm. (dd-mm-aaaa)  
 Código de trazabilidad: 5 mm.  
 Códigos de barras: 20 mm.  
 Textos códigos producto: 7 mm.  
 Textos códigos: 3 mm.  
 Clave producto terminado: 10 mm.  
 Texto "Hecho en Canadá": 5 mm.

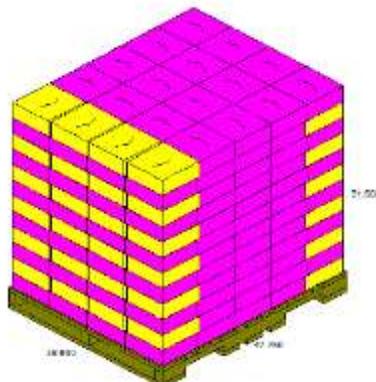
<b>SABRITAS STAX FH MAQ 56.7GRX9X1</b>			
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50%; padding: 2px;">MAQUILADOR LOTE</td> <td style="width: 50%; padding: 2px;">DD - MM - AAAA <input style="width: 100%; height: 15px;" type="text"/></td> </tr> </table>	MAQUILADOR LOTE	DD - MM - AAAA <input style="width: 100%; height: 15px;" type="text"/>	
MAQUILADOR LOTE	DD - MM - AAAA <input style="width: 100%; height: 15px;" type="text"/>		
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50%; padding: 2px;"><b>CLAVE SAP PT XXXXX</b></td> <td style="width: 50%; padding: 2px;">           EAN: 7500478030309            (barcode)            DUN: 17500478030306            (barcode)         </td> </tr> </table>	<b>CLAVE SAP PT XXXXX</b>	EAN: 7500478030309 (barcode) DUN: 17500478030306 (barcode)	
<b>CLAVE SAP PT XXXXX</b>	EAN: 7500478030309 (barcode) DUN: 17500478030306 (barcode)		
Caja con 9 piezas			
<b>HECHO EN CANADA</b>			

**CLAVE (PRODUCTO TERMINADO)**

Clave SAP PT	Descripción	EAN	DUN
300057636	SABRITAS STAX FH MAQ 56.7GRX9X1	7500478030309	17500478030306

**Todas las etiquetas generales deben llevar clave EAN/DUN/Clave SAP PT/Descripción**

- Estibar las charolas de cartón con los botes en columna: 20 displays por cama, 12 camas de alto, total 240 displays por tarima.  
Colocar en tarima Chep de acuerdo al siguiente patrón de paletizado:

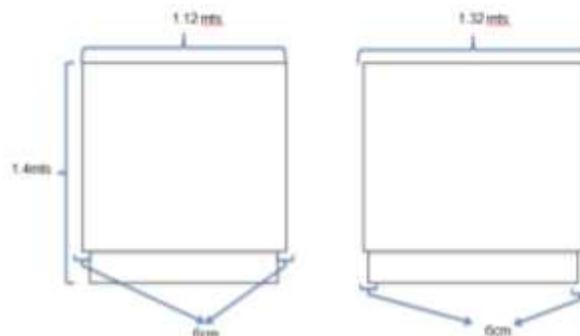


**8. TARIMA Y EMPLOYADO:** Se deberá usar:

- A. Estándar Tarima Chep.
- B. La Tarima Chep deberá estar completa de la base (sin relieves, sin rupturas).
- C. La Tarima ya armada deberá estar perfectamente empleada correctamente para no dañar el producto, sin plástico suelto y alineada a la tarima sin sobresalir. 4 vueltas en la parte baja, 3 en la parte media y 4 en la parte alta.
- D. La Tarima NO deberá rebasar la altura de 1.40m máx.

\*Revisar Addendum "Especificaciones de entrada SMO.pdf"

**Rangos de Dimensiones**



	<b>PEPSICO</b> <b>INVESTIGACION Y DESARROLLO</b>	CODIGO: EDICIÓN: 01
	<b>CLASIFICACIÓN DEL DOCUMENTO:</b> <b>PROCESO DE MAQUILA</b>	FECHA EMISION: 28/06/2022
	<b>TITULO:</b> SABRITAS STAX FH MAQ 56.7GRX9X1	VIGENCIA: <b>N/A</b>
		Página: 6 de 7

### **5.- MUESTREO DE MAQUILA:**

Se mantendrán promotores de calidad en el proceso los cuales mediante monitoreos constantes verificarán que los puntos críticos de control como **codificación de trazabilidad y consumo preferente, acabado termoencogible y empaque** se realice de acuerdo a las especificaciones solicitadas por Aseguramiento de Calidad y en caso de detectar defectos críticos o mayores serán corregidos en el momento para evitar así rechazos del lote completo.

#### **DEFECTOS:**

##### **Críticos:**

Con un solo defectivo será rechazo inmediato.

- 1.- Charola sin codificación de trazabilidad y / ó consumo preferente.
- 2.- Botes abiertos, vacíos, rotos, o colocadas de cabeza en charola.
- 3.- Charola con cantidad de productos diferente al autorizado.
- 4.- Faltante de etiqueta de identificación del corrugado.

##### **Mayores:**

Son considerados en forma individual o sumados entre sí para el criterio de aceptación o rechazo de acuerdo al procedimiento para uso de las tablas Military Standard 105 - D. [\(P – DPM - 11\)](#).

- 1.- Botes sin etiqueta o con la etiqueta colocada en una posición incorrecta en donde haya textos ilegibles fuera de los autorizados.
- 2.- Charola con faltante de botes de producto.
- 3.- Faltante de información en la etiqueta de identificación en el display o mal pegadas.

#### **DOCUMENTACION DE LA OPERACIÓN Y MANEJO DE CORRUGADO SOBRANTE:**

Elaborar reportes; Weak Link (diario), Trazabilidad (diario) y Merms (semanal), enviar a las siguientes direcciones de correo; [brenda.olivera@pepsico.com](mailto:brenda.olivera@pepsico.com). En un lapso no mayor a 48 hrs. después de haber finalizado la producción del día o la semana según sea el caso.

Aseguramiento de Calidad **NO** avalará ningún reporte si es enviado después del tiempo especificado.

Todo el corrugado en el que se manejen materiales y producto deberá ser seleccionado en base al procedimiento para la selección y manejo de corrugado reciclado [\(P – DPM - 09\)](#), para posteriormente ser enviado al destino que se indique.

### **6.- ESPECIFICACION DE RECEPCION DE PRODUCTO TERMINADO EN ALMACENES:**

Cada entrega de producto terminado al almacén debe estar validada por el certificado de embarque de acuerdo a como se describe en el procedimiento de inspección y criterios de aceptación y rechazo para productos nacionales Sabritas [\(P – DPM - 08\)](#). La **NO** entrega de este certificado al almacén será motivo de rechazo inmediato.

	<b>PEPSICO</b> <b>INVESTIGACION Y DESARROLLO</b>	CODIGO: EDICIÓN: 01
	<b>CLASIFICACIÓN DEL DOCUMENTO:</b> <b>PROCESO DE MAQUILA</b>	FECHA EMISION: 28/06/2022
	<b>TITULO:</b> SABRITAS STAX FH MAQ 56.7GRX9X1	VIGENCIA: <b>N/A</b>
		Página: 7 de 7

Cada entrega está sujeta a un muestreo en base al procedimiento para uso de las tablas Military Standard 105-D ([P – DPM - 11](#)) para la inspección de productos nacionales.

**7.- ESPECIFICACION PARA CIERRE Y CONVERSION A LINEA DE SOBANTES EN BUEN ESTADO:**

Al finalizar la cantidad programada deberá llevarse a cabo el cierre de maquila correspondiente, el cual consistirá en:

- a) Reacondicionar los materiales sobrantes a presentación original, en base al procedimiento ([P – DPM - 05](#)).
- b) El producto en mal estado (merma) deberá ser separada, cuantificada por tipo y reportada semanalmente al departamento de Aseguramiento de Calidad de la localidad.
- c) Identificar el producto en mal estado con una etiqueta de color rojo que contenga la información anterior, la merma que sea derivada del proceso de producción se destruirá previa autorización del departamento de Aseguramiento de Calidad.
- d) La merma que sea imputable al proveedor deberá ser separada y **NO** se destruirá hasta que el departamento de planeación así lo indique.
- e) Finalmente se acordará una fecha de destrucción.