

PLASTISUR S. A.

OFICINA: AV. FERROVIARIA Y MILTON O. PESANTEZ

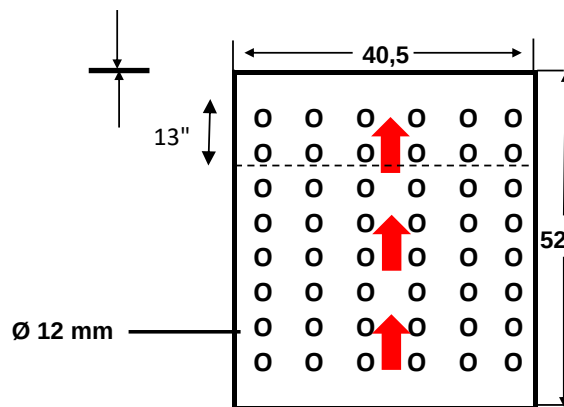
TELEFONO: 072-593040

PLANTA: AV. FERROVIARIA Y MILTON O. PESANTEZ

MACHALA - EL ORO - ECUADOR

FICHA TECNICA DEL PRODUCTO

FECHA DE ELABORACION:	24 DE JUNIO DE 2026
NOMBRE DEL PRODUCTO:	POLYTUBO DE ALTA DENSIDAD NATURAL
MEDIDA DEL PRODUCTO:	40,5 X 52 X 0,0006 " 48 H/L "
MATERIA PRIMA:	ALTA DENSIDAD Y LINEAL METALOCENO
PERFORACION PRODUCTO:	SI
PRECORTE	SI-13 PULGADAS
PROCESO:	EXTRUSION - PERFORADO
EQUIPO DE MEDICION:	CALIBRADOR DE ESPESOR - FLEXOMETRO
EQUIPO DE PESO:	GRAMERA - BALANZA
PUNTOS DE CONTROL:	EXTRUSION Y PERFORACION



MEDIDAS DEL PRODUCTO				INTRUCCIONES DE INSPECCION
COTA	MEDIDA (pulg.)	TOLERANCIA		1.- Verifique las cotas 1, 2, 6
		MIN.	MAX.	
1	40,5	39,25	40,75	2.- Verifique la elasticidad
2	52	51,75	52,25	3.- Verifique el bloqueo
3	-			4.- MUESTREO: Seleccione 2 fundas en el arranque inicial
4	-			Verifique en cada una de ellas las cotas 1, 2 y 6, pese y apruebe el arranque.
5	-			5.- Verifique el proceso: Cada hora tomar 2 fundas.
6	0,0006	0,00057	0,00063	Verifique en cada una de ellas la cota 1, 2, 6 y despues pese.
PESO(gr.)				6.- Tolerancia en espesor + - 5%

CRITERIO DE ACEPTACION

Acepte la producción si las cotas 1, 2, 6 y peso si cumplen la tolerancia.
Si una tolerancia es incorrecta comunique al supervisor, corregir el proceso
Reajuste la frecuencia de inspección.
Registre datos de control.

ELABORADO POR:

DEP. DE LOGISTICA

REVISADO POR:

APROBADO
SISTEMA DE GESTIÓN
CALIDAD
ISO 9001:2015

JEFE DE CALIDAD

APROBADO POR:

Jimmy Nautia R.
GERENTE DE PLANTA

GERENTE DE PLANTA

