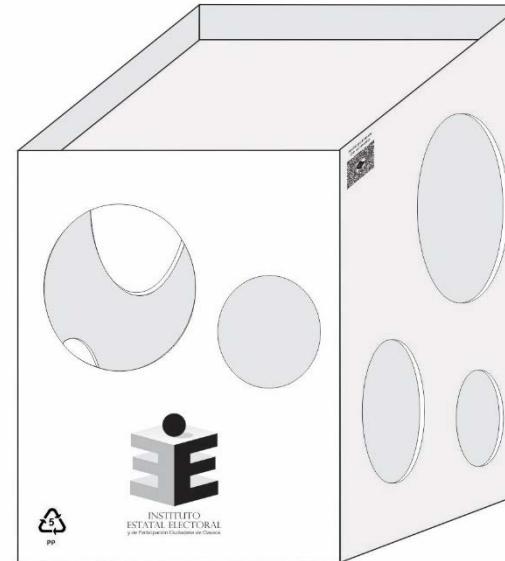
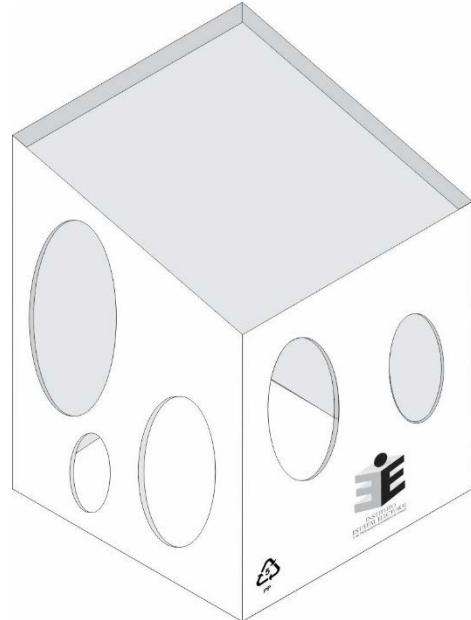


BASE PORTA URNA

CANTIDAD A PRODUCIR: 2,930



Nota:

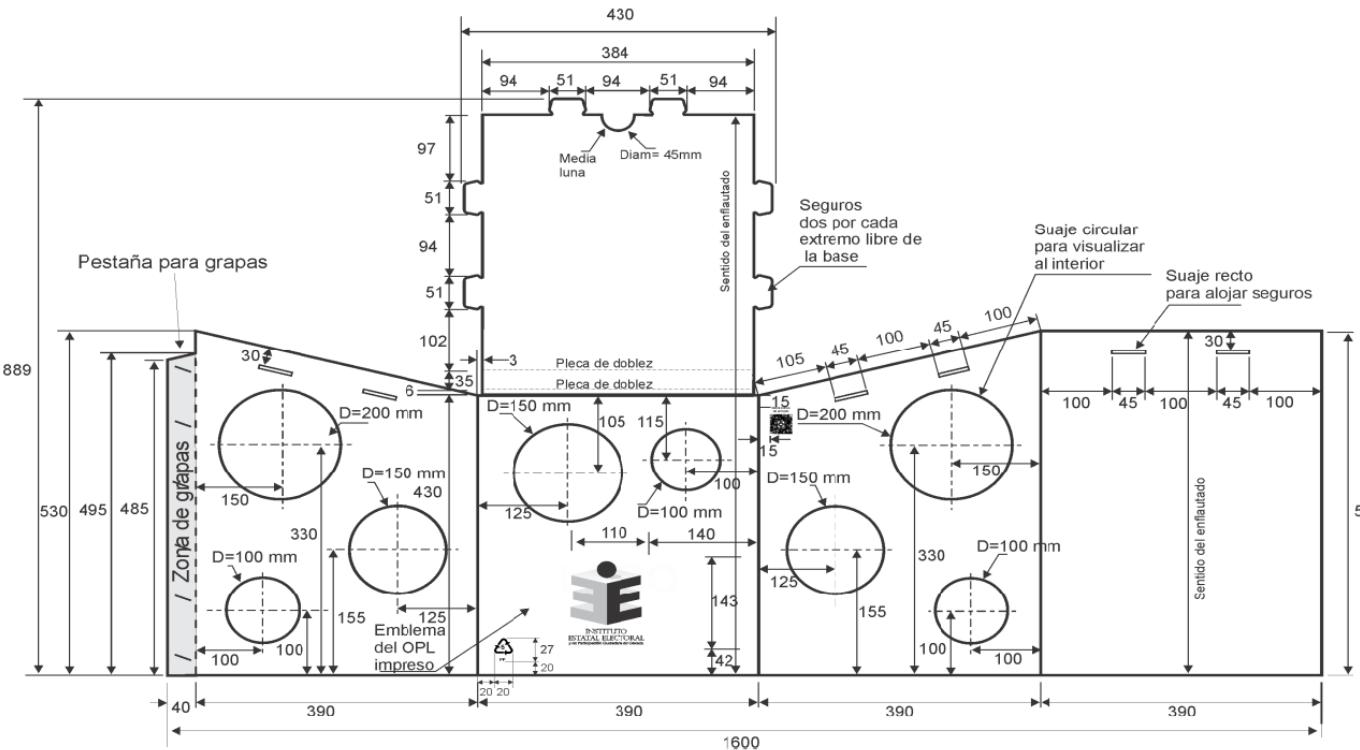
Las bases porta urna se empacarán en las cajas contenedoras del material de Revocación de Mandato.

El material deberá apegarse estrictamente a las especificaciones técnicas que se solicitan y estar libre de cualquier defecto de impresión (piojos, desprendimiento de tinta, fantasmas, degradados u otros).

DESCRIPCIÓN:		BASE PORTA URNA		MATERIAL DE FABRICACIÓN							
DIMENSIONES				Lámina de plástico de polipropileno.		Color blanco libre de sub tonalidades.		Aditivo U.V.: 0.1 % en peso.			
LARGO:	ANCHO:	ALTURA FRONTAL	ALTURA POSTERIOR	Calibre: 3 mm (+5%) (3.15/2.85 mm).		Concentración de color blanco al 3%.		Tratamiento corona 38-42 dynas.			
390	390	430	530	Gramaje: 800 g/m ² (±10%) (880/720g/m ²).		Escala CIE L*a*b*: L= 93.53; a= -1.01; b= 0.06.		Enflautado en posición vertical.			
TOLERANCIA:		(+ 3.0; -0.0 mm)		Ancho de flauta: 3 mm - 5 mm.							
ACOTACIÓN:		Milímetros		NORMAS:	NOM-252-SSA1-2011	NMX-E-004-NYCE-2020	NMX-E-082-NYCE-2020	ASTM D256-23e1	ASTM D1938-19	PROCESO:	EQUIPO:
ESCALA:		Sin escala								Suajado/ Impresión	Suajadoras Impresoras

BASE PORTA URNA

DESARROLLO PARA PRODUCCIÓN, DIMENSIONES GENERALES:



Material para unir la caja en una pieza:
7 grapas en la sección especificada.

Material:
Alambre electro-galvanizado.
Ancho: 95 milésimas de pulgada (2.4 mm).
Espesor: 23 milésimas de pulgada (0.6 mm).

Dimensiones de la grapa:
Ancho de lomo: 12 mm.
Largo de pata: 9 mm.

Nota:
Las cuchillas de los suajes deberán revisarse cada 1,000 golpes para evitar dimensiones fuera de tolerancias.

DESCRIPCIÓN:		BASE PORTA URNA		MATERIAL DE FABRICACIÓN:										
DIMENSIONES				Lámina de plástico de polipropileno.		Color blanco libre de sub tonalidades.		Aditivo U.V.: 0.1 % en peso.						
LARGO:	ANCHO:	ALTURA FRONTEL	ALTURA POSTERIOR	Calibre: 3 mm (+5%) (3.15/2.85 mm).		Concentración de color blanco al 3%.		Tratamiento corona 38-42 dynas.						
390	390	430	530	Gramaje: 800 g/m ² (±10%)(880/720g/m ²).		Escala CIE L*a*b*: L= 93.53; a= -1.01; b= 0.06.		Enflautado en posición vertical.						
TOLERANCIA:		(+ 3.0; -0.0 mm)												
ACOTACIÓN:		Milímetros				NORMAS:	ASTM D1938-19	NMX-E-004-NYCE-2020	NMX-E-082-NYCE-2020	ASTM D256-10R18/D256-10(2018)	PROCESO:	EQUIPO:		
ESCALA:		Sin escala												

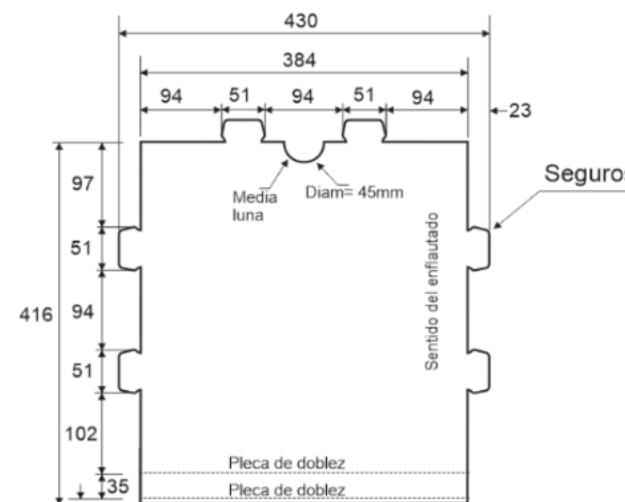
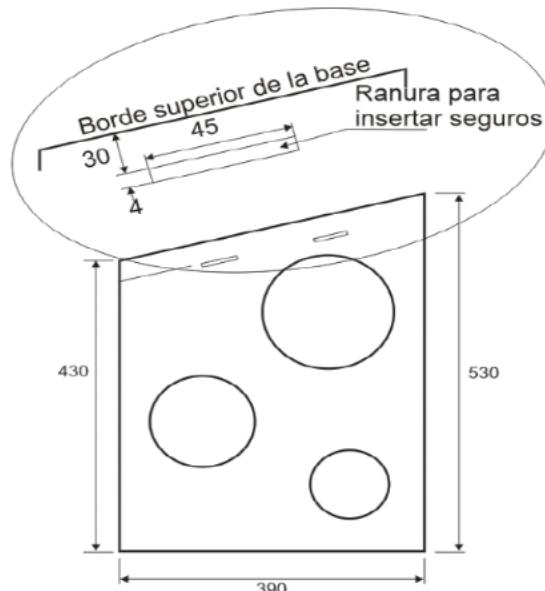
BASE PORTA URNA

SUAJES PARA LA FORMACIÓN DE RANURAS Y SEGUROS

Ranuras en las dos caras laterales y posterior:

Largo: 45 mm (+2 mm).

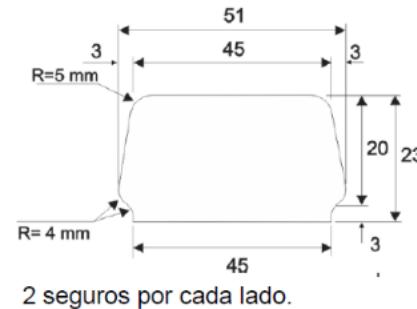
Ancho: 4 mm (+1mm; -0.0 mm).



2 de 200 mm de diámetro, ubicados en caras laterales.

3 de 150 mm de diámetro, ubicados 2 en caras laterales y 1 en la cara frontal.

3 de 100 mm de diámetro, ubicados 2 en caras laterales y 1 en la cara frontal.



Dimensiones:

45 mm (± 1 mm) de largo en la parte superior.

51 mm ($+1$ mm) de largo en la parte inferior.

23 mm ($+1$ mm) de ancho.

Cortes radiales de 5 mm en vértices superiores.

Cortes radiales de 4 mm en vértices inferiores.

Cuello inferior de 3 mm de ancho por 45 mm de largo.

Suje de media luna en tapa superior:

Corte circular de 45 mm de diámetro y profundidad de 22.5 mm.

Ubicación:

Entre los dos seguros superiores.

DESCRIPCIÓN:		BASE PORTA URNA		MATERIAL DE FABRICACIÓN:			
DIMENSIONES		Lámina de plástico de polipropileno.				Color blanco libre de sub tonalidades.	
LARGO:	ANCHO:	ALTURA FRONTAL	ALTURA POSTERIOR	Calibre: 3 mm ($\pm 5\%$) (3.15/2.85 mm).	Concentración de color blanco al 3%.	Aditivo U.V.: 0.1 % en peso.	Tratamiento corona 38-42 dynas.
390	390	430	530	Gramaje: 800 g/m ² ($\pm 10\%$) (880/720 g/m ²).	Escala CIE L*a*b*: L= 93.53; a= -1.01; b= 0.06.	Enflautado en posición vertical.	
TOLERANCIA:		Ancho de flauta: 3 mm - 5 mm.					
ACOTACIÓN:		Milímetros		NORMAS:			PROCESO:
ESCALA:		Sin escala					EQUIPO:
						Suajado/ Impresión	
						Suajadoras Impresoras	

BASE PORTA URNA

IMPRESIÓN

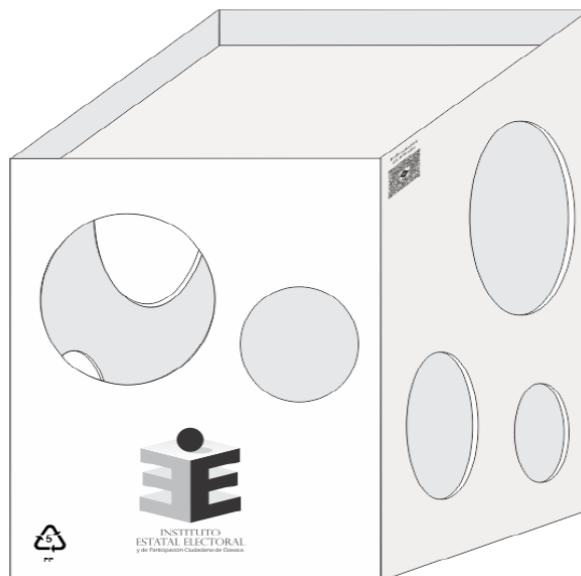
Impresión en la cara frontal:

Emblema del IEEPCO

Serigrafía a una tinta en color negro.

Dimensiones: El emblema debe ocupar una superficie:

110 mm de largo por 143 mm de alto.



DESCRIPCIÓN:		BASE PORTA URNA		MATERIAL DE FABRICACIÓN:					
DIMENSIONES				Lámina de plástico de polipropileno.		Color blanco libre de sub tonalidades.		Aditivo U.V.: 0.1 % en peso.	
LARGO:	ANCHO:	ALTURA FRONTAL	ALTURA POSTERIOR	Calibre: 3 mm (+5%) (3.15/2.85 mm).		Concentración de color blanco al 3%.		Tratamiento corona 38-42 dynas.	
390	390	430	530	Gramaje: 800 g/m ² (±10%)(880/720g/m ²).		Escala CIE L*a*b*: L= 93.53; a= -1.01; b= 0.06.		Enflautado en posición vertical.	
TOLERANCIA:		(+ 3.0; -0.0 mm)		Ancho de flauta: 3 mm - 5 mm.					
ACOTACIÓN:		Milímetros		NORMAS:	NOM-252-SSA1-2011	NMX-E-232-CNCP-2014	ASTM D3559-23		
ESCALA:		Sin escala						Suajado/ Impresión	
PROCESO:				EQUIPO:				Suajadoras Impresoras	

CÓDIGO QR OPL (genérico)		BASE PORTA URNA	CÓDIGO QR
<h1>Indicaciones de armado</h1> 		<p>El CÓDIGO QR deberá ser impreso en una sola cara del material que se refiere. El CÓDIGO QR dirigirá a los instructivos en PDF y, en su caso, los videos de armado y desarmado de los materiales que así lo requieran.</p> <p>De considerar utilizar el CÓDIGO QR OPL, los instructivos en formato PDF o videos que se encuentren en la nube, atenderán lo validado en las especificaciones técnicas correspondientes.</p> <p>En caso de que el OPL determine crear su propio CÓDIGO QR, deberá incorporar los archivos en PDF de los instructivos validados y la edición de los videos que deseen incorporar, deben atender los pasos señalados en dichos instructivos e incorporar su identidad gráfica institucional que considere conveniente.</p> <p>Es decir, de considerar lo anterior, se deberá reemplazar el CÓDIGO QR genérico y colocar la imagen del CÓDIGO QR respectivo, es importante señalar que de igual manera se hará la revisión de los archivos que contenga.</p> <p>El uso del CÓDIGO QR, incentiva un manejo y producción responsable de residuos ya que, con su implementación, reduce la producción e impresión de papel. Esta acción permitirá el cuidado del medio ambiente, tal y como lo establece la LGIPE en su artículo 216 numeral 1, incisos a) y c).</p> <p>Cabe señalar que el uso de esta tecnología es opcional de acuerdo a las condiciones geográficas de cada entidad, por lo que cada OPL podrá determinar su uso.</p> <p>Código QR: Archivo proporcionado por el OPL. Dimensiones: 30 mm de largo x 30 mm de alto. Texto: Indicaciones de armado. Fuente: Arial de 44 puntos. Reducida en el eje X a 30 mm, en el eje Y a 10 mm.</p>	

DESCRIPCIÓN:	CÓDIGO QR	MATERIAL DE FABRICACIÓN:							
DIMENSIONES			Tinta: UV o base agua.		Código QR OPL: solo en separador central en una cara.				
LARGO:	ANCHO:	ALTO:	Impresión en serigrafía.						
30	30	---	A una tinta.						
TOLERANCIA:	----		Color: Negro						
ACOTACIÓN:	Milímetros		NORMAS:				PROCESO:		EQUIPO:
ESCALA:	Sin escala						Serigrafía		Suajadora y Maquina de serigrafía

BASE PORTA URNA
INSTRUCTIVO DE ARMADO (TAMAÑO CARTA)



INSTITUTO
ESTATAL ELECTORAL
y de Participación Ciudadana de Oaxaca

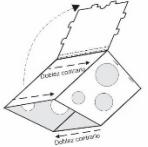
**INSTRUCTIVO DE ARMADO
BASE PORTA URNA**

Indicaciones de armado



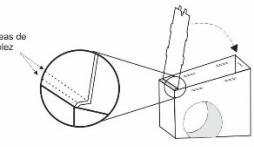
1

Desplegar y doblar en sentido contrario al que se encuentra.



2

Hacer un doblez sobre la marca de la tapa e introducirlo en la pared frontal y presionar para cerrar la tapa.



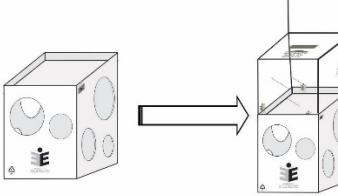
3

Insertar los seguros de la tapa en las ranuras de las paredes laterales.



4

Colocar la urna sobre la base porta urna.



DESCRIPCIÓN:		INSTRUCTIVO DE ARMADO	MATERIAL DE FABRICACIÓN:						
DIMENSIONES		Papel bond de 75 g/m2.			Forma de impresión: Apaisada (horizontal).			Márgenes: Superior: 10 mm. Inferior: 10 mm. Izquierdo: 10 mm Derecho: 10 mm. Entre columnas: 10 mm.	
LARGO:	ANCHO:	ALTO:	Impresión en offset.						
279	216	---	A una tinta.						
TOLERANCIA:	----		Color negro.						
ACOTACIÓN:	Milímetros		NORMAS:	NMX-EE-074-1980	NMX-EE-075-1980	NOM-030-SCFI-2006	NOM-050-SCFI-2004	ISO 216: 2007	
ESCALA:	Sin escala							Impresión	
						Prensa plana			

CAJA CONTENEDORA DE MATERIAL

TOTAL DE CAJAS A PRODUCIR: 2,930

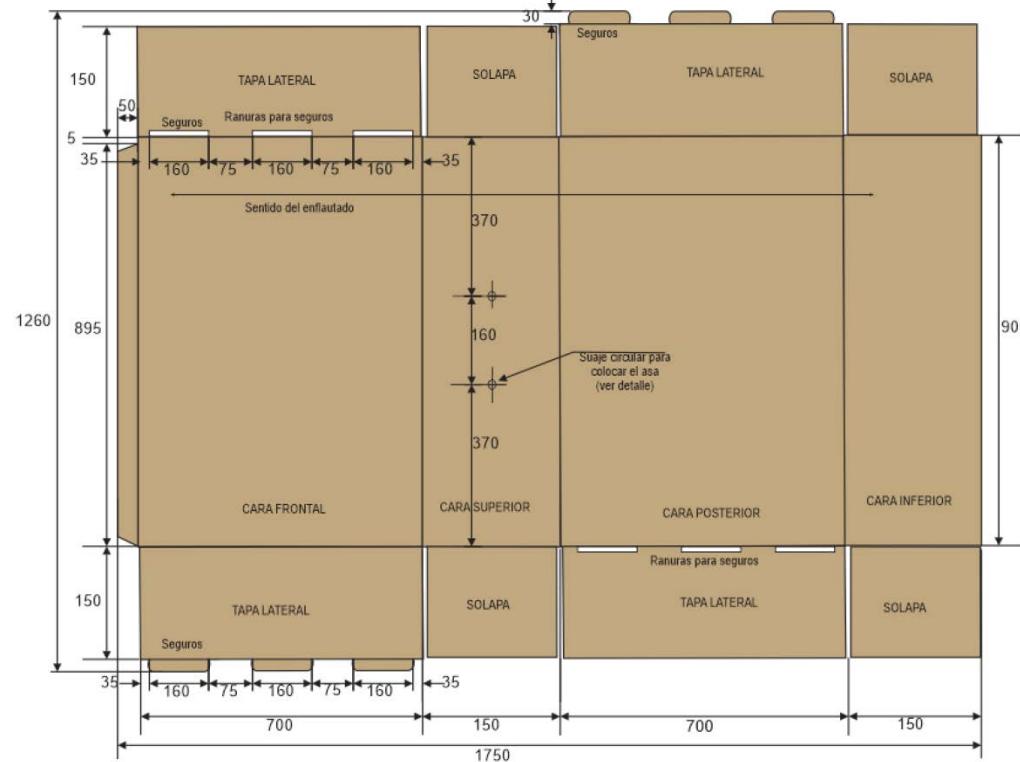


Nota: El material deberá apegarse estrictamente a las especificaciones técnicas que se solicitan y estar libre de cualquier defecto de impresión (piojos, desprendimiento de tinta, fantasmas, degradados u otros).

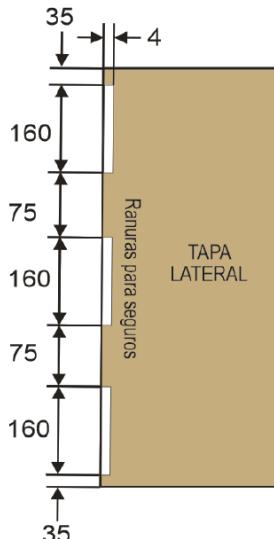
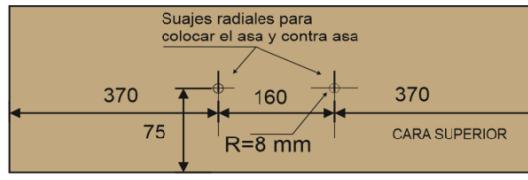
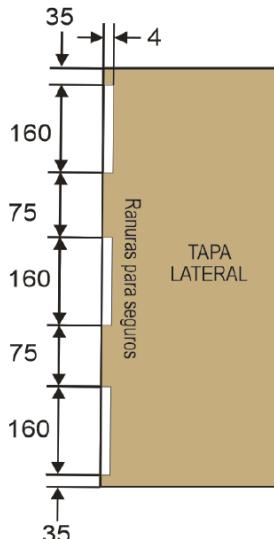
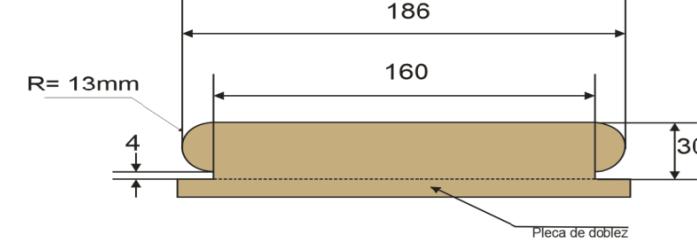
DESCRIPCIÓN:			MATERIAL DE FABRICACIÓN:								
DIMENSIONES			Cartón corrugado sencillo Kraft.			Resistencia mínima a la columna de estiba (ECT) 32 lbs/pul2.		Unión de la caja de empaque en una pieza:			
LARGO:	ANCHO:	ALTO:	Flauta de tipo 'C'.			Peso máximo de la caja con contenido 22.72 kg.		Pegamento hotmelt y grapas de alambre electro-galvanizado de 12 mm ancho de lomo x 9 mm largo de pata.			
900	150	700	Impresa en flexografía a una tinta color negro.			Peso mínimo combinado de los papeles 366 g/m2.					
TOLERANCIA:		(+/- 2.00 mm)		Resistencia mínima Müllen 12.5 a 14 kg/cm2.							
ACOTACIÓN:		Milímetros		NORMAS:	NMX-EE-074-1980	NMX-EE-075-1980	NMX-Z-009-1978	NMX-E-082-NYCE-2020	NOM-030-SCFI-2006	PROCESO:	EQUIPO:
ESCALA:		Sin escala			NOM-050-SCFI-2004	NMX-E-232-CNCP-2014				Suajado/Impresión	Suajadoras Impresoras

CAJA CONTENEDORA DE MATERIAL

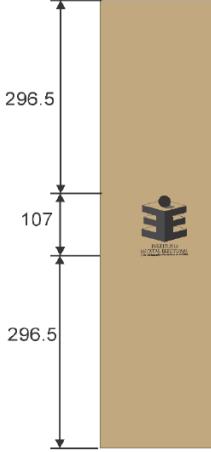
DIMENSIONES GENERALES DEL DESARROLLO PARA LA PRODUCCIÓN DE LA CAJA CONTENEDORA



DESCRIPCIÓN:			CAJA CONTENEDORA DE MATERIAL						MATERIAL DE FABRICACIÓN:											
DIMENSIONES			Cartón corrugado sencillo Kraft.			Resistencia mínima a la columna de estiba (FCT) 32 lbs/pul ² .			Unión de la caja de empaque en una pieza: Pegamento hotmelt y grapas de alambre electro-galvanizado de 12 mm ancho de lomo x 9 mm largo de pata.											
LARGO:	ANCHO:	ALTO:	Flauta tipo 'C'.			Peso máximo de la caja con contenido 22.72 kg.														
900	150	700	Impresa en flexografía a una tinta color negro.			Peso mínimo combinado de los papeles 366 g/m ² .														
TOLERANCIA:	(+/- 2.00 mm)		Resistencia mínima Müllen 12.5 a 14 kg/cm ² .			NORMAS:						PROCESO:	EQUIPO:							
ACOTACIÓN:	Milímetros								NMX-EE-074-1980		NMX-EE-075-1980	NMX-Z-009-1978	NOM-030-SCFI-2006	NOM-050-SCFI-2004	Suajado/Impresión	Suajadoras Impresoras				
ESCALA:	Sin escala																			

CAJA CONTENEDORA DE MATERIAL	
SUAJES PARA FORMAR SEGUROS Y RANURAS	
<p>Ranuras en solapas de las caras laterales: Largo: 160 mm (+1; -0.0 mm). Ancho: 4 mm (+1; -0.0 mm).</p> 	<p>Cortes radiales en cara superior para colocar asa y contra asa: Diámetro: 16 mm. Distancia entre centros: 160 mm (± 2 mm). Refuerzo: en polipropileno extruido con un gramaje de 1200 g/m²(+10)(1080/1320g/m²). Dimensiones de refuerzo: 140 X 300 mm (± 10 mm) centrado respecto a los barrenos.</p> 
	<p>Seguros: Ubicados en los lados libres de las caras frontal y posterior. (3 seguros en cada lado) 186 mm (+1 mm) x 30 mm (+1 mm).</p> 

DESCRIPCIÓN:		CAJA CONTENEDORA DE MATERIAL	MATERIAL DE FABRICACIÓN:								
DIMENSIONES		Cartón corrugado sencillo Kraft.		Resistencia mínima a la columna de estiba (FCT) 32 lbs/pul ² .		Unión de la caja de empaque en una pieza: Pegamento hotmelt y grapas de alambre electro-galvanizado de 12 mm ancho de lomo x 9 mm largo de pata.					
LARGO:	ANCHO:	ALTO:	Flauta tipo 'C'.		Peso máximo de la caja con contenido 22.72 kg.						
900	150	700	Impresa en flexografía a una tinta color negro.		Peso mínimo combinado de los papeles 366 g/m ² .						
TOLERANCIA:		(+/- 2.00 mm)		Resistencia mínima Müllen 12.5 a 14 kg/cm ² .							
ACOTACIÓN:		Milímetros		NORMAS:	NMX-EE-074-1980	NMX-EE-075-1980	NMX-Z-009-1978	NOM-030-SCFI-2006	NOM-050-SCFI-2004	PROCESO:	EQUIPO:
ESCALA:		Sin escala								Sujado/Impresión	Sujadoras Impresoras

CAJA CONTENEDORA DE MATERIAL	
IMPRESIONES	
 <p>Cara frontal: Emblema del IEEPCO. Dimensiones: 103 mm de largo x 135 mm de alto. Texto: ESTA CAJA CONTIENE EL SIGUIENTE MATERIAL Fuente: Arial de 100 puntos (negrillas).</p>	 <p>Texto: 1 CANCEL. 1 URNA DE REVOCACIÓN DE MANDATO. 1 BASE PORTA URNA. Fuente: Arial 72 puntos</p>
 <p>Cara posterior: Emblema del IEEPCO. Dimensiones: 103 mm de largo x 135 mm de alto. Texto: CONTIENE MATERIAL PARA LA REVOCACIÓN DE MANDATO Fuente: Arial de 150 puntos (negrillas).</p>	<p>Caras laterales: Emblema del IEEPCO. Dimensiones: 85 mm de largo x 107 mm de alto.</p>

DESCRIPCIÓN:		CAJA CONTENEDORA DE MATERIAL	MATERIAL DE FABRICACIÓN:											
DIMENSIONES			Cartón corrugado sencillo Kraft.		Resistencia mínima a la columna de estiba (FCT) 32 lbs/pul ² .		Unión de la caja de empaque en una pieza: Pegamento hotmelt y grapas de alambre electro-galvanizado de 12 mm ancho de lomo x 9 mm largo de pata.							
LARGO:	ANCHO:	ALTO:	Flauta tipo 'C'.		Peso máximo de la caja con contenido 22.72 kg.									
900	150	700	Impresa en flexografía a una tinta color negro.		Peso mínimo combinado de los papeles 366 g/m ² .									
TOLERANCIA:	---		Resistencia mínima Müllen 12.5 a 14 kg/cm ² .		NORMAS:			PROCESO:	EQUIPO:					
ACOTACIÓN:	Milímetros							Suajado/Impresión	Suajadoras Impresoras					
ESCALA:	Sin escala													

CAJA CONTENEDORA DE MATERIAL

CÓDIGO QR

CÓDIGO QR OPL (genérico)

Indicaciones de armado



El CÓDIGO QR deberá ser impreso en una sola cara del material que se refiere. El CÓDIGO QR dirigirá a los instructivos en PDF y, en su caso, los videos de armado y desarmado de los materiales que así lo requieran.

De considerar utilizar el CÓDIGO QR OPL, los instructivos en formato PDF o videos que se encuentren en la nube, atenderán lo validado en las especificaciones técnicas correspondientes.

En caso de que el OPL determine crear su propio CÓDIGO QR, deberá incorporar los archivos en PDF de los instructivos validados y la edición de los videos que deseen incorporar, deben atender los pasos señalados en dichos instructivos e incorporar su identidad gráfica institucional que considere conveniente.

Es decir, de considerar lo anterior, se deberá reemplazar el CÓDIGO QR genérico y colocar la imagen del CÓDIGO QR respectivo, es importante señalar que de igual manera se hará la revisión de los archivos que contenga.

El uso del CÓDIGO QR, incentiva un manejo y producción responsable de residuos ya que con su implementación, reduce la producción e impresión de papel. Esta acción permitirá el cuidado del medio ambiente, tal y como lo establece la LGIPE en su artículo 216 numeral 1, incisos a) y c).

Cabe señalar que el uso de esta tecnología es opcional de acuerdo a las condiciones geográficas de cada entidad, por lo que cada OPL podrá determinar su uso.

Código QR:

Archivo proporcionado por el OPL.

Dimensiones: 30 mm de largo x 30 mm de alto.

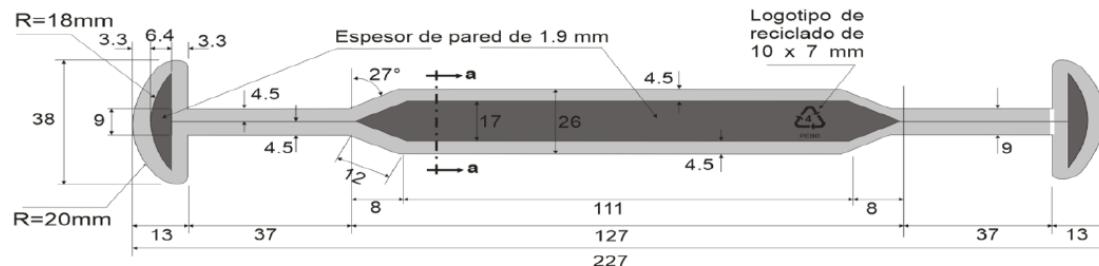
Texto: Indicaciones de armado

Fuente: Arial de 44 puntos.

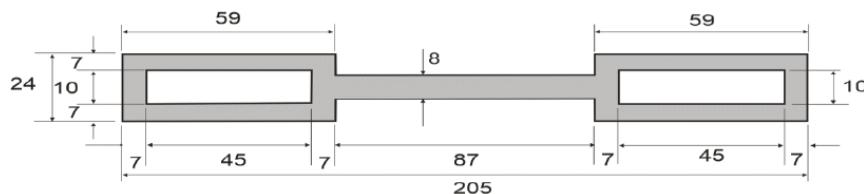
Reducida en el eje X a 30 mm, en el eje Y a 10 mm.

DESCRIPCIÓN:		CÓDIGO QR	MATERIAL DE FABRICACIÓN:						
DIMENSIONES			Tinta: UV o base agua.						
LARGO:	ANCHO:	ALTO:	Impresión en serigrafía.						
30	30	---	A una tinta.						
TOLERANCIA:	---		Color: Negro						
ACOTACIÓN:	Milímetros		NORMAS:						PROCESO:
ESCALA:	Sin escala								EQUIPO:
									Suajadora y Maquina de serigrafía

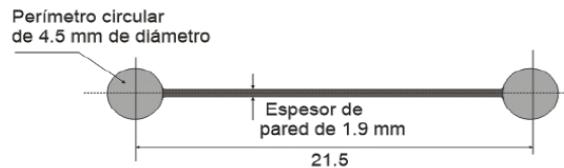
CAJA CONTENEDORA DE MATERIAL DISEÑO Y DIMENSIONES DE LA ASA



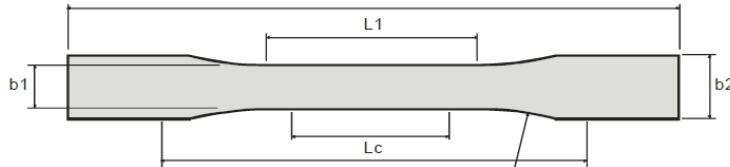
Diseño y Dimensiones de la contra-asa:



Detalle a-a:



Especimen de ensayo:Tipo I moldeado con el compuesto plástico que se solicita en la producción de la asa y contra asa.



Dimensiones: (Unidades en milímetros).

L2: 165	b1: 13
L1: 57	b2: 19
Lc: 50	R: 76
L: 115	espesor: 3

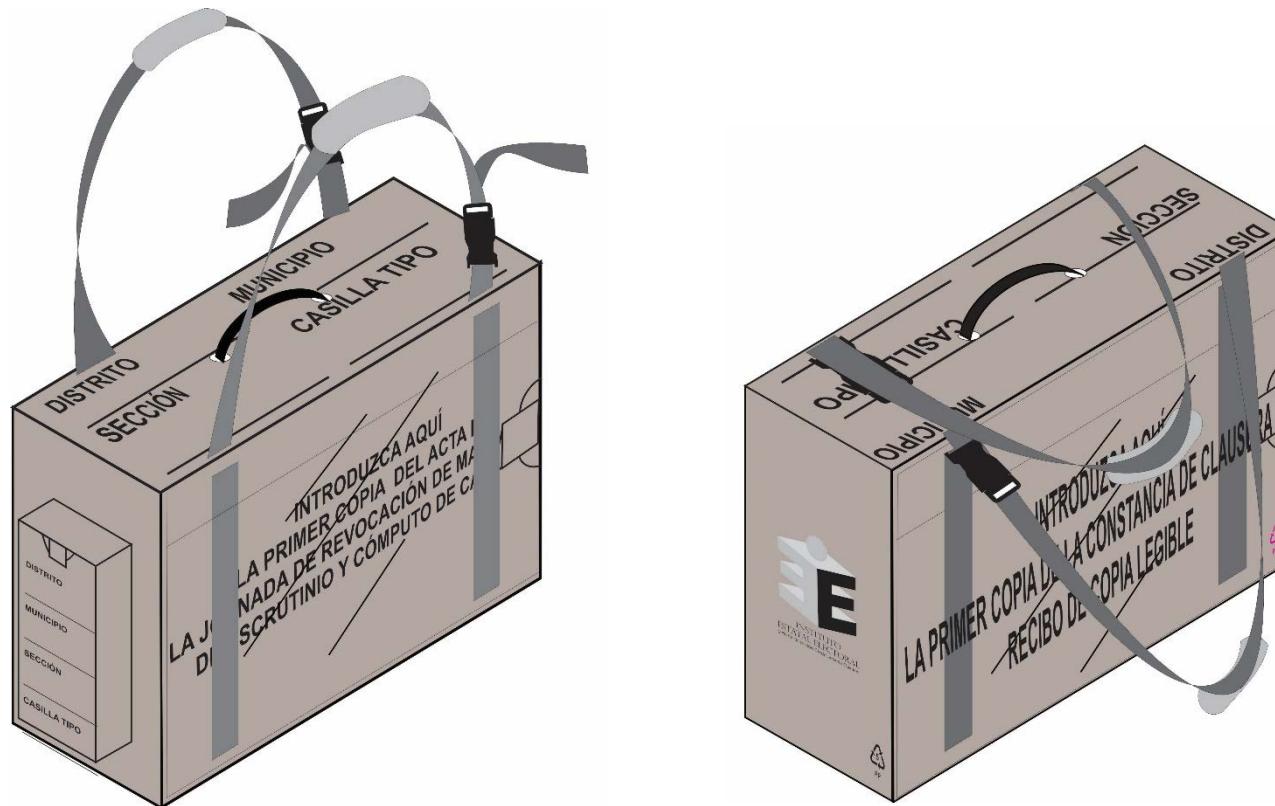
DESCRIPCIÓN:	ASA Y CONTRA ASA	MATERIAL DE FABRICACIÓN:							
DIMENSIONES		Polietileno baja densidad		Resistencia a la tracción (900-2,500)psi		Antiestático 0.05% en peso (+2%)			
Largo Asa: 227	Largo Contra Asa: 205	Espesor: 4.5	Índice de fluidez 2.0 g/10 min (+/-25%)		Resistencia Impacto Izod Jm-1 20-210.		Espesor: Asa 4.5 y contra asa 3.5 mm		
Ancho Asa: 38	Ancho Contra Asa: 24		Resistencia a tracción a 20°C 150kg/cm ²		Dureza Rockwel D 60-73 Shore				
TOLERANCIA:	(+/- 2 mm)	Módulo de Young 1.6 kg/cm ²			Color negro pantone process Black C				
ACOTACIÓN:	Millímetros	NORMAS:	NMX-E-082-NYCE-2020	ASTM D256-10R18/D256-10(2018)	ASTM D638-22	NMX-E-232-CNCP-2014	ASTM D0785-08R15/D785-08(2015)	PROCESO:	EQUIPO:
ESCALA:	Sin escala		ASTM D1238-20					Inyección	Máq. Inyección 100 t de cierre

CAJA CONTENEDORA DE MATERIAL	
CORREAS PARA LA CAJA CONTENEDORA DE MATERIAL	
	<p>Correa para caras frontal y posterior: De 2" de ancho x 5.20 metros de largo, con las puntas unidas por medio de costura o cauterizadas.</p>
	<p>Correas laterales: De 2" de ancho x .50 metros de largo, con las puntas unidas por medio de costura o cauterizadas.</p>
<p>Dimensiones de hombrera</p>	<p>Hombreras: En tela poliéster 1,200 color negro, con relleno interno. Ribeteada perimetralmente con cinta de polipropileno color negro de 3/4" de ancho. Las hombreras presentarán ranuras para el paso de la correa. Sobre la superficie opuesta a las ranuras, llevará velcro de color negro de 2" x 10 cm de largo, para unir las hombreras en una sola pieza y formar un asa.</p> <p>Nota: El OPL determinará la forma y cantidad de unidades y/o paquetes que requiera.</p>

DESCRIPCIÓN:	CORREAS CAJA CONTENEDORA DE MATERIAL	MATERIAL DE FABRICACIÓN:						
DIMENSIONES	Cinta de polipropileno de 2" color negro.	Velcro de 2" en color negro.						
Las especificadas	Resistencia de la cinta: 5000 lb. Hombreras en tela poliéster 1,200 color negro, ribeteadas.							
TOLERANCIA:	---							
ACOTACIÓN:	Milímetros	NORMAS:	NMX-EE-048-SCFI-2004	NMX-A-7211/2-INNTEX-2021	NMX-A-059/1-INNTEX-2019	NMX-A-059/2-INNTEX-2019	PROCESO:	EQUIPO:
ESCALA:	Sin escala						---	---

CAJA PAQUETE DE REVOCACIÓN DE MANDATO

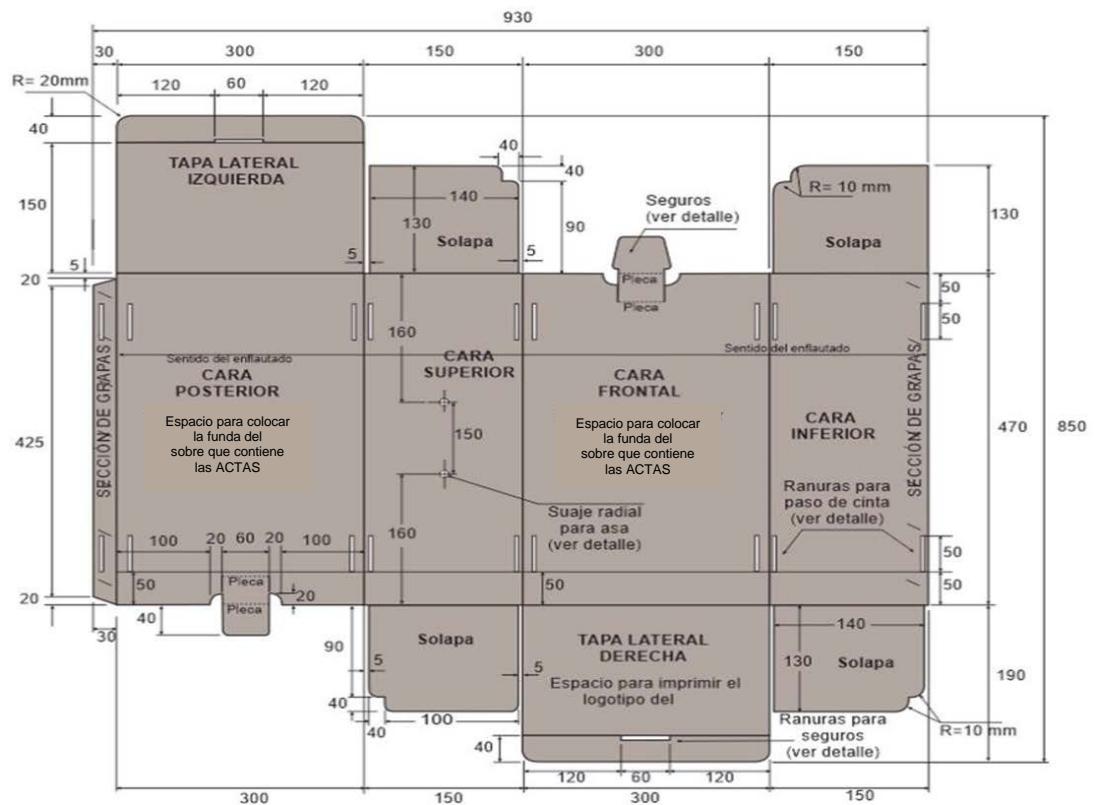
CANTIDAD A PRODUCIR: 2,930



DESCRIPCIÓN:			COMPONENTES DE LA CAJA PAQUETE								
DIMENSIONES			Caja plegadiza de plástico corrugado			Fundas polivinil transparente					
LARGO:	ANCHO:	ALTO:	Asa y contra asa de plástico			Seguros y pasacintas de plástico					
470	150	300	Correas de polipropileno			Cinta doble contacto de polipropileno					
TOLERANCIA:			(+/- 2 mm)								
ACOTACIÓN:			NORMAS:	Milímetros	Hombreras de tela						
ESCALA:				NMX-E-004-NYCE-2020	NMX-E-082-CNCP-201	ASTM-D 256-10e1	ASTM D1004-13	ASTM D1938-14	PROCESO:	EQUIPO:	
				NMX-EE-074-1980	NMX-EE-075-1980	NOM-030-SCFI-2006	NOM-050-SCFI-2004		Extrusión y Suajado	Impresora y Suajadora	

CAJA PAQUETE DE REVOCACIÓN DE MANDATO

DIMENSIONES GENERALES DEL DESARROLLO PARA LA PRODUCCIÓN DE LA CAJA PAQUETE



MATERIAL PARA UNIR LA CAJA EN UNA PIEZA:

Grapas:

7 grapas en la sección especificada

Material:

Alambre electro-galvanizado

Ancho: 95 milésimas de pulgada (2.4 mm) Espesor: 23 milésimas de pulgada (0.6 mm)

Dimensiones de la grapa:

Ancho de lomo: 12 mm Largo de pata: 9 mm

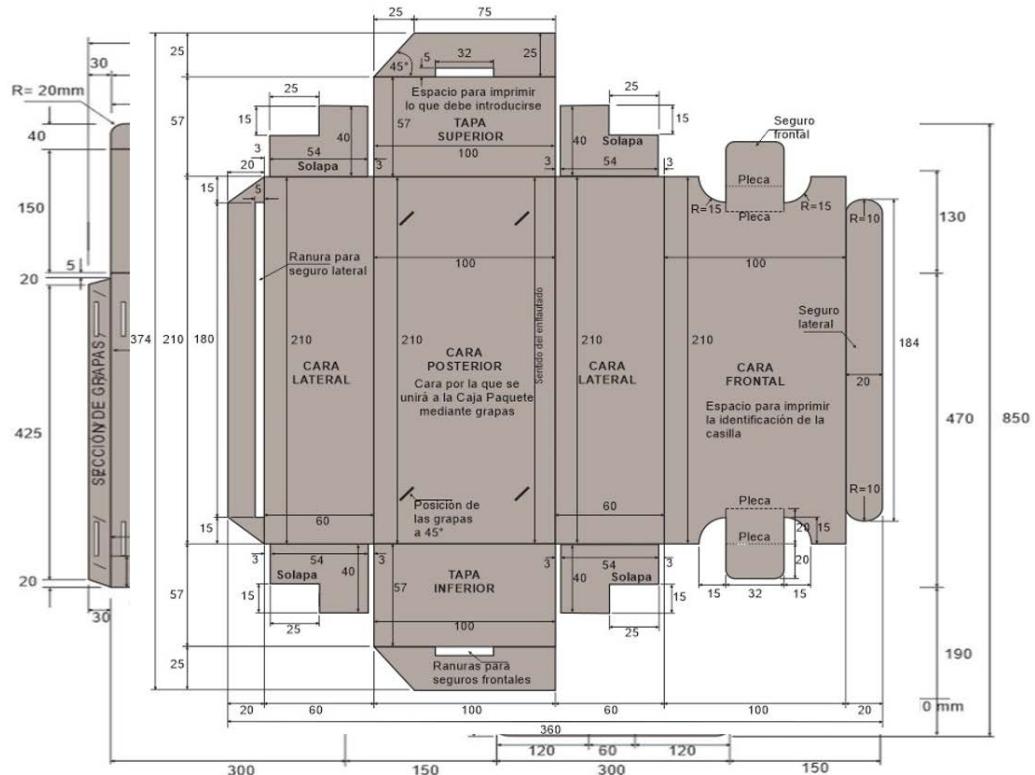
Nota:

Las cuchillas de los suajes deberán revisarse cada 1,000 golpes para evitar dimensiones fuera de tolerancias.

DESCRIPCIÓN:		DESARROLLO PARA PRODUCCIÓN		MATERIAL DE FABRICACIÓN:						
DIMENSIONES			Lámina de plástico de polipropileno		Color: _____			Enflautado en posición horizontal		
LARGO:	ANCHO:	ALTO:	Calibre: 3 mm (+5%) (3.15/2.85 mm)		Concentración del color del 1.5% a 3%					
470	150	300	Gramaje: 600 g/m ² (+10%) (660/540g/m ²)		Aditivo U.V.: 0.1 % en peso					
TOLERANCIA:	(+/- 2 mm)		Ancho de flauta: 5 mm		Tratamiento corona 38-42 dynas					
ACOTACIÓN:	Milímetros		NORMAS:	NMX-E-004-NYCE-2020	NMX-E-082-CNCP-2010	ASTM-D 256-10e1	ASTM D1938-14			PROCESO:
ESCALA:	Sin escala									Extrusión y Suajado
										Extrusoras, Suajadoras

CAJA PAQUETE DE REVOCACIÓN DE MANDATO

DIMENSIONES GENERALES DEL DESARROLLO PARA LA PRODUCCIÓN DEL COMPARTIMENTO EXTERIOR:



MATERIAL PARA UNIR LA CAJA EN UNA PIEZA:

Grapas:

4 grapas en la sección especificada

Material:

Alambre electro-galvanizado

Ancho: 95 milésimas de pulgada (2.4 mm) Espesor: 23 milésimas de pulgada (0.6 mm)

Dimensiones de la grapa:

Ancho de lomo: 12 mm

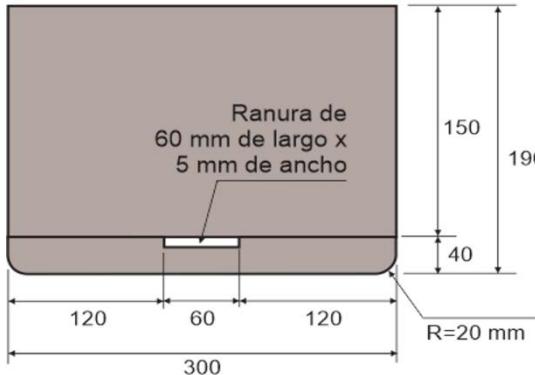
Largo de pata: 9 mm

Nota:

Las cuchillas de los suajes deberán revisarse cada 1,000 golpes para evitar dimensiones fuera de tolerancias.

DESCRIPCIÓN:	DESARROLLO PARA PRODUCCIÓN	MATERIAL DE FABRICACIÓN:							
DIMENSIONES		Lámina de plástico de polipropileno			Color: _____		Enflautado en posición horizontal		
LARGO:	ANCHO:	ALTO:	Calibre: 3 mm (+5%) (3.15/2.85 mm)			Concentración del color del 1.5% a 3%			
100	60	210	Gramaje: 600 g/m ² (+10%) (660/540g/m ²)			Aditivo U.V.: 0.1 % en peso			
TOLERANCIA:	(+/- 2 mm)		Ancho de flauta: 3-5 mm		Tratamiento corona 38-42 dynas				
ACOTACIÓN:	Milímetros		NORMAS:	NMX-E-004-NYCE-2020	NMX-E-082-CNCP-2010	ASTM-D 256-10e1	ASTM D1938-14	PROCESO:	EQUIPO:
ESCALA:	Sin escala								

CAJA PAQUETE DE REVOCACIÓN DE MANDATO
SUAJES PARA FORMAR SEGUROS Y RANURAS.



Ranuras en solapas de tapas laterales:

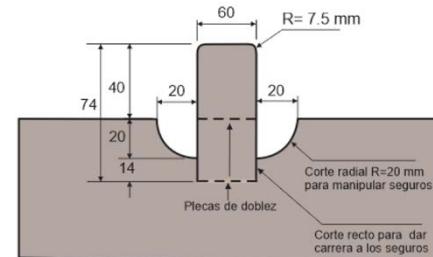
Largo: 60 mm

Ancho: 5 mm

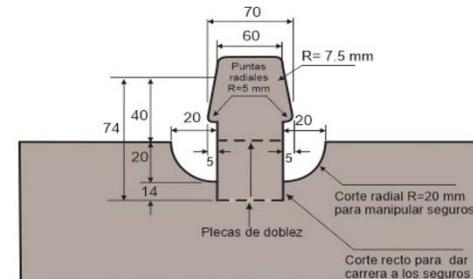
En el ancho de las ranuras se está considerando el grosor del material por el doblez para facilitar la entrada de los seguros.

Nota:

Las cuchillas de los suajes deberán revisarse cada 1,000 golpes para evitar dimensiones fuera de tolerancias.



Seguro para cerrar la tapa lateral derecha



Seguro para cerrar la tapa lateral izquierda

Sujes radiales en cara superior:

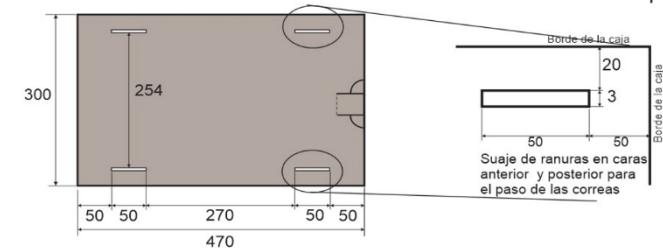
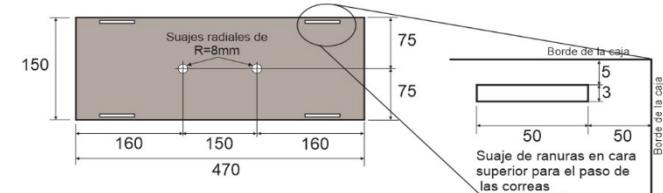
Para colocar el asa y contra-asa

r=8 mm

Ranuras en caras superior, inferior, frontal y posterior para el paso de correas:

Largo: 50 mm

Ancho: 3 mm



DESCRIPCIÓN:	SUAJES PARA FORMAR RANURAS Y SEGUROS			MATERIAL DE FABRICACIÓN:					
DIMENSIONES			Lámina de plástico de polipropileno		Color: _____		Enflautado en posición horizontal		
LARGO:	ANCHO:	ALTO:	Calibre: 3 mm (+5%) (3.15/2.85 mm)		Concentración del color del 1.5% a 3%				
470	150	300	Gramaje: 600 g/m ² (+10%) (660/540g/m ²)		Aditivo U.V.: 0.1 % en peso				
TOLERANCIA:	(+/- 2 mm)		Ancho de flauta: 5 mm		Tratamiento corona 38-42 dynas				
ACOTACIÓN:	Milímetros		NORMAS:	NMX-E-004-NYCE-2020	NMX-E-082-CNCP-2010	ASTM-D 256-10e1	ASTM D1938-14	PROCESO:	
ESCALA:	Sin escala							EQUIPO:	
								Extrusión y Suajado	
								Extrusoras, Suajadoras	

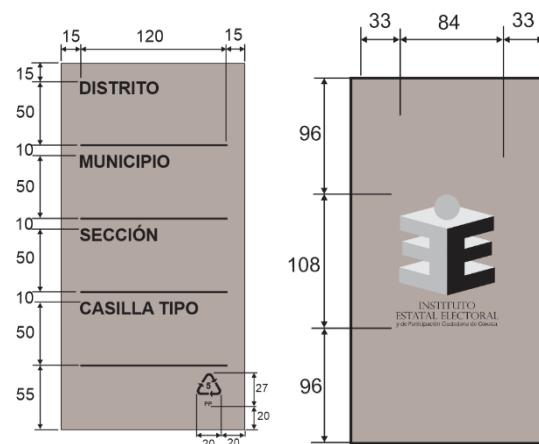
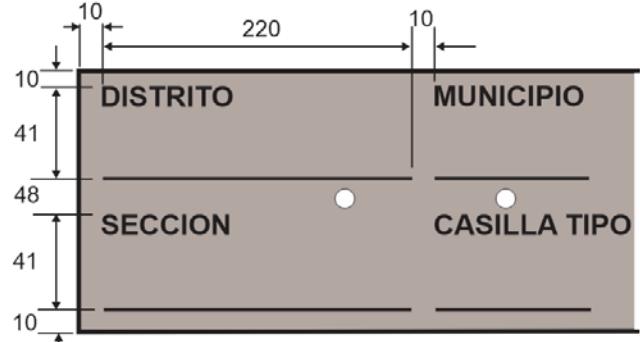
CAJA PAQUETE DE REVOCACIÓN DE MANDATO

IMPRESIONES EN CARAS SUPERIOR, LATERALES y FRONTAL.



Impresión en cara superior:
MUNICIPIO, DISTRITO, SECCIÓN y CASILLA TIPO
(ver detalle de la distribución)
Fuente: Arial bold de 42 puntos (negrillas)
Líneas: 3 mm de grosor x 220 mm de largo

Detalle de la distribución de la impresión de los textos en la cara superior:

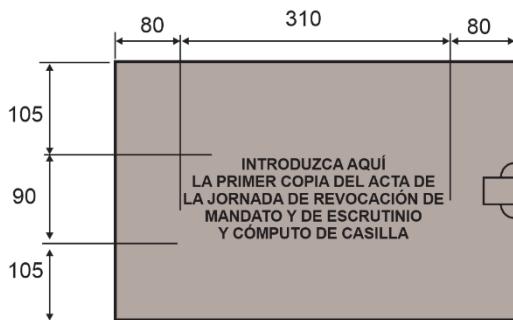


Impresión en cara lateral derecha:
Emblema del IEEPCO
Dimensiones aproximadas:
108 mm de largo x 84 mm de alto
Archivos proporcionados por el
Instituto.

Impresión en cara lateral derecha:
Logotipo reciclado:
Dimensiones:
20 mm de largo x 27 mm de alto



Impresión sobre la cara frontal:
Texto: INTRODUZCA AQUÍ LA
PRIMER COPIA DEL ACTA DE LA
JORNADA DE REVOCACIÓN DE
MANDATO Y DE ESCRUTINIO Y
CÓMPUTO DE CASILLA
Fuente: Arial bold de 60 puntos
(negrillas) en cuatro líneas
Nota: Verificar que las correas no
cubran el texto



DESCRIPCIÓN:	IMPRESIÓN CAJA PAQUETE	MATERIAL DE IMPRESIÓN:						
DIMENSIONES		Tinta UV o base agua						
LARGO:	ANCHO:	ALTO:	Impresión en serigrafía					
Las indicadas en los gráficos.			A una tinta					
TOLERANCIA:	--		Color Negro					
ACOTACIÓN:	Milímetros		NORMAS:	NOM-252-SSA1-2011	NMX-E-232-CNCP-2014			PROCESO:
ESCALA:	Sin escala							EQUIPO:
								Impresión
								Impresora de serigrafía

CAJA PAQUETE DE REVOCACIÓN DE MANDATO

IMPRESIONES CARA FRONTAL Y TAPA SUPERIOR DEL COMPARTIMENTO EXTERIOR



Textos en cara frontal:

DISTRITO, MUNICIPIO, SECCIÓN y CASILLA TIPO.
Fuente: Arial bold de 28 puntos (negrillas).
Líneas: 3 mm de grosor x 90 m de largo.

INTRODUZCA LOS APLICADORES DEL
LÍQUIDO INDELEBLE
Y LA MARCADORA DE
CREDENCIALES

UTILIZADOS DURANTE LA JORNADA DE RM

Texto en tapa superior:

INTRODUZCA LOS APLICADORES DEL
LÍQUIDO INDELEBLE Y LA MARCADORA DE
CREDENCIALES.

Texto en tapa superior:

LÍQUIDO INDELEBLE Y LA MARCADORA DE
CREDENCIALES.

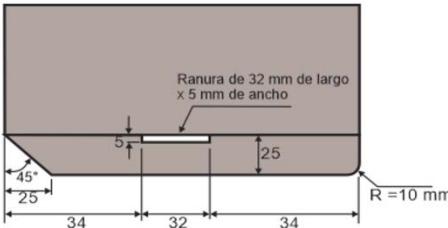
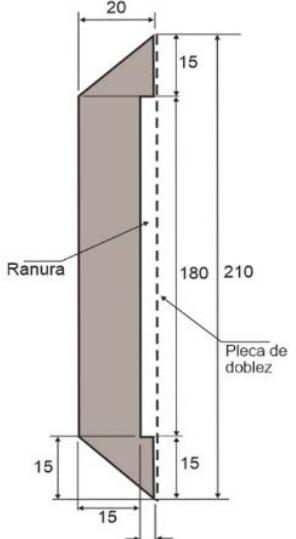
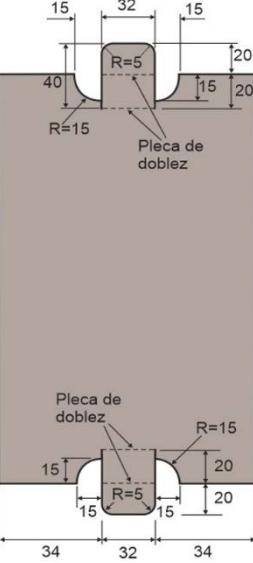
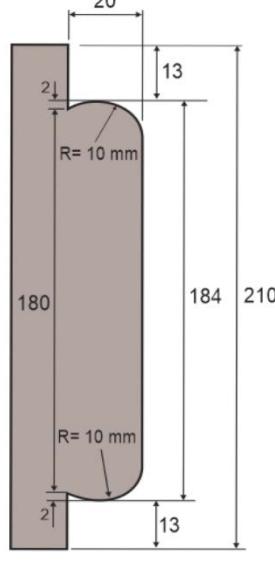
Fuente: Arial Narrow de 25 puntos (negrillas).

Texto en tapa superior:

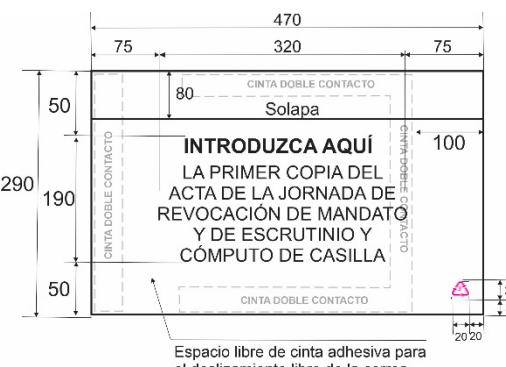
UTILIZADOS DURANTE LA JORNADA DE RM.

Fuente: Arial Narrow de 17 puntos (negrillas).

DESCRIPCIÓN:		IMPRESIÓN CAJA PAQUETE	MATERIAL DE IMPRESIÓN:					
DIMENSIONES		Tinta UV a base agua						
LARGO:	ANCHO:	ALTO:	Impresión en serigrafía					
Las indicadas en los gráficos.		A una tinta						
TOLERANCIA:	--	Color Negro						
ACOTACIÓN:	Milímetros	NORMAS:	NOM-252-SSA1-2011	NMX-E-232-CNCP-2014			PROCESO:	EQUIPO:
ESCALA:	Sin escala						Impresión	Impresora de serigrafía

CAJA PAQUETE DE REVOCACIÓN DE MANDATO		
SUAJES PARA FORMAR RANURAS Y SEGUROS EN EL COMPARTIMENTO EXTERIOR		
Tapa superior e inferior	Ranura en cara lateral	Seguros en cara frontal
		
Ranura: 30 mm de largo. 5 mm de ancho. Nota: En el ancho de las ranuras se está considerando el grosor del material para facilitar la entrada de los seguros.	Ranura: 180 mm de largo. 5 mm de ancho. Nota: En el ancho de las ranuras se está considerando el grosor del material para facilitar la entrada de los seguros.	Seguro en cara lateral 

DESCRIPCIÓN:	Detalle de suajes del compartimento		MATERIAL DE FABRICACIÓN:					
DIMENSIONES		Lámina de plástico de polipropileno.			Color blanco libre de subtonalidades.		Aditivo U.V.: 0.1 % en peso.	
LARGO:	ANCHO:	ALTO:	Calibre: 3 mm (+5%) (3.15/2.85 mm).			Concentración del color blanco al 3%.		Tratamiento corona 38-42 dynas.
Las indicadas en los gráficos.			Gramaje: 600 g/m ² (+10%)(660/540g/m ²).			Escala CIE L*a*b*:		Enflautado en posición vertical.
TOLERANCIA:	(+/- 2 mm)		Ancho de flauta: 3 mm - 5 mm.			L= 93.53; a= -1.01; b= 0.06.		
ACOTACIÓN:	Milímetros		NORMAS:	ASTMD 1938-14	ASTM D256-10e1	NMX-E-004-CNCP-2004	NMX-E-082-CNCP-2010	PROCESO:
ESCALA:	Sin escala							EQUIPO:
								Suajado
								Suajadora

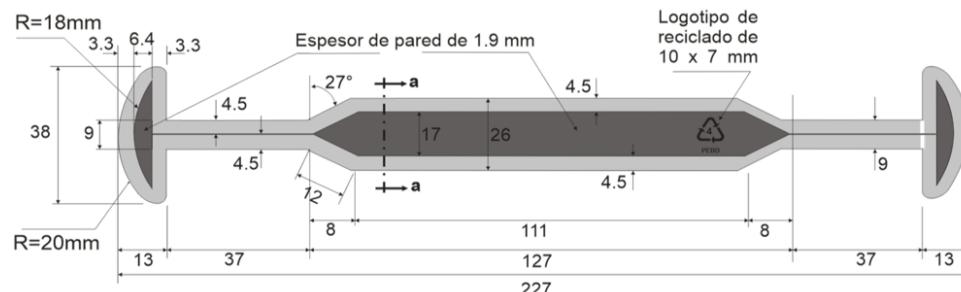
		CAJA PAQUETE DE REVOCACIÓN DE MANDATO	
		FUNDAS DE POLIVINIL EXTERIORES	
Funda 1			
Funda 2			
		<p>Impresión en la funda 1: Será en efecto espejo por la cara interna de la funda Color funda 1: Black Texto: INTRODUZCA AQUÍ Fuente: Arial Narrow de 80 puntos (negrillas) Texto: LA PRIMER COPIA DEL ACTA DE LA JORNADA DE REVOCACIÓN DE MANDATO Y DE ESCRUTINIO Y CÓMPUTO DE CASILLA. Fuente: Arial Black de 80 puntos (negrillas) con una línea de perfil de 2.83 puntos Logotipo reciclado: Dimensiones: 20 mm de largo x 27 mm de alto</p>	
		<p>Impresión en la funda 2: Será en efecto espejo por la cara interna de la funda Color funda 2: Black Texto: INTRODUZCA AQUÍ Fuente: Arial Black de 80 puntos (negrillas) Texto: LA PRIMER COPIA DE CONSTANCIA DE CLAUSURA Y RECIBO DE COPIA LEGIBLE DE LAS ACTAS DE CASILLA Y DEL ACUSE DE LA LISTA NOMINAL. Fuente: Arial Black de 80 puntos (negrillas) con una línea de perfil de 2.83 puntos Logotipo reciclado: Dimensiones: 20 mm de largo x 27 mm de alto</p>	
		<p>Material para adherir las fundas en la caja paquete electoral: Cinta doble contacto transparente de polipropileno Ancho: 50 mm (2") Calibre: 25 micras (\pm 2 micras) Espesor adhesivo: 18 micras (\pm 2 micras) Elongación 40% La cinta será colocada en la cara posterior de las fundas como se muestra en las figuras, para permitir el paso y deslizamiento de las correas sin interferencia</p>	
Nota:		<p>Funda 1: Se colocará en la cara posterior de la caja paquete Funda 2: Se colocará en la cara frontal de la caja paquete</p>	

DESCRIPCIÓN:	FUNDA POLIVINIL	MATERIAL DE FABRICACIÓN:						
DIMENSIONES		Película de polivinil flexible						
LARGO:	ANCHO:	ALTO:	Tratamiento corona 38-42 dynas					
470	290	--	Solapa para cerrar la funda y proteger los sobres					
TOLERANCIA: (+/- 2 mm)		Sellado perimetral térmico en tres bordes para formar la funda						
ACOTACIÓN:	Milímetros		NORMAS:	NOM-252-SSA1-2011	NMX-E-232-CNCP-2014	ASTM D1004-13	PROCESO:	EQUIPO:
ESCALA:	Sin escala						Impresión y sellado	Imp. de serigrafía

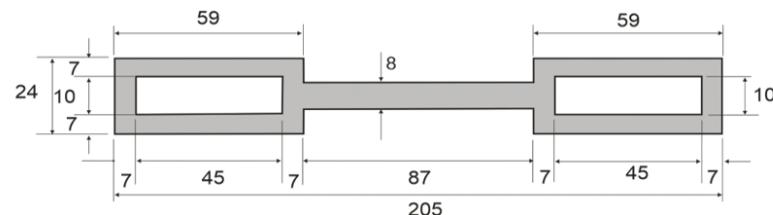
CAJA PAQUETE DE REVOCACIÓN DE MANDATO

ASA Y CONTRA ASA

Diseño y dimensiones del asa:



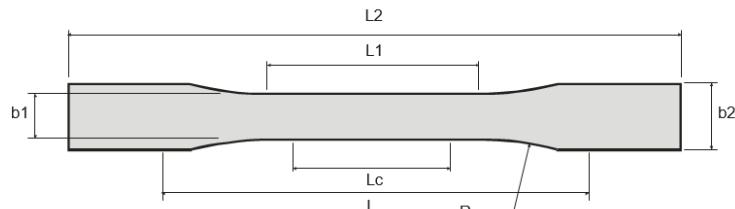
Diseño y dimensiones de la contra asa:



Detalle a-a:



Especimen de ensayo: Tipo I moldeado con el compuesto plástico que se solicita en la producción del asa y contra asa.



Dimensiones: (Unidades en milímetros).	
L2: 165	b1: 13
L1: 57	b2: 19
Lc: 50	R: 76
L: 115	espesor: 3

DESCRIPCIÓN:	ASA Y CONTRA ASA	MATERIAL DE FABRICACIÓN:						
DIMENSIONES			Polietileno baja densidad		Resistencia a la tracción x 1,000 psi 0.9-2.5		Antiestático 0.05% en peso (+2%)	
Largo Asa: 227	Largo Contra Asa: 205	Espesor: 4.5	Índice de fluidez 2.0 g/10 min (+25%)		Resistencia Impacto Izod Jm 20-210		Espesor: Asa 4.5 y contra asa 3.5 mm	
Ancho Asa: 38	Ancho Contra Asa: 24		Resistencia a tracción a 20°C 150kg/cm ²		Dureza Rockwel D 60-73; Shore 60.4-87.4			
TOLERANCIA:	(+/- 2 mm)		Módulo de Young 1.6 kg/cm ²			Color negro pantone process Black C		
ACOTACIÓN:	Milímetros		NORMAS:	NMX-E-082-CNPC-2010	NMX-E-232-CNPC-2014	ASTM-D 256-10e1	ASTM D638-14	ASTM D1238-13
ESCALA:	Sin escala			ASTM D785 - 08(2015)				
PROCESO:	Inyección		EQUIPO:	Máq. Inyección 100 t de cierre				

CAJA PAQUETE DE REVOCACIÓN DE MANDATO

CORREAS PARA LA CAJA PAQUETE

Correa superior: De 2" de ancho x 3 metros de largo, con las puntas cauterizadas.

Correa inferior: De 2" de ancho x 1.30 metros de largo, con las puntas cauterizadas.

Broches: En plástico de polipropileno color negro de 2", para cinta del mismo ancho.

Pasacinta: En plástico de polipropileno color negro de 2", para cinta del mismo ancho.

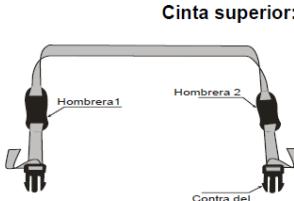
Hombreras:

En tela poliéster 1200 color negro, con relleno interno.

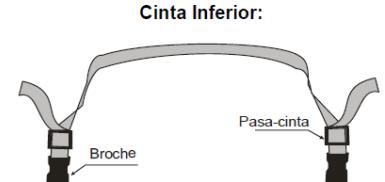
Ribeteada perimetralmente con cinta de polipropileno color negro de 3/4" de ancho.

Las hombreras presentarán ranuras para el paso de la correa.

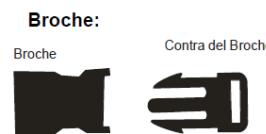
Sobre la superficie opuesta a las ranuras, llevará velcro de color negro de 5 x 10 cm de largo, para unir las hombreras en una sola pieza y formar el asa.



Cinta superior:



Cinta Inferior:



Broche:



Pasacinta:

Para colocar la correa superior se tomará como referencia la tapa que lleva impresa la información de la casilla y el seguro recto y para colocar la cinta inferior la tapa con el emblema del OPL impreso y el seguro tipo flecha.

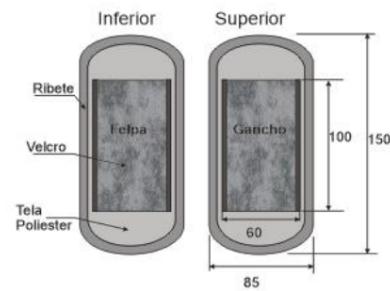
Pasos para colocar e integrar la correa superior:

1. La correa se debe introducir en las ranuras de la caja paquete electoral.
2. Una vez colocada, por cada extremo introducir una hombrera (punta izquierda hombrera 1; punta derecha hombrera 2).
3. Insertar las puntas por las ranuras de las contras de los broches y recórralos hasta 40 cm aproximadamente.

Pasos para colocar e integrar la correa inferior:

1. La correa se debe introducir en las ranuras de la caja paquete electoral.
2. Insertar las puntas de la correa por las dos ranuras del pasacintas y enseguida pasarlas por los broches.
3. Hacer un regreso de las puntas en el mismo sentido, de tal manera que amarren los seguros y no permita su desprendimiento.
4. Por último, las puntas deberán salir aproximadamente 5 cm, para evitar su desprendimiento.

Dimensiones de hombreras:



DESCRIPCIÓN:		CORREAS		MATERIAL DE FABRICACIÓN					
DIMENSIONES			Cinta de polipropileno de 2" color negro.				Hembreras en tela poliéster 1200 color negro, ribeteadas.		
LARGO:	ANCHO:	ALTO:	Resistencia de la cinta: 5000 lb.				Ribete de 3/4" en color negro.		
Las especificadas			Broches de plástico de polipropileno de 2" color negro.				Velcro de 2" en color negro.		
TOLERANCIA:	(+/- 2 mm)		Pasacintas en plástico de polipropileno de 2", doble paso.						
ACOTACIÓN:	Milímetros		NORMAS:	NMX-EE-048-SCFI-2004	NMX-A-7211/2-INNTEX-2021	NMX-A-059 / 1-INNTEX-2019	NMX-A-059 / 2-INNTEX-2019		PROCESO:
ESCALA:	Sin escala								EQUIPO:

CAJA PAQUETE DE REVOCACIÓN DE MANDATO

CAJA PARA EMPAQUE



Nota:

Las cajas de empaque con las CAJAS PAQUETE se entregarán clasificadas por entidad y distrito, además llevarán una etiqueta que identifique el producto (el diseño de la etiqueta será proporcionado por el OPL). Los datos que deberá presentar la etiqueta son los siguientes:

Entidad: Distrito: Nombre del producto: Número de caja: Clave del producto:

El OPL proporcionará las cantidades y criterios de clasificación.

Impresiones: En flexografía a una tinta en color negro sobre las caras laterales de mayor superficie.

Emblema del IEEPCO

Dimensiones aproximadas: 77 mm de largo x 100 mm de alto

Texto: PROCESO DE REVOCACIÓN DE MANDATO 2025-2026.
CONTIENE 25 PIEZAS.

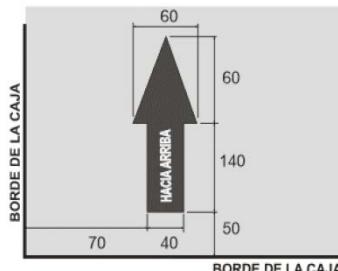
Fuente: Arial Bold de 100 puntos (negrillas)

Texto: CAJAS PAQUETE DE REVOCACIÓN DE MANDATO

Fuente: Arial Bold de 170 puntos (negrillas)

Texto: CONSERVE LA CAJA PARA RESGUARDAR LAS CAJAS PAQUETE RECUPERADAS

Fuente: Arial Bold de 63 puntos (negrillas).



Flecha de sentido de estiba: Sobre las caras de menor superficie

Dimensiones: 60 mm de ancho x 200 mm de alto.

Texto: HACIA ARRIBA (negrillas) calado sobre la flecha.

Fuente: Arial Bold de 34 puntos.

Cierre y flejado de las cajas:

Cinta canela y 2 bandas de fleje plástico.

DESCRIPCIÓN:		EMPAQUE CAJA PAQUETE	MATERIAL DE FABRICACIÓN				
DIMENSIONES		Cartón corrugado sencillo Kraft.		Resistencia mínima a la columna de estiba (ECT) 32 lbs/pul ²		Unión de la caja de empaque en una pieza:	
LARGO:	ANCHO:	ALTO:	Flauta tipo 'C'.	Peso máximo de la caja con contenido 22.72 kg.		Pegamento hotmelt y grapas de alambre	
870	460	470	Impresa en flexografía a una tinta color negro.	Peso mínimo combinado de los papeles 366 g/m ²		electro-galvanizado de 12 mm ancho de lomo x 9 mm largo de pata	
TOLERANCIA:	(+/- 2 mm)		Resistencia mínima Müllen 12.5 a 14 kg/cm ²				
ACOTACIÓN:	Milímetros		NORMAS:	NMX-EE-074-1980	NMX-EE-075-1980	NOM-030-SCFI-2006	NOM-050-SCFI-2004
ESCALA:	Sin escala						
PROCESO:	EQUIPO:						

CANCEL/MAMPARA

CANTIDAD A PRODUCIR: 2,930



COMPONENTES DEL CANCEL ELECTORAL.

- 1 Base de plástico de polipropileno corrugado.
- 1 Separador central de plástico de polipropileno corrugado.
- 2 Separadores laterales de polipropileno corrugado.
- 1 Juego de Patas tipo tijera de tubo conduit en forma de "U".
- 2 Cortineros de tubo de polietileno de alta densidad.
- 4 Cortinas de plástico de polietileno.
- 4 Tapones de hule para cortinero.
- 1 Instructivo de armado.

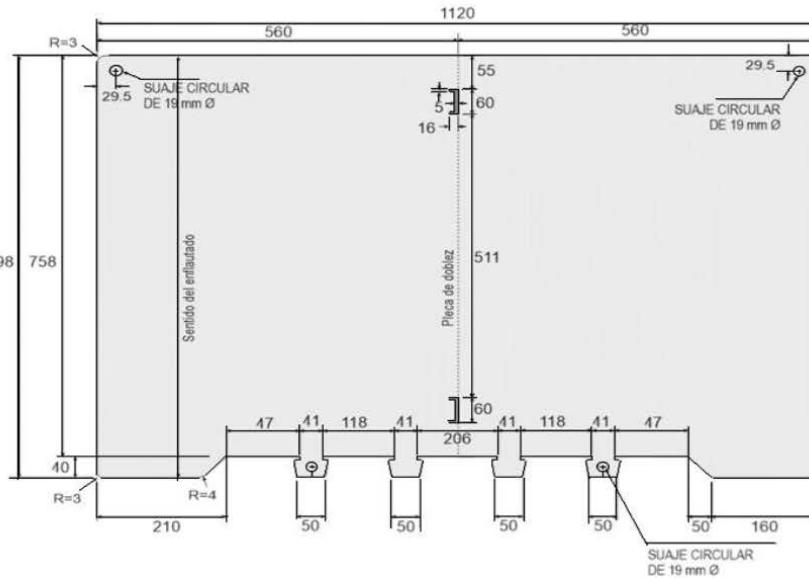
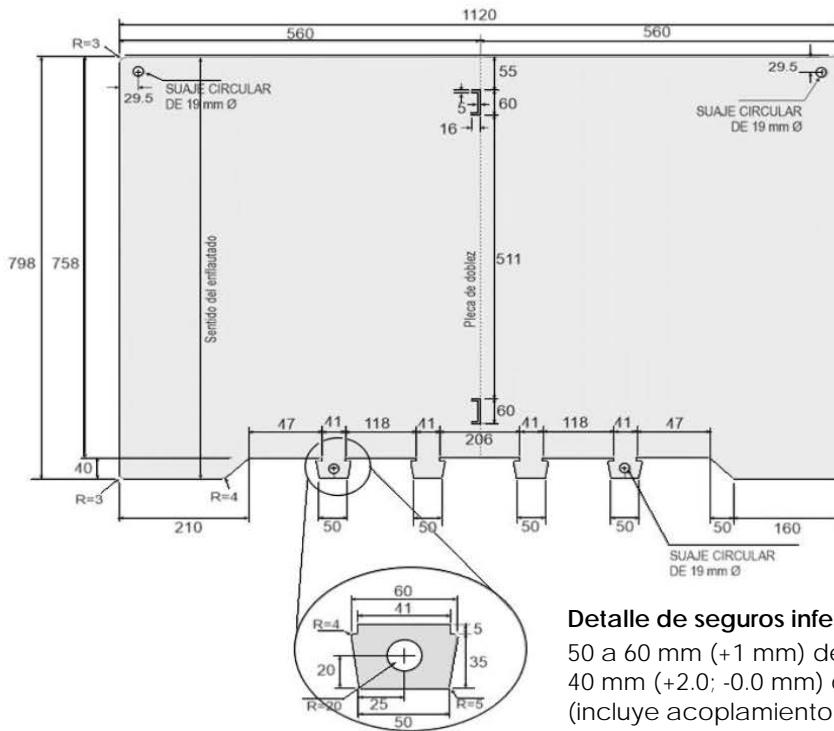
Cada uno de los canceles y sus componentes se empacarán en las cajas contenedoras del material. Los separadores laterales y central se doblarán por la mitad, para su guardado en la caja contenedora. En los dobleces del separador central se colocará un instructivo de armado.

Nota: El material deberá apegarse estrictamente a las especificaciones técnicas que se solicitan y estar libre de cualquier defecto de impresión (piojos, desprendimiento de tinta, fantasmas, degradados u otros).

DESCRIPCIÓN:			COMPONENTES DEL CANCEL/MAMPARAS							
DIMENSIONES			Base de lámina de plástico corrugado de polipropileno copolímero color negro.			Cortineros de Tubos de polietileno de alta densidad color gris.				
LARGO:	ANCHO:	ALTO:	Separador central de lámina de plástico corrugado de polipropileno copolímero blanco opaco.			Cortinas de plástico de polietileno blanco opaco.				
1,120	700	1,782	Separador lateral de lámina de plástico corrugado de polipropileno copolímero blanco opaco.			Tapones de hule acrilonitrilo para cortinero.				
TOLERANCIA:	---		Juego de patas tipo tijera de tubo conduit galvanizado pared extradelgada.			Instructivo de armado en papel bond tamaño carta una tinta color negro.				
ACOTACIÓN:	Milímetros		NORMAS:	NMX-E-082-NYCE-2020	ASTM D256-23E01	ASTM D638-22	ASTM B0557-15(2023)	NMX-W-131-SCFI-2021	PROCESO:	EQUIPO:
ESCALA:	Sin escala			NMX-W-081-SCFI-2004	NMX-W-047-SCFI-2013	NMX-T-024-SCFI-2016			Varios	Varios

CANCEL/MAMPARA

DIMENSIONES GENERALES DE LOS SEPARADORES LATERALES



Detalle de seguros inferiores tipo flecha:

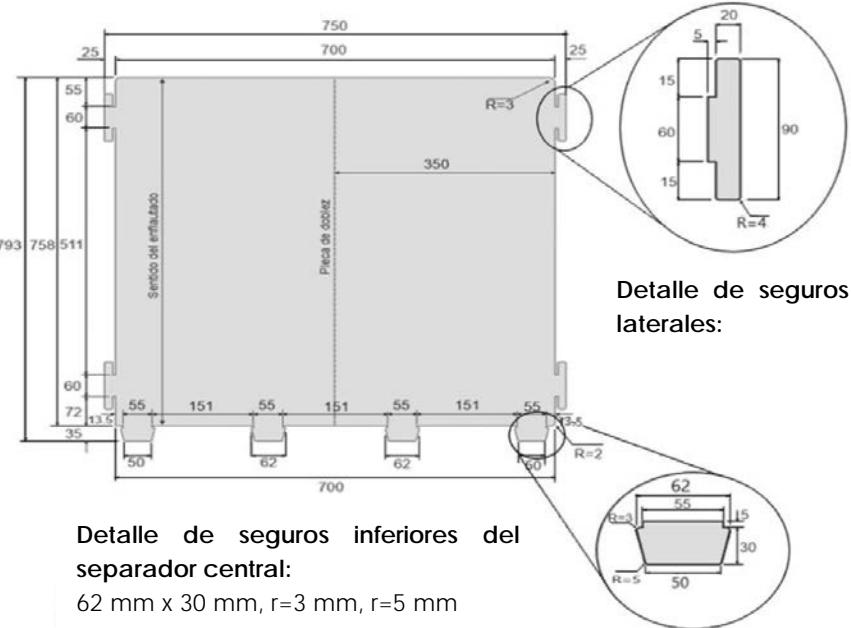
50 a 60 mm (+1 mm) de largo.
40 mm (+2.0; -0.0 mm) de ancho.
(incluye acoplamiento a la base).

Nota: Las cuchillas de los suajes deberán revisarse cada 1,000 golpes para evitar dimensiones fuera de tolerancias.

DESCRIPCIÓN:		SEPARADORES LATERALES	MATERIAL DE FABRICACIÓN					
DIMENSIONES			Lámina de plástico corrugado de polipropileno copolímero.					
LARGO:	ANCHO:	ALTO:	Calibre: 3mm (+5%) (3.15/2.85 mm).			Color blanco opaco libre de subtonalidades.		Tratamiento corona 38-42 dynas.
1,120	798	---	Gramaje: 700g/m ² (+10%) (770/630g/m ²).			Concentración de color al 3%.		Enflautado en posición vertical.
TOLERANCIA:	(+2.0 mm; -0.00 mm).		Ancho de flauta: 3 mm.			Aditivo U.V. 0.1% en peso.		
ACOTACIÓN:	Milímetros		NORMAS:	NMX-E-004-NYCE-2020	NMX-E-082-NYCE-2020	ASTM D256-2023E01	ASTM D1938-19	
ESCALA:	Sin escala							PROCESO:
								EQUIPO:
								Extrusión y Suajado
								Extrusoras, Suajadoras

CANCEL/MAMPARA

DIMENSIONES GENERALES DEL SEPARADOR CENTRAL



Largo: 750 mm (+2.0 mm; -0.00 mm) incluye seguros.

Alto: 793 mm (+2.0 mm; -0.00 mm) incluye seguros.

Dimensiones de los seguros laterales:

90 mm (± 1 mm) de largo.

25 mm (± 1 mm) de ancho.

(incluye acoplamiento al separador lateral).

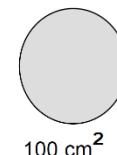
Esquinas redondeadas:

11 mm de Radio (+1 mm).

Espécimen de ensayo:

Elaborado con la lámina plástica que se solicita para la producción de los separadores.

Especímenes OPL para pruebas mecánicas de calidad.



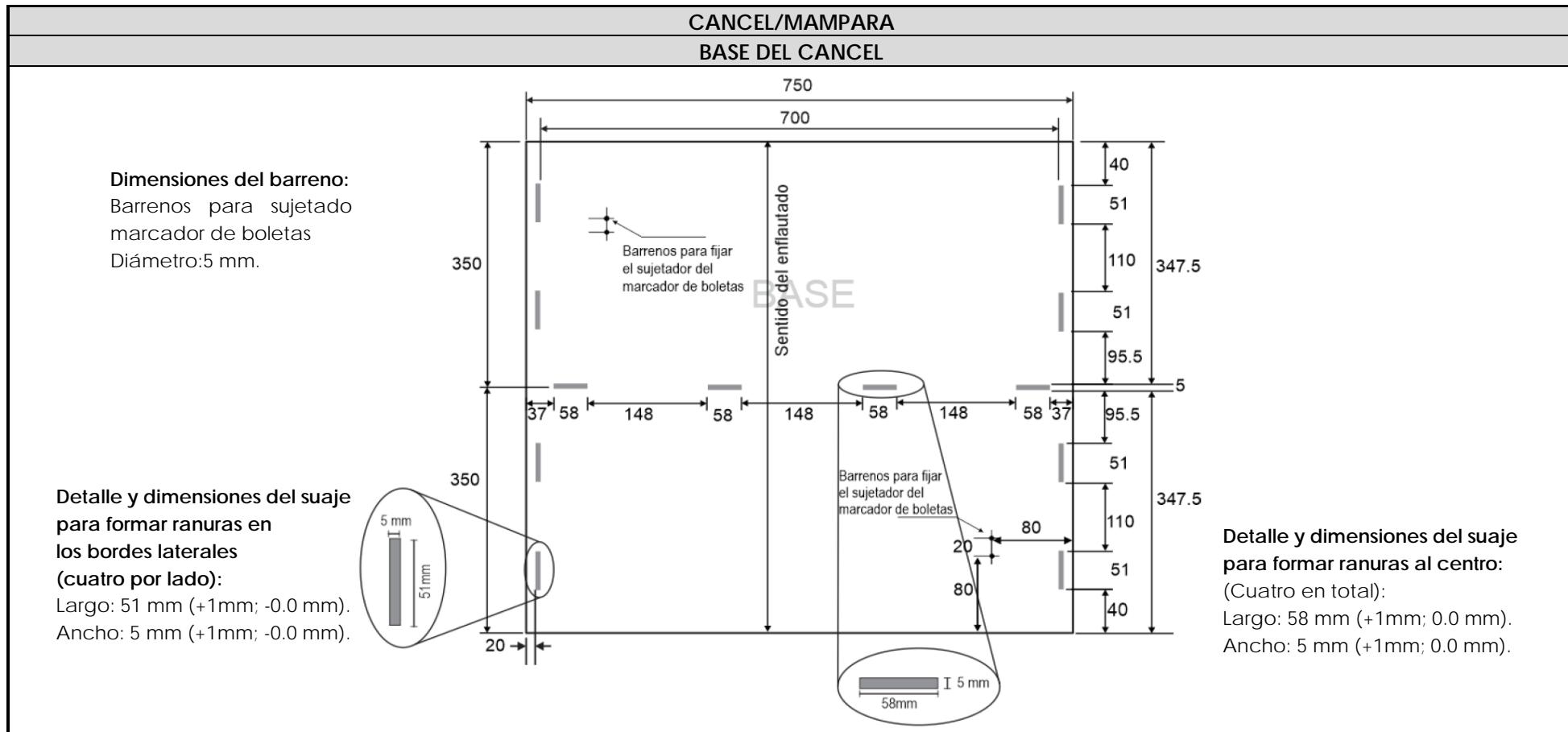
Nota: Los especímenes requeridos serán utilizados para inspeccionar la calidad del material, en el momento en el que el OPL así lo determine.

Nota: Las cuchillas de los suajes deberán revisarse cada 1,000 golpes para evitar dimensiones fuera de tolerancias.

DESCRIPCIÓN:		SEPARADOR CENTRAL	MATERIAL DE FABRICACIÓN:					
DIMENSIONES		Lámina de plástico corrugado de polipropileno copolímero.		Color blanco opaco libre de subtonalidades.			Tratamiento corona 38-42 dynas.	
LARGO:	ALTO:	Calibre: 3mm (+5%) (3.15/2.85 mm).		Concentración de color al 3%.			Enflautado en posición vertical.	
El indicado		Gramaje: 700g/m ² (+10%) (770/630g/m ²).		Aditivo U.V. 0.1% en peso.				
TOLERANCIA:	---	Ancho de flauta: 3 mm.		Escala: CIE L*a*b*; L= 93.53; a=1.01; b=0.06.				
ACOTACIÓN:	Milímetros	NORMAS:	NMX-E-004-NYCE-2020	NMX-E-082-NYCE-2020	ASTM D256-23E01	ASTM D1938-19		
ESCALA:	Sin escala						Extrusión y Suajado	Extrusoras, Suajadoras

SEPARADOR LATERAL		SEPARADOR CENTRAL	
			
Emblema del IEEPCO Dimensiones: 124 mm de largo x 162 mm de alto.		SEPARADOR CENTRAL	
Logotipo reciclado: De 20 mm de ancho x 27 mm de alto.		IMPRESIÓN EN SEPARADORES LATERALES Y CENTRAL	
Impresiones QR separador central: De 30 mm de ancho x 30 mm de alto.		CANCEL/MAMPARA	
Impresiones en separadores laterales: EL VOTO ES LIBRE Y SECRETO. Comprimido al 30%. Fuente: SWIS 721 Cn BT de 339 puntos (negrillas).		IMPRESIÓN EN SEPARADORES LATERALES Y CENTRAL	
Impresiones en separador central: EL VOTO ES LIBRE Y SECRETO. Por las dos caras en tres líneas (negrillas). Fuente: SWIS 721 Cn BT de 263 puntos (negrillas). Comprimido al 20%.		DIMENSIONES	
Laterales: 1120 mm x 798 mm (+2.0 mm; -0.00mm). Central: 750 mm x 793 mm (+2.0 mm; -0.00 mm).			

DESCRIPCIÓN:	SEPARADORES LATERALES Y CENTRAL	MATERIAL DE FABRICACIÓN:						
DIMENSIONES		Tinta: UV o base agua.						
LARGO:	ANCHO:	ALTO:	Impresión en serigrafía.					
El indicado		A una tinta.						
TOLERANCIA:	---	Color: negro.						
ACOTACIÓN:	Milímetros	NORMAS:	NMX-E-232-CNPC-2014	NOM-252-SSA1-2011	ASTM D3559-23			
ESCALA:	Sin escala							
PROCESO:		PROCESO:						
EQUIPO:		EQUIPO:						

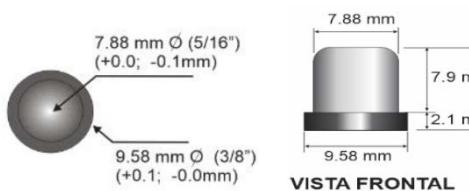


DESCRIPCIÓN:			BASE DEL CANCEL		MATERIAL DE FABRICACIÓN					
DIMENSIONES			Lámina de polipropileno copolímero corrugado extruido.			Color: Process Black.				
LARGO:	ANCHO:	ALTO:	Calibre: 4mm. (+6%) (4.24/3.76 mm).			Aditivo U.V. 0.1% en peso.				
700	750	---	Gramaje: 800g/m ² (+10%) (880/720g/m ²).			Tratamiento corona 38-42 dynas.				
TOLERANCIA:	(+/- 2.0 mm)		Ancho de flauta: 5 mm.			Enflautado en posición vertical.				
ACOTACIÓN:	Milímetros		NORMAS:	NMIX-E-232-CNPC-2014				PROCESO:	EQUIPO:	
ESCALA:	Sin escala							Extrusión y Suajado	Extrusora y Suajadora	

CANCEL/MAMPARA

Pin Botón:

Componente que fija la extensión a la parte inferior de la pata, para dar la altura de la base.



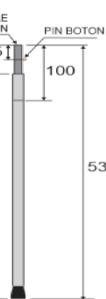
Dimensión de la extensión inferior de las patas:

Incluye cople unión, Pin Botón y regatón.

Cople unión:

Tubo negro de 5/8" (15.87mm) x 100mm de largo, calibre 20.

Fijo a la extensión mediante cuatro puntos o punzonados.



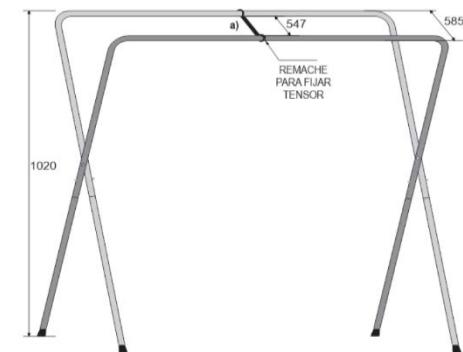
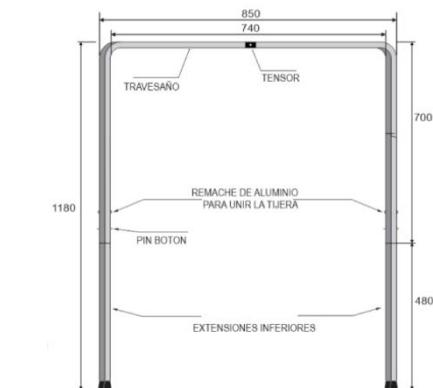
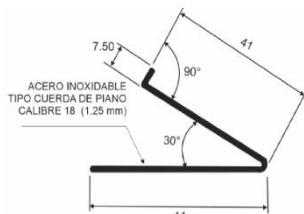
Resorte para el Pin Botón al interior del cople unión:

Calibre: 18 (1.24 mm).

Ángulos: 30° y 90° botón.



VISTA INFERIOR



Patas del cancel: Tipo tijera en forma de "U":

Tubo conduit galvanizado de 1/2" pared extra delgada.

Remache unión de aluminio de 3/16" (4.76mm) x 1 5/8" (41.27 mm) de largo.

4 regatones de hule acrilonitrilo para exterior.

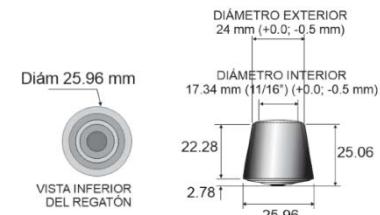
Regatón

Componente para acoplarse al exterior del tubo de las patas elaborado de hule acrilonitrilo de forma cónica con estrías en el extremo inferior.

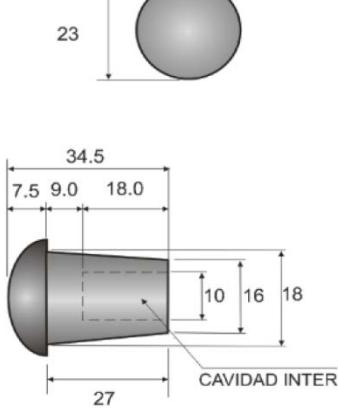
Tensor tipo correa:

De polipropileno color negro de 630 mm de largo x 1" de ancho.

Sujeción del tensor: Al centro del travesaño de la pata con remache tipo "POP" de 3/16" (4.76 mm).



DESCRIPCIÓN:	PATAS TIPO TIJERA Y COMPONENTES	MATERIAL DE FABRICACIÓN				
DIMENSIONES	Patas de tubo conduit galvanizado de 1/2" en forma "U". Extensiones de tubo conduit galvanizado de 1/2". Cople unión de tubo negro de 5/8" cal 20.			Resorte de acero tipo cuerda de piano calibre 18. Tensor tipo correa de polipropileno color negro de 1" de ancho, sujeto a la pata con remache POP de 3/16" de aluminio.		
TOLERANCIA:	Pin Botón de latón de 9.58 mm (3/8").			Regatones de hule acrilonitrilo para exterior color negro.		
ACOTACIÓN:	Milímetros	NORMAS:	ASTM B0557-15(2023)	ASTM B926-09R17/ D926-09(2017)	PROCESO:	EQUIPO:
ESCALA:	Sin escala				Doblado de tubo	Dobladora de tubo, soldadora, sierra cortadora de metales, remachadora.

CANCEL/MAMPARA TUBO CORTINERO	
Dimensiones del tubo cortinero:	Dimensiones de cortinillas:
700 mm de largo (+1.0 mm) diámetro exterior 19.0 mm (3/4"), (+1.0 mm); diámetro interior 16.4 mm (+0.0; -0.1 mm). Espesor de pared: 1.3 mm.	
TAPÓN PARA CORTINERO Componente para acoplarse al interior del tubo cortinero elaborado en hule de forma cónica liso y cabeza de gota.	
Dimensiones de la cabeza: 23 mm de diámetro (+1.0 mm). 7.5 mm de espesor.	
Dimensiones de sección de acoplamiento: 18.0 mm diámetro mayor. 16.0 mm diámetro menor. 27 mm de largo.	Impresión sobre cortinillas: EL VOTO ES LIBRE Y SECRETO en tres líneas (negrillas). Fuente: SWIS 721 Cn BT de 220 puntos. Comprimido al 25%.
Dimensiones de la cavidad interna: 10 mm de diámetro x 18 mm de profundidad.	Logotipo reciclado: 20 mm de largo x 27 mm de alto.

DESCRIPCIÓN:	CORTINAS, CORTINERO Y TAPONES	MATERIAL DE FABRICACIÓN							
DIMENSIONES	Tubo de polietileno de alta densidad color gris.							Cortinas de polietileno de baja densidad.	
LARGO:	ANCHO:	ALTO:	Tapón de interior para cortinero en Hule muerto color negro.						
Las especificadas			Dureza 60-65 Shore "A"						
TOLERANCIA:	---		Calibre: 600 (+10%) (660/540).						
ACOTACIÓN:	Milímetros		NORMAS:	NMX-E-004-NYCE-2020	NMX-E-114-CNCP-2013	NMX-E-232-CNCP-2014	ASTM D3359-23	ASTM D256-23E01	PROCESO:
ESCALA:	Sin escala			ASTM D1004-21	ASTM D1938-19				EQUIPO:
								Moldeo / Extrusión	Prensa Hidráulica / Extrusoras

CANCEL/MAMPARA
INSTRUCTIVO DE ARMADO



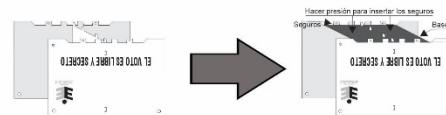
INSTRUCTIVO DE ARMADO
CANCEL / MAMPARA

Indicaciones
de armado



1

Colocar a la inversa los separadores laterales y centrales e insertar a presión la base o mesa sobre los seguros.



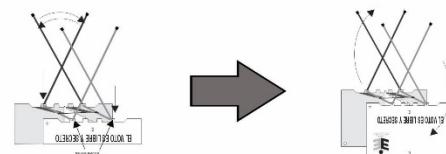
2

Ensamblar la extensión insertando el cople y alinear el pin botón con el orificio del tubo, presionar y empujar hasta hacer click.



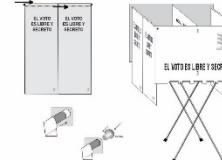
3

Separar las patas e insertar el travesaño en los seguros con corte circular. Girar la base del cancel y ponerlo sobre sus patas.



4

Asegurar el tubo en las perforaciones de separadores, en su caso, con las cortinas y colocar los tapones.

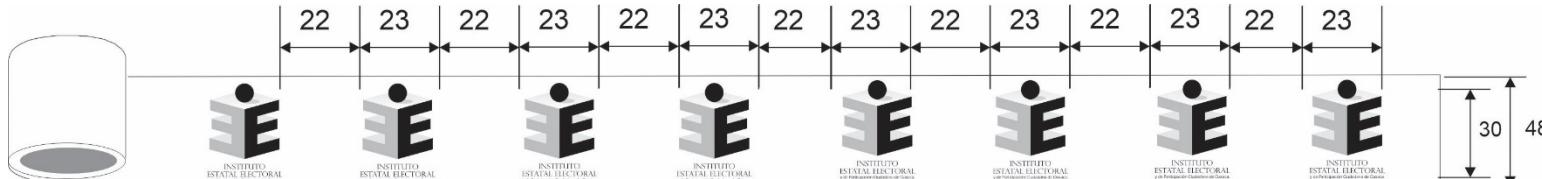


En caso de considerar su impresión, el instructivo se deberá colocar entre los dobleces del separador central del cancel electoral.

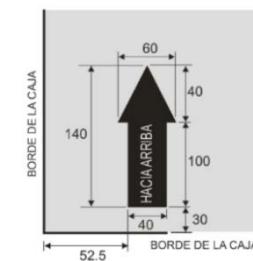
DESCRIPCIÓN:			INSTRUCTIVO DE ARMADO		MATERIAL DE FABRICACIÓN					
DIMENSIONES			Papel bond de 75 g/m ² .		Forma de impresión: Apaisada (horizontal).					
LARGO:	ANCHO:	ALTO:	Impresión en offset.							
279	216	---	A una tinta.							
TOLERANCIA:	---		Color negro.							
ACOTACIÓN:	Milímetros		NORMAS:	NMX-EE-074-1980	NMX-EE-075-1980	NOM-030-SCFI-2006	NOM-050-SCFI-2004	ISO 216: 2007	PROCESO:	EQUIPO:
ESCALA:	Sin escala								Impresión	Prensa plana

CANCEL/MAMPARA	
CÓDIGO QR	
<p>CÓDIGO QR OPL (genérico)</p> <h1>Indicaciones de armado</h1> 	<p>El CÓDIGO QR deberá ser impreso en una sola cara del material que se refiere. El CÓDIGO QR dirigirá a los instructivos en PDF y, en su caso, los videos de armado y desarmado de los materiales que así lo requieran.</p> <p>De considerar utilizar el CÓDIGO QR OPL, los instructivos en formato PDF o videos que se encuentren en la nube, atenderán lo validado en las especificaciones técnicas correspondientes.</p> <p>En caso de que el OPL determine crear su propio CÓDIGO QR, deberá incorporar los archivos en PDF de los instructivos validados y la edición de los videos que deseen incorporar, deben atender los pasos señalados en dichos instructivos e incorporar su identidad gráfica institucional que considere conveniente.</p> <p>Es decir, de considerar lo anterior, se deberá reemplazar el CÓDIGO QR genérico y colocar la imagen del CÓDIGO QR respectivo, es importante señalar que de igual manera se hará la revisión de los archivos que contenga.</p> <p>El uso del CÓDIGO QR, incentiva un manejo y producción responsable de residuos ya que, con su implementación, reduce la producción e impresión de papel. Esta acción permitirá el cuidado del medio ambiente, tal y como lo establece la LGIPE en su artículo 216 numeral 1, incisos a) y c).</p> <p>Cabe señalar que el uso de esta tecnología es opcional de acuerdo a las condiciones geográficas de cada entidad, por lo que cada OPL podrá determinar su uso.</p> <p>Código QR: Archivo proporcionado por el OPL. Dimensiones: 30 mm de largo x 30 mm de alto. Texto: Indicaciones de armado. Fuente: Arial de 44 puntos. Reducida en el eje X a 30 mm, en el eje Y a 10 mm.</p>

DESCRIPCIÓN:			CÓDIGO QR		MATERIAL DE FABRICACIÓN				
DIMENSIONES			Tinta: UV o base agua.		Código QR OPL: solo en separador central en una cara.				
LARGO:	ANCHO:	ALTO:	Impresión en serigrafía.						
30	30	---	A una tinta.						
TOLERANCIA:	---		Color negro.						
ACOTACIÓN:	Milímetros		NORMAS:					PROCESO:	EQUIPO:
ESCALA:	Sin escala							Serigrafía	Suajadora y Maquina de serigrafía

CINTA DE SEGURIDAD PARA EL SELLADO DE LAS URNAS Y CAJAS PAQUETE											
CANTIDAD A PRODUCIR: 2,930											
											
Emblema del IEPSCO Medidas: 23 mm de largo x 30 mm de alto. Nota: Una vez ajustado el emblema al área, deberá mantener la separación de 22 mm. Características de la cinta. La cinta adhesiva debe presentarse embobinada uniformemente sobre sí misma en un centro de cartón, sin presentar defectos tales como: - Telescopio: deslizamiento de las capas de la cinta una sobre otra. - Ventaneo: enrollado de la cinta en el cual sus capas individuales están parcialmente separadas entre sí, permitiendo ver a través del embobinado o bien, presentar protuberancias. - Sangrado: cuando la cinta adhesiva presenta pegajosidad por los extremos. Al des embobinar la cinta a una longitud de tres metros, no debe romperse o desgarrarse. Al des embobinar la cinta al menos tres metros no debe mostrar desprendimiento de adhesivo o texto. La cinta adhesiva nueva debe contar con una ceja o pestaña que permita el fácil des embobinado. Nota: El material electoral deberá apegarse estrictamente a las especificaciones técnicas que se solicitan y estar libre de cualquier defecto de impresión (piojos, desprendimiento de tinta, fantasmas, degradados u otros).											

DESCRIPCIÓN:			MATERIAL DE FABRICACIÓN								
DIMENSIONES			Polipropileno adherible transparente.		Cinta de uso ligero.			Adhesivo hotmelt.			
LARGO:	ANCHO:	ALTO:	Impresión en flexografía.		Calibre 25 micras (+ 2 micras).			Tratamiento corona 38-42 Dynas .			
15,000	48	---	A una tinta.		Espesor adhesivo: 18 micras (+2 micras).			Carrete o centro de cartón: Diám. ext. 80 mm y espesor de 1.5 mm.			
TOLERANCIA:	(+2.5%; -0.0%).		Color negro.		Elongación 40% mm.			Diámetro exterior total de cinta y carrete 86 mm.			
ACOTACIÓN:	Milímetros		NORMAS:	NMX-N-099-SCFI-2009	ASTM D3652/D3652M01(2020)					PROCESO:	EQUIPO:
ESCALA:	Sin escala									Impresión	Embobinadoras

CINTA DE SEGURIDAD PARA EL SELLADO DE LAS URNAS Y CAJAS PAQUETE	
CAJAS PARA EMPAQUE DE CINTAS DE SEGURIDAD	
	<p>Impresiones: En flexografía a una tinta en color negro sobre las caras laterales de mayor superficie.</p> <p>Emblema del IEEPCO Dimensiones: 39 mm de largo x 50 mm de alto. Texto: REVOCACIÓN DE MANDATO 2025-2026 Texto: CONTIENE 100 PIEZAS</p> <p>Fuente: Arial Bold de 60 puntos (negrillas). Texto: CINTAS PARA URNAS Y CAJA PAQUETE Fuente: Arial Bold de 60 puntos (negrillas).</p> <p>CIERRE Y FLEJADO DE LAS CAJAS: Cinta canela y 2 bandas de fleje plástico.</p>
	
<p>NOTA: Las cajas con las CINTAS para urnas y caja paquete electoral se entregarán clasificadas por entidad y distrito, además llevarán una etiqueta que identifique el producto (el diseño de la etiqueta será proporcionado por el OPL). Los datos que deberá presentar la etiqueta son los siguientes:</p> <p>Entidad: Distrito: Nombre del producto: Número de caja: Clave del producto:</p> <p>El OPL proporcionará las cantidades y criterios de clasificación para los conteos que corresponden a los distritos, así como las etiquetas de código cromático que los identifican.</p>	<p>Flecha de sentido de estiba. Sobre las caras de menor superficie. Dimensiones: 60 mm de ancho x 200 mm de alto. Texto: Calado sobre la flecha: HACIA ARRIBA (negrillas). Fuente: Arial Bold de 34 puntos.</p>

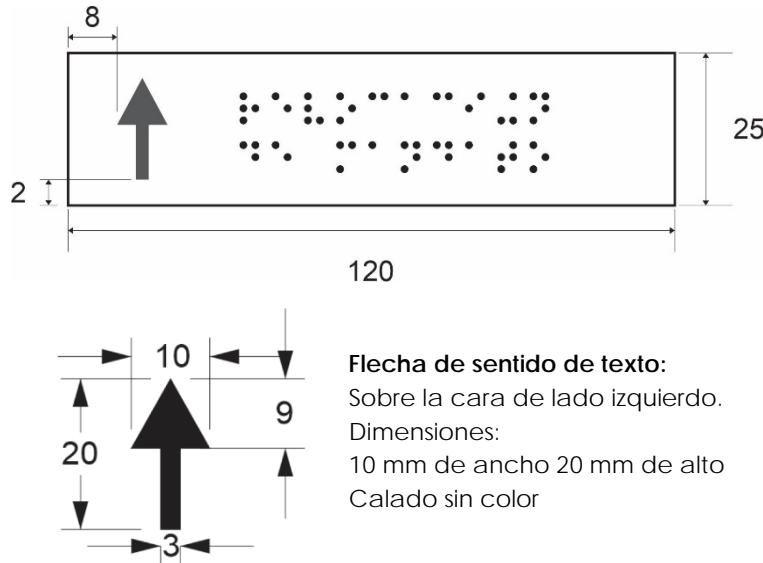
DESCRIPCIÓN:	CAJA PARA EMPAQUE	MATERIAL DE FABRICACIÓN								Unión de la caja de empaque en una pieza: Pegamento hotmelt y grapas de alambre electro-galvanizado de 12 mm ancho de lomo x 9 mm largo de pata.		
DIMENSIONES			Cartón corrugado sencillo Kraft.		Resistencia mínima a la columna de estiba (ECT) 32 lbs/pul ²		Unión de la caja de empaque en una pieza: Pegamento hotmelt y grapas de alambre electro-galvanizado de 12 mm ancho de lomo x 9 mm largo de pata.					
LARGO:	ANCHO:	ALTO:	Flauta tipo 'C'.		Peso máximo de la caja con contenido 22.72 kg.							
440	350	250	Impresa en flexografía a una tinta color negro.		Peso mínimo combinado de los papeles 366 g/m ²							
TOLERANCIA:	(+5; -0.0mm).		Resistencia mínima Müllen 12.5 a 14 kg/cm ²									
ACOTACIÓN:	Milímetros		NORMAS:	NMX-EE-074-1980	NMX-EE-075-1980	NOM-050-SCFI-2004	NOM-030-SCFI-2006			PROCESO:	EQUIPO:	
ESCALA:	Sin escala									Suajado/Impresión	Suajadora Impresora	

ETIQUETA BRAILLE PARA LA REVOCACIÓN DE MANDATO

CANTIDAD A PRODUCIR: 2,930

ETIQUETA BRAILLE ADHERIBLE PIGMENTADA EN EL COLOR OFICIAL DE LA REVOCACIÓN DE MANDATO.

Color oficial: Pantone _____



Flecha de sentido de texto:
Sobre la cara de lado izquierdo.
Dimensiones:
10 mm de ancho 20 mm de alto
Calado sin color

La Etiqueta Braille debe pigmentarse en el color oficial de la Revocación de Mandato. Las etiquetas adhesivas deben presentarse en planillas con un máximo de 22 etiquetas (tamaño Legal), sin defectos de:

-**Ventaneo:** deficiente adhesión de la mica sobre el respaldo, presentando burbujas de aire.

-**Sangrado:** etiqueta adhesiva con pegajosidad por los extremos.

La mica adherible no debe romperse o desgarrarse al levantar la etiqueta.

La mica adherible debe contar con un suaje que permita el fácil levantamiento del papel de respaldo.

Nota: En su caso, el fabricante de las urnas deberá pegar las etiquetas Braille en la urna como se indica en la figura.

Ubicación de la Etiqueta Braille en la urna:
Parte inferior, debajo del recuadro o marco de la ranura.



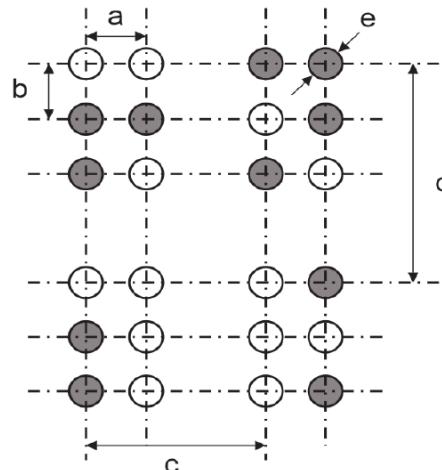
Nota: El material electoral deberá apegarse estrictamente a las especificaciones técnicas que se solicitan y estar libre de cualquier defecto de impresión (piojos, desprendimiento de tinta, fantasmas, degradados u otros).

DESCRIPCIÓN:			ETIQUETA BRAILLE						MATERIAL DE FABRICACIÓN					
DIMENSIONES			Mica autoadherible pigmentada.		Elongación de la etiqueta 40%.			Pantone _____						
LARGO:	ANCHO:	ALTO:	Respaldo: Papel bond siliconado.		PEEL (Adhesión al acero 180°): 127 g/pulgada.									
120	25	---	Calibre 5 milésimas incluye respaldo.		LOOP TACK (Pegajosidad): 17 g/pulgada.									
TOLERANCIA:	(+1.0 mm).		Espesor adhesivo: 17 micras (+2 micras).		SHEAR (Poder de fijación): 144 g/pulgada.									
ACOTACIÓN:	Milímetros		NORMAS:	NMX-N-099-SCFI-2009	ASTM D3652/D3652M01(2020)						PROCESO:	EQUIPO:		
ESCALA:	Sin escala										Suaje y Grabado	Impresión Braille		

ETIQUETA BRAILLE PARA LA REVOCACIÓN DE MANDATO

ETIQUETA BRAILLE ADHERIBLE PIGMENTADA EN EL COLOR
OFICIAL DE LA REVOCACIÓN DE MANDATO.

Color oficial: Pantone _____



Características de la puntuación de la etiqueta Braille:

- a) Distancia horizontal entre los centros de puntos contiguos de la misma celda de 2.5 a 2.6 mm.
- b) Distancia Vertical entre los centros de los puntos contiguos de la misma celda 2.5 a 2.6 mm.
- c) Distancia entre los centros de puntos idénticos de celdas contiguas 6.0 a 6.1 mm.
- d) Distancia entre los centros de puntos idénticos de líneas contiguas 10.0 a 10.8 mm.
- e) Diámetro en la base de los puntos 1.2 a 1.6 mm.
- f) Altura del relieve de los puntos 0.2 a 0.5 mm.

La dimensión de relieve mínima es aceptable en caso de materiales con un gramaje mayor a 350 g/cm²
El ancho total de la celda 3.7 a 4.2 mm.

La altura total de la celda 6.2 a 6.6 mm.

El texto deberá estar centrado en la etiqueta + 1.5 mm.

REFERIDO DE LA GUÍA DE LA COMISIÓN BRAILLE ESPAÑOLA (SIGNOGRAFÍA BÁSICA).

DESCRIPCIÓN:		ETIQUETA BRAILLE	MATERIAL DE FABRICACIÓN						
DIMENSIONES		Mica autoadherible pigmentada.			Elongación de la etiqueta 40% .		Pantone _____		
LARGO:	ANCHO:	ALTO:	Respaldo: papel bond siliconado.			PEEL (Adhesión al acero 180°): 127 g/pulgada.			
120	25	---	Calibre 5 milésimas incluye respaldo.			LOOP TACK (Pegajosidad): 17 g/pulgada.			
TOLERANCIA:		(+1.0 mm).			Espesor adhesivo: 17 micras (+2 micras).		SHEAR (Poder de fijación): 144 g/pulgada.		
ACOTACIÓN:		Milímetros		NORMAS:	NMIX-N-099-SCFI-2009		ASTM D3652/D3652M01(2020)		
ESCALA:		Sin escala					PROCESO:		
						Suaje y Grabado		Impresión Braille	

URNA PARA REVOCACIÓN DE MANDATO

CANTIDAD A PRODUCIR: 2,930



Nota:

Las urnas se empacarán en la caja contenedora del material.

Entre los dobleces de la urna de REVOCACIÓN DE MANDATO se colocará (de ser el caso) un instructivo de armado.

Resistencia de la urna armada:

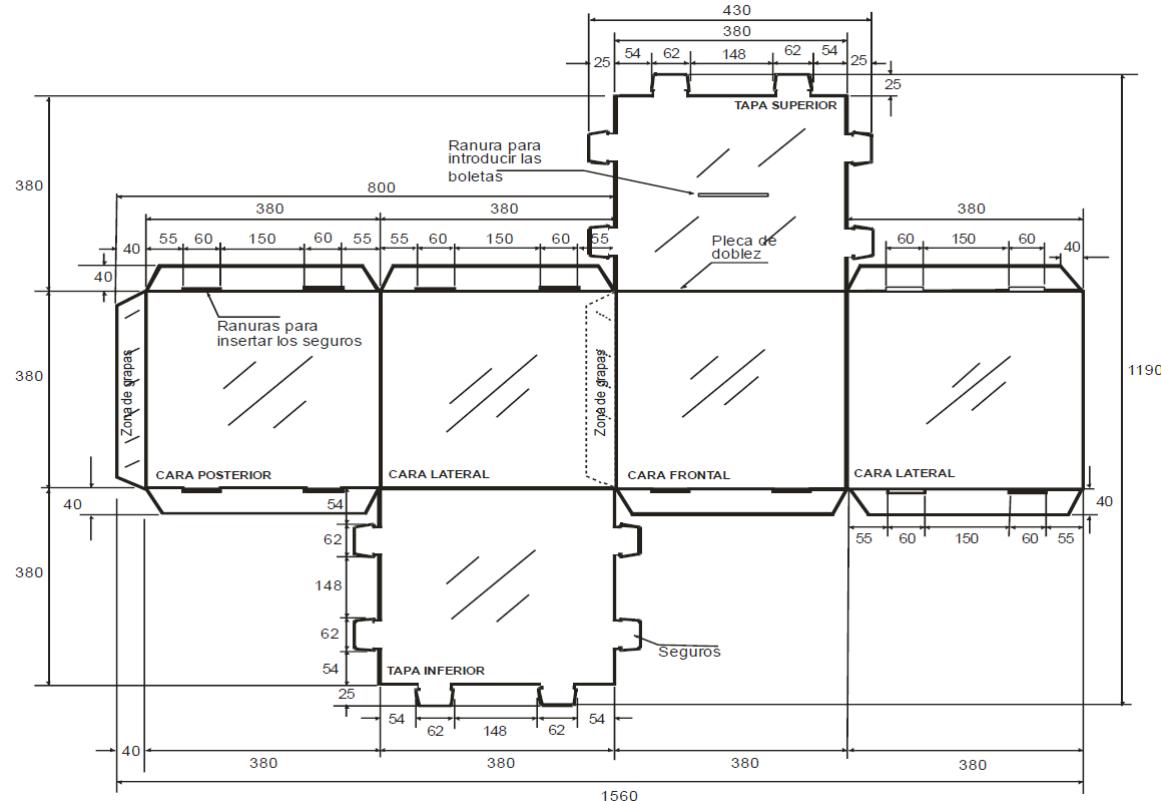
4 kg con carga interna. Por caída esquinada o superficie plana. Por tracción al abrir.

Nota: El material electoral deberá apegarse estrictamente a las especificaciones técnicas que se solicitan y estar libre de cualquier defecto de impresión (piojos, desprendimiento de tinta, fantasmas, degradados u otros).

DESCRIPCIÓN:		IMPRESIÓN URNA	MATERIAL DE FABRICACIÓN						
DIMENSIONES			Lámina rígida plana transparente cristal.		Calibre: 1 mm (40 puntos).		Tratamiento corona en ambas caras 38-42 Dynas.		
LARGO:	ANCHO:	ALTO:	Resina polipropileno copolímero random.		Índice de fluidez (MFR) dg/min 2.3.		Aditivos: Nucleantes y clarificantes para mejorar las propiedades físicas y de transparencia.		
380	380	380	Grabada con líneas diagonales a 45°.		Resistencia a la tensión: 27 N/mm ² .		U.V. al 1% en peso (+2%).		
TOLERANCIA:	(+3.0; -0.0 mm).		Transparencia: 95% mínimo.		Gramaje: 880 g/m ² (+ 5%) (924-836g/m ²).				
ACOTACIÓN:	Milímetros		NORMAS:	NMX-E-232-CNPC-2014	ASTM D638-22		ASTM D1003-21	ASTM D 1238-23	PROCESO:
ESCALA:	Sin escala								EQUIPO:
									Extrusión y suajado

URNA PARA REVOCACIÓN DE MANDATO

DIMENSIONES DEL DESARROLLO PARA LA PRODUCCIÓN DE LA URNA



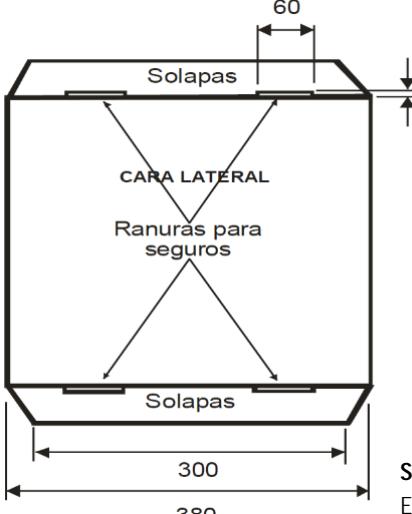
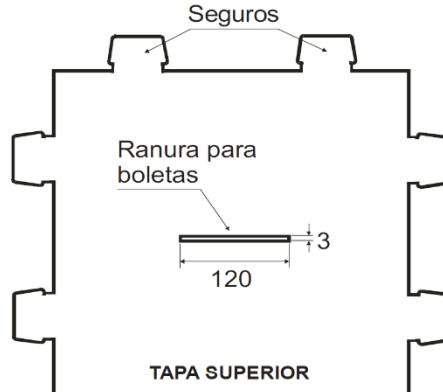
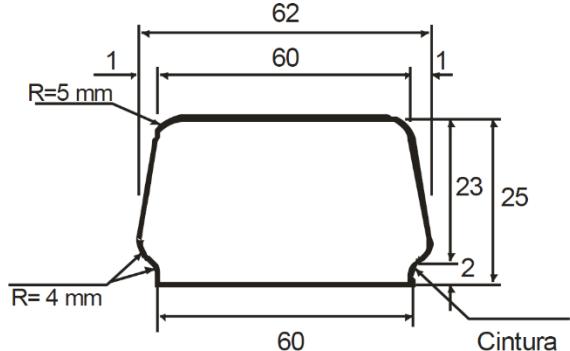
Grapas para cerrar la urna en una pieza:
10 grapas (5 en cada sección especificada).

Material:
Alambre electro-galvanizado.
Ancho: 95 milésimas de pulgada (2.4 mm).
Espesor: 23 milésimas de pulgada (0.6 mm).

Dimensiones de la grapa:
Ancho de lomo: 12 mm.
Largo de pata: 9 mm.

Nota:
Las cuchillas de los suajes deberán revisarse cada 1,000 golpes para evitar dimensiones fuera de tolerancias.

DESCRIPCIÓN:		DESARROLLO PARA PRODUCCIÓN		MATERIAL DE FABRICACIÓN					
DIMENSIONES		Lámina rígida plana transparente cristal.		Calibre: 1 mm (40 puntos).		Tratamiento corona en ambas caras 38-42 Dynas.			
LARGO:	ANCHO:	ALTO:	Resina polipropileno copolímero random.		Índice de fluidez (MFR) dg/min 2.3.		Aditivos: Nucleantes y clarificantes para mejorar las propiedades físicas y de transparencia.		
380	380	380	Grabada con líneas diagonales a 45°.		Resistencia a la tensión: 27 N/mm ² .				
TOLERANCIA:	(+3.0; -0.0 mm).		Transparencia: 95% mínimo.		Gramaje: 880 g/m ² (+ 5%) (924-836g/m ²).		U.V. al 1% en peso (+2%).		
ACOTACIÓN:	Milímetros		NORMAS:	ASTM D638-22	ASTM D1003-21	ASTM D 1238-23	PROCESO:	EQUIPO:	
ESCALA:	Sin escala						Extrusión y suajado	---	

URNA PARA REVOCACIÓN DE MANDATO	
SUAJES PARA LA FORMACIÓN DE RANURAS Y SEGUROS	
 <p>Solapas: Top and bottom fold lines. CARA LATERAL: Side panel. Ranuras para seguros: Slotted areas for locks. Solapas: Top and bottom fold lines.</p>	 <p>TAPA SUPERIOR: Top lid. Seguros: Lock slots. Ranura para boletas: Ball slot. Width: 120 mm, Height: 3 mm.</p>
<p>Sujes para formar ranuras: En la tapa superior para introducir las boletas. Largo: 120 mm (+2 mm). Ancho: 3 mm (+1; -0.0 mm).</p> <p>Sujes para formar solapas: En solapas para insertar los seguros. Largo: 60 mm (+1; -0.0 mm). Ancho: 2.0 mm (+1 mm; -0.0 mm).</p>	 <p>Seguros: Lock slots. Sujes para formación de seguros: Located on the three free sides of the top and bottom lids (2 locks on each of the three free sides). Cintura: Strap. Length: 60 mm. Height: 2.0 mm (to be attached to the slot).</p>

DESCRIPCIÓN:	SUAJES PARA FORMAR RANURAS Y SEGUROS	MATERIAL DE FABRICACIÓN						
DIMENSIONES		Lámina rígida plana transparente cristal.			Calibre: 1 mm (40 puntos).		Tratamiento corona en ambas caras 38-42 Dynas.	
LARGO:	ANCHO:	ALTO:	Resina polipropileno copolímero random.			Índice de fluidez (MFR) dg/min 2.3.		Aditivos: Nucleantes y clarificantes para mejorar las propiedades físicas y de transparencia.
Las indicadas		Grabada con líneas diagonales a 45°.			Resistencia a la tensión: 27 N/mm ² .			
TOLERANCIA:			Transparencia: 95% mínimo.			Gramaje: 880 g/m ² (+ 5%) (924-836g/m ²).		U.V. al 1% en peso (+2%).
ACOTACIÓN:	Milímetros		NORMAS:	NMX-E-232-CNCP-2014	ASTM D638-22	ASTM D1003-21	ASTM D 1238-23	PROCESO:
ESCALA:	Sin escala							EQUIPO:

URNA PARA REVOCACIÓN DE MANDATO

IMPRESIÓN DE LA URNA DE REVOCACIÓN DE MANDATO



CARAS: FRONTAL, POSTERIOR Y LATERALES

Emblema del IEEPCO.

Imagen proporcionada por el OPL.

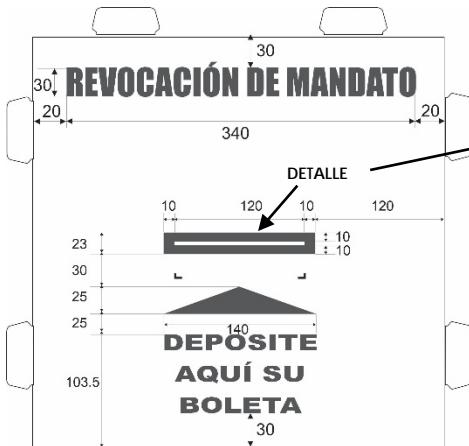
Dimensiones: 31 mm de largo x 40 mm de alto.

Texto: REVOCACIÓN DE MANDATO

Fuente: Impact de 105 puntos (extendida en eje X= de 340 mm).

Cara frontal: Logotipo de reciclado:

Dimensiones: 20 mm de ancho x 27 mm de alto.



TAPA SUPERIOR

Impresiones en la Tapa Superior: REVOCACIÓN DE MANDATO.

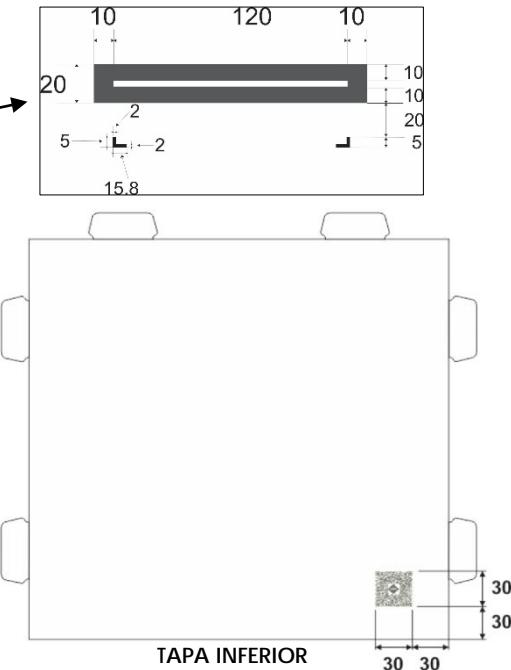
Fuente: Impact de 105 puntos (extendida en eje X= de 340 mm).

Marco perimetral de la ranura: 10 mm de ancho.

Flecha indicadora: 140 mm de largo x 25 mm de ancho.

Texto: DEPOSITE AQUÍ SU BOLETA

Fuente: Micrograma Dee Bold Extended de 63 puntos.



TAPA INFERIOR

NOTA:

Las impresiones serán en efecto espejo sobre la superficie lisa e interna de la tapa superior, caras: frontal, posterior y laterales.

DESCRIPCIÓN:		IMPRESIÓN URNA		MATERIAL DE FABRICACIÓN						
DIMENSIONES			IMPRESIÓN		MATERIAL DE FABRICACIÓN					
LARGO:	ANCHO:	ALTO:	IMPRESIÓN		MATERIAL DE FABRICACIÓN					
La indicada			Impresión en serigrafía.							
TOLERANCIA:	---		Tinta UV o base agua.							
ACOTACIÓN:	Milímetros		NORMAS:	NOM-252-SSA1-2011	NMX-E-232-CNCP-2014	ASTM D3559-23			PROCESO:	EQUIPO:
ESCALA:	Sin escala								Impresión	Impresora plana para serigrafía

URNA PARA REVOCACIÓN DE MANDATO

CÓDIGO QR

CÓDIGO QR OPL (genérico)

Indicaciones de armado



El CÓDIGO QR deberá ser impreso en una sola cara del material que se refiere.

El CÓDIGO QR dirigirá a los instructivos en PDF y, en su caso, los videos de armado y desarmado de los materiales que así lo requieran.

De considerar utilizar el CÓDIGO QR OPL, los instructivos en formato PDF o videos que se encuentren en la nube, atenderán lo validado en las especificaciones técnicas correspondientes.

En caso de que el OPL determine crear su propio CÓDIGO QR, deberá incorporar los archivos en PDF de los instructivos validados y la edición de los videos que deseen incorporar, deben atender los pasos señalados en dichos instructivos e incorporar su identidad gráfica institucional que considere conveniente.

Es decir, de considerar lo anterior, se deberá reemplazar el CÓDIGO QR genérico y colocar la imagen del CÓDIGO QR respectivo, es importante señalar que de igual manera se hará la revisión de los archivos que contenga.

El uso del CÓDIGO QR, incentiva un manejo y producción responsable de residuos ya que, con su implementación, reduce la producción e impresión de papel. Esta acción permitirá el cuidado del medio ambiente, tal y como lo establece la LGIPE en su artículo 216 numeral 1, incisos a) y c).

Cabe señalar que el uso de esta tecnología es opcional de acuerdo a las condiciones geográficas de cada entidad, por lo que cada OPL podrá determinar su uso.

Código QR:

Archivo proporcionado por el OPL.

Dimensiones: 30 mm de largo x 30 mm de alto.

Texto: Indicaciones de armado

Fuente: Arial de 44 puntos.

Reducida en el eje X a 30 mm, en el eje Y a 10 mm.

DESCRIPCIÓN:		IMPRESIÓN URNA	MATERIAL DE FABRICACIÓN								
DIMENSIONES			Tinta: UV o base agua.			Código QR OPL: solo en separador central en una cara.					
LARGO:	ANCHO:	ALTO:	Impresión en serigrafía.								
30	30	---	A una tinta.								
TOLERANCIA:	---		Color Pantone _____								
ACOTACIÓN:	Milímetros		NORMAS:	NMX-E-232-CNPC-2014	ASTM D638-22		ASTM D1003-21	ASTM D 1238-23		PROCESO:	
ESCALA:	Sin escala								Serigrafía	EQUIPO:	
									Suajadora y Maquina de serigrafía		

URNA PARA REVOCACIÓN DE MANDATO

INSTRUCTIVO DE ARMADO



INSTRUCTIVO DE ARMADO
URNA PARA REVOCACIÓN DE MANDATO

Indicaciones
de armado



1 Desplegar y doblar en sentido contrario al que se encuentra.



2 Colocar a la inversa, doblar solapas y seguros e insertar verticalmente los seguros en las ranuras de las solapas, iniciando de atrás hacia adelante.



3 Voltear y cerrar la tapa superior, repitiendo el paso anterior.



4 Sellar la urna electoral utilizando la cinta de seguridad como se muestra en la imagen.



Empaque de los instructivos:

En caso de considerar su impresión, el instructivo se deberá colocar entre los dobleces de la urna electoral.

DESCRIPCIÓN:		INSTRUCTIVO DE ARMADO	MATERIAL DE FABRICACIÓN				
DIMENSIONES		Papel bond de 75 g/m2.	Forma de impresión: Apaisada.				
LARGO:	ANCHO:	ALTO:	Impresión en offset 1x 0 (una cara).				
279	216	---	A una tinta.				
TOLERANCIA:	---		Color negro.				
ACOTACIÓN:	Milímetros		NORMAS:	ISO 216 : 2007			
ESCALA:	Sin escala						
						PROCESO:	EQUIPO:
						Impresión	Prensa plana

MARCADOR DE PAPEleta Y SUJETADOR DEL MARCADOR DE PAPEleta	
TOTAL DE MARCADORES DE PAPEleta: 11,722	TOTAL DE SUJETADORES PARA MARCADORES DE PAPEleta: 5,861
<p>El marcador de boleta, se deberá fabricar bajo las estrictas normas de calidad y toxicidad aplicables y vigentes, que garanticen un efectivo desempeño durante su uso; evitando la presencia de astilladuras, rompimiento al ejercer presión, manchas de grasa que se transfieran de la marca en el papel al doblarlo, ablandamiento o modificación de sus propiedades físicas y químicas por la exposición a un amplio rango de temperaturas.</p>	
Cuerpo del marcador: De forma hexagonal. Diámetro: 12.5 mm (+1 mm). Longitud: 100 mm (+0.15 mm). Base de agua y arcillas. No tóxico.	Color del marcador: Negro. (No debe decolorarse ni cambiar de color al escribir).
Propiedades del marcador: La proporción de las materias primas deberán asegurar que las condiciones ambientales extremas, no causen alteraciones en sus características de escritura, debe cumplir con las siguientes propiedades: Ceras. Cargas. Pigmentos orgánicos. Aglomerantes. Resistencia a la ruptura por escritura: mínimo 7 Kg. Punto de ablandamiento: > 70 °C. Resistencia: 14.7N.	Acabado del marcador: Pigmentado: color Negro. Color mate. Punta roma o chata: 4.5 mm (+ 0.1 mm).
	
<p>Nota: El material electoral deberá apegarse estrictamente a las especificaciones técnicas que se solicitan y estar libre de cualquier defecto de impresión (piojos, desprendimiento de tinta, fantasmas, degradados u otros).</p>	

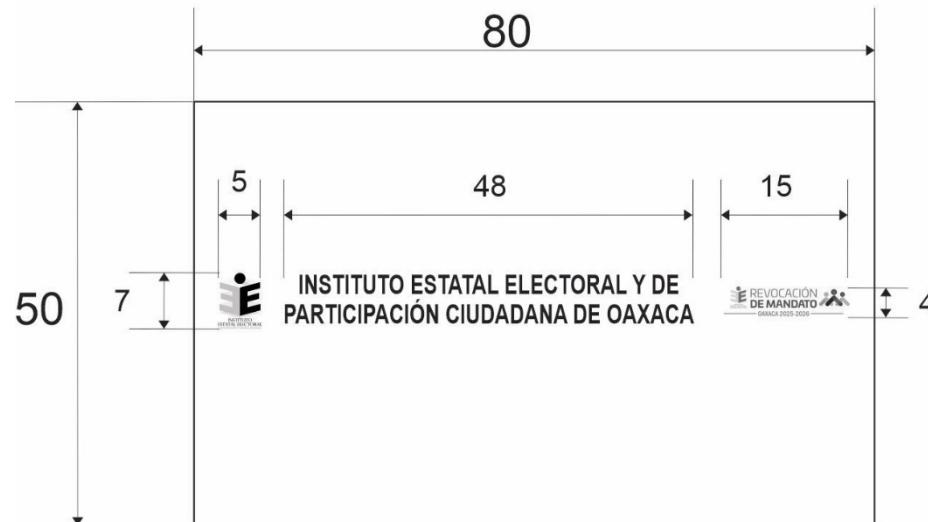
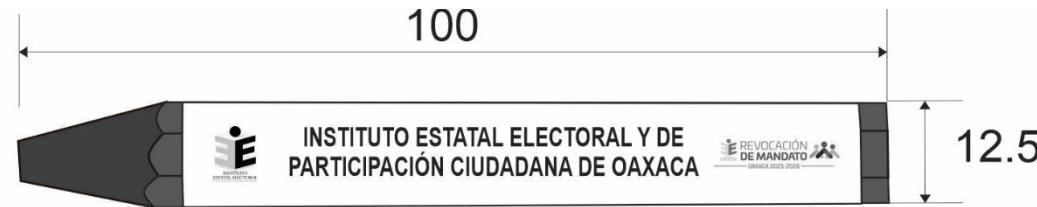
DESCRIPCIÓN:	MARCADOR DE BOLETA	MATERIAL DE FABRICACIÓN						
DIMENSIONES			Cuerpo: Cargas, Pigmentos y Aglomerantes.			Resistencia 14.7 N.		
LARGO:	DIAMETRO:	ALTO:	Resistencia a la ruptura por escritura: mínimo 7 kg.					
100	12.5	---	Punto de fusión > 70° C.					
TOLERANCIA:		+.05 mm.	Punto de ablandamiento > 70° C.					
ACOTACIÓN:	Milímetros		NORMAS:					PROCESO:
ESCALA:	Sin escala							EQUIPO:

MARCADOR DE PAPELTA Y SUJETADOR DEL MARCADOR DE PAPELTA

DETALLE DEL MARCADOR DE PAPELTA

Cuerpo del marcador:

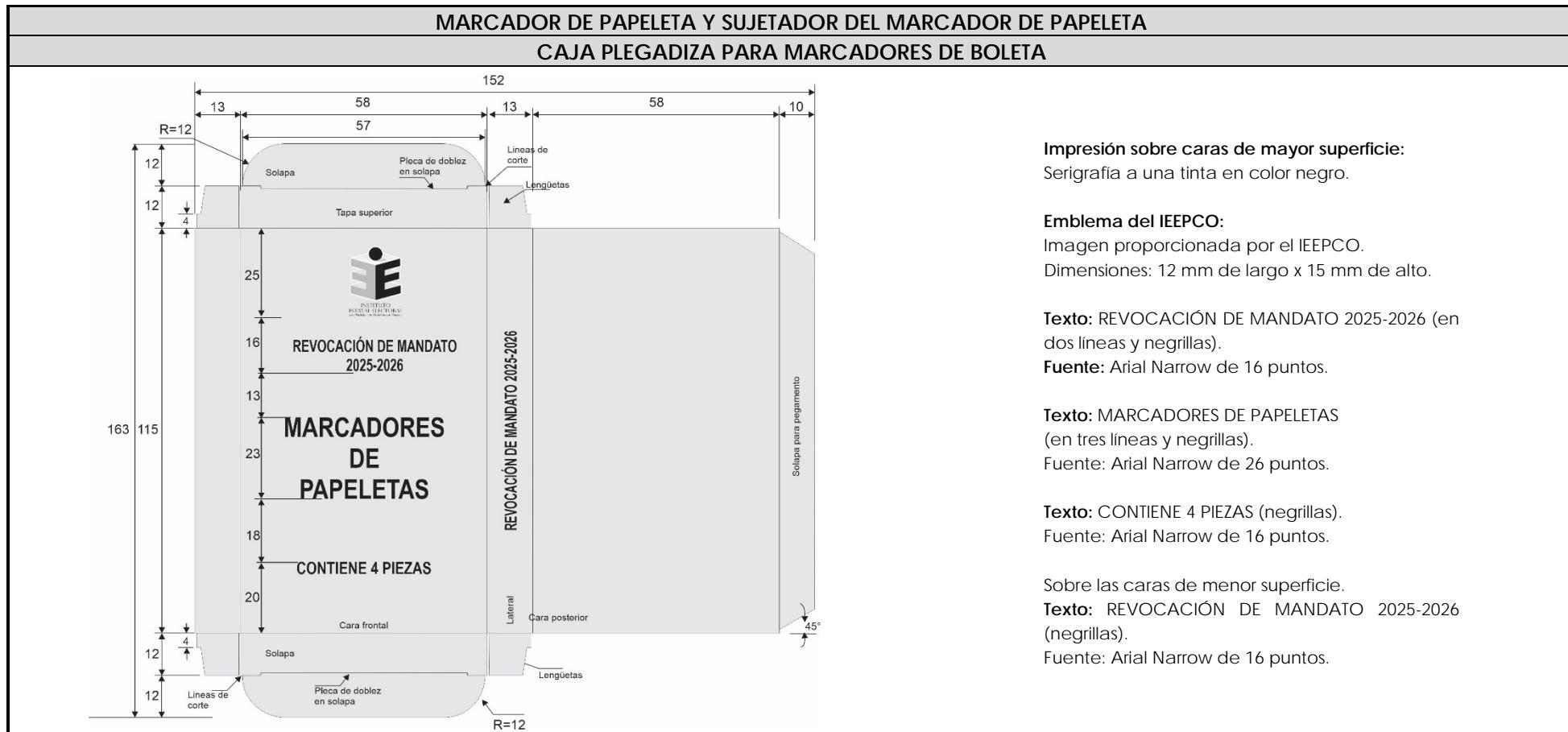
De forma hexagonal.
Diámetro: 12.5 mm (+1 mm).
Longitud: 100 mm (+0.15 mm).
Base de agua y arcillas.
No tóxico.



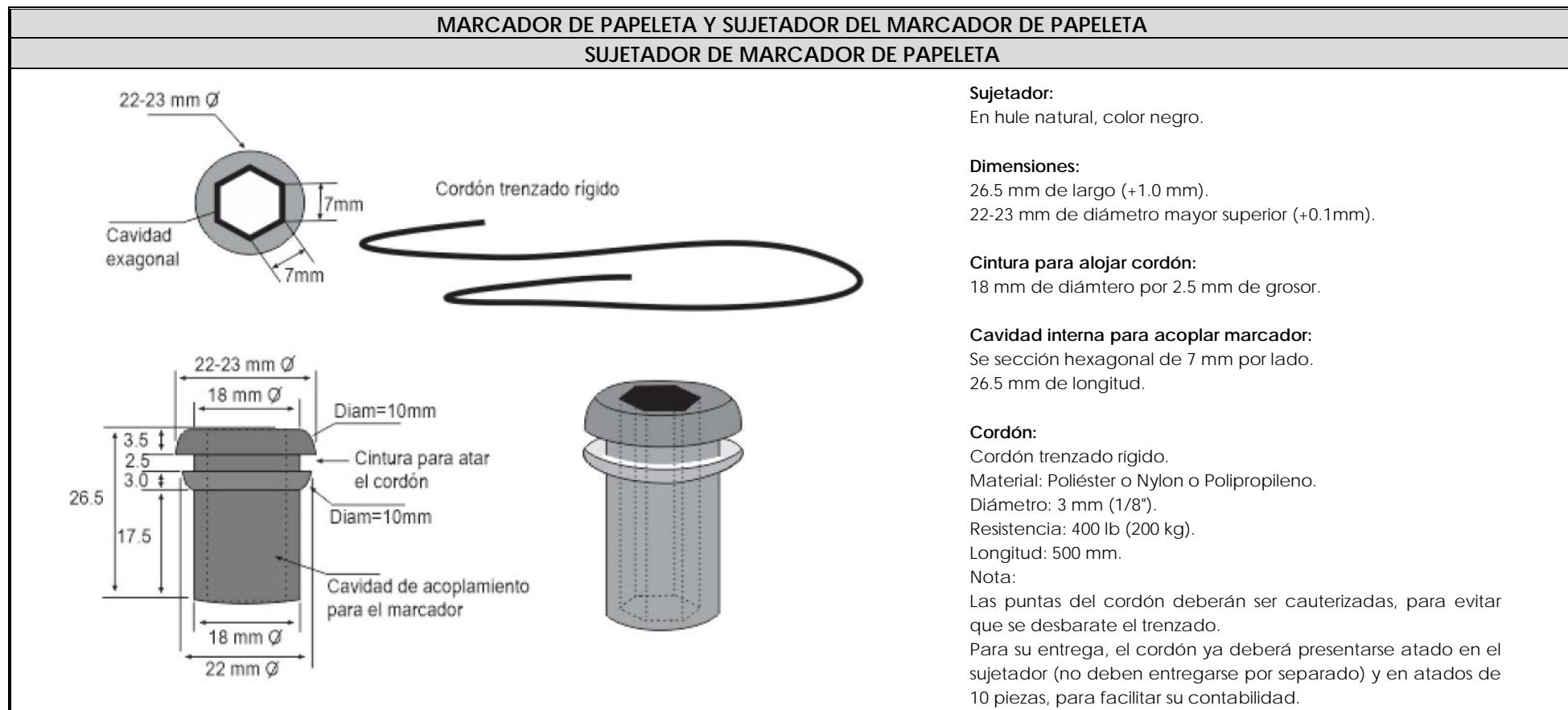
Etiqueta blanca:

Papel bond blanco de 60 g/m² (30kg).
Impresa a una tinta en color negro.
Dimensiones: 80 mm de largo x 50 mm de ancho.

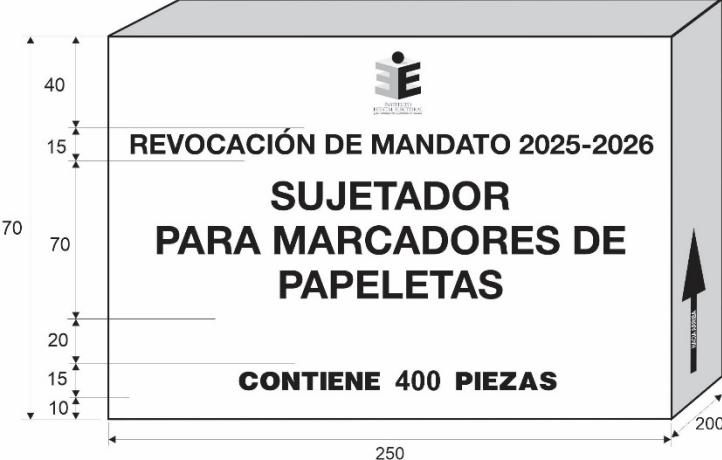
DESCRIPCIÓN:			MATERIAL DE FABRICACIÓN						
DIMENSIONES			Cuerpo: Cargas, Pigmentos y Aglomerantes.			Resistencia 14.7 N.			
LARGO:	DIAMETRO:	ALTO:	Resistencia a la ruptura por escritura: mínimo 7 kg.						
100	12.5	---	Punto de fusión > 70° C.						
TOLERANCIA:	+.05 mm.		Punto de ablandamiento > 70° C.						
ACOTACIÓN:	Milímetros		NORMAS:						
ESCALA:	Sin escala					PROCESO:			
						EQUIPO:			
						Extrusión			



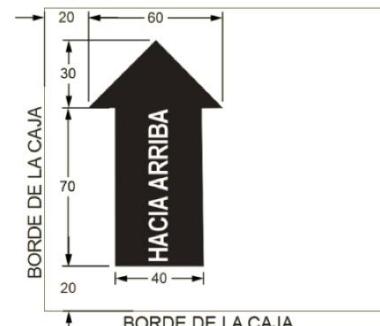
DESCRIPCIÓN:	CAJA PLEGADIZA PARA MARCADORES DE BOLETA		MATERIAL DE FABRICACIÓN					
DIMENSIONES			Cartulina caple o sulfatada.					
LARGO:	ANCHO:	ALTO:	Una cara blanca mate.					
70	13	115	Calibre 18 puntos.					
TOLERANCIA:	(+0.5 mm).		Impresión una tinta color negro.					
ACOTACIÓN:	Milímetros		NORMAS:	NOM-050-SCFI-2004	NOM-030-SCFI-2006			PROCESO:
ESCALA:	Sin escala							EQUIPO: Suajado/Impresión



DESCRIPCIÓN:			SUJETADOR DEL MARCADOR DE PAPEleta		MATERIAL DE FABRICACIÓN										
DIMENSIONES			Hule nitrilo.												
LARGO:	DIAM. EXT. MAYOR:	DIAM. CINTURA:	Color negro.												
26.5	19-20	15	Acelerantes.												
TOLERANCIA:	(+0.1 mm).		Dureza: 60-65 Shore "A".												
ACOTACIÓN:	Milímetros		NORMAS:	NMX-T-024-SCFI-2016	NMX-T-025-SCFI-2016				PROCESO:	EQUIPO:					
ESCALA:	Sin escala								Moldeo	Prensa					

MARCADOR DE PAPELETA Y SUJETADOR DEL MARCADOR DE PAPELETA CAJA MÁSTER DE EMPAQUE PARA SUJETADORES	
	Impresiones: En flexografía a una tinta en color negro, sobre las caras laterales de mayor superficie.
	Emblema del IEEPCO: Archivo proporcionado por el Instituto. Dimensiones: 25 mm de largo x 30 mm de alto.
	Texto: REVOCACIÓN DE MANDATO 2025-2026 (negrillas). Fuente: Helvética Bold de 35 puntos.
	Texto: SUJETADOR PARA MARCADORES DE PAPELETAS (En tres líneas negrillas). Fuente: Helvética Bold de 50 puntos.
	Texto: CONTIENE 400 PIEZAS (negrillas). Fuente: Helvética Bold de 35 puntos.
Nota: Las cajas de empaque para los SUJETADORES se entregarán clasificadas por distrito local, llevarán una etiqueta que identifique el producto (el diseño de la etiqueta será proporcionado por el OPL). Los datos que deberá presentar la etiqueta son los siguientes:	CIERRE DE LAS CAJAS Cinta canela.
	Flecha de sentido de estiba: Sobre las caras de menor superficie. 60 mm de ancho x 140 mm de alto. Texto calado sobre la flecha: HACIA ARRIBA (negrillas). Fuente: Helvética Bold de 34 puntos.
Entidad: Distrito: Nombre del producto: Número de caja: El OPL proporcionará las cantidades y criterios de clasificación para los Distritos que correspondan.	

DESCRIPCIÓN:	CAJA MÁSTER DE EMPAQUE PARA SUJETADORES			MATERIAL DE FABRICACIÓN					
	DIMENSIONES			Cartón corrugado sencillo Kraft.	Resistencia mínima a la columna de estiba (ECT) 32 lbs/pul2				
LARGO:	ANCHO:	ALTO:	Flauta tipo 'C'.	Peso máximo de la caja con contenido 22.72 kg.					
250	200	170	Impresa en flexografía a una tinta color negro.	Peso mínimo combinado de los papeles 366 g/m2					
TOLERANCIA:	(+5; -0.0mm).		Resistencia mínima Müllen 12.5 a 14 kg/cm2						
ACOTACIÓN:	Milímetros		NORMAS:	NMX-EE-74-1980	NMX-EE-75-1980	NOM-050-SCFI-2004	NOM-030-SCFI-2006	PROCESO:	
ESCALA:	Sin escala							EQUIPO:	

MARCADOR DE PAPELETA Y SUJETADOR DEL MARCADOR DE PAPELETA	
CAJA MÁSTER DE EMPAQUE PARA SUJETADORES	
 <p>Notas: Las cajas de empaque para los MARCADORES DE PAPELETA, se entregarán clasificadas por distrito local, llevarán una etiqueta que identifique el producto (el diseño de la etiqueta será proporcionado por el OPL). Los datos que deberá presentar la etiqueta son los siguientes: Municipio: Distrito: Nombre del producto: Número de caja: El OPL proporcionará las cantidades y criterios de clasificación para los Distritos que correspondan.</p>	<p>Impresiones: En flexografía a una tinta en color negro, sobre las caras laterales de mayor superficie.</p> <p>Emblema del IEEPCO: Archivo proporcionado por el Instituto. Dimensiones: 25 mm de largo x 30 mm de alto.</p> <p>Texto: REVOCACIÓN DE MANDATO 2025-2026 (negrillas). Fuente: Arial Bold de 35 puntos.</p> <p>Texto: MARCADOR DE PAPELETAS. Fuente: Arial Bold de 50 puntos (negrillas).</p> <p>Texto: CONTIENE 640 PIEZAS Fuente: Arial Bold de 35 puntos (negrillas).</p> <p>CIERRE Y FLEJADO DE LAS CAJAS Cinta canela. Dos bandas de fleje plástico.</p> <p>Flecha de sentido de estiba: Sobre las caras de menor superficie. Dimensiones: 60 mm de ancho x 100 mm de alto. Texto calado sobre la flecha: HACIA ARRIBA (negrillas). Fuente: Arial Bold de 34 puntos.</p>
	

DESCRIPCIÓN:	CAJA MÁSTER DE EMPAQUE PARA MARCADORES		MATERIAL DE FABRICACIÓN							
	DIMENSIONES		Cartón corrugado sencillo Kraft.		Resistencia mínima a la columna de estiba (ECT) 32 lbs/pul2		Unión de la caja de empaque en una pieza:			
LARGO:	ANCHO:	ALTO:	Flauta tipo 'C'.		Peso máximo de la caja con contenido 22.72 kg.		Pegamento hotmelt y grapas de alambre electro-galvanizado de 12 mm ancho de lomo x 9 mm largo de pata.			
521	146	242	Impresa en flexografía a una tinta color negro.		Peso mínimo combinado de los papeles 366 g/m2					
TOLERANCIA:	(+5; -0.0mm).		Resistencia mínima Müllen 12.5 a 14 kg/cm2							
ACOTACIÓN:	Milímetros		NORMAS:	NMX-EE-074-1980	NMX-EE-075-1980	NOM-050-SCFI-2004	NOM-030-SCFI-2006	NOM-008-SCFI-2002	PROCESO:	EQUIPO:
ESCALA:	Sin escala								Suajado/Impresión	Suajadora/Impresora

DATO MARCADOR

CANTIDAD A PRODUCIR: 2,930

Longitud total del dado:

15.9 mm (+0.2 mm) incluye 0.6 mm del alto relieve de los caracteres "22".

Sección superior:

Diámetro: 6.15 mm (+0.1mm).

Largo de la sección: 7.8 mm (+0.1mm).

Sección inferior:

Diámetro: 7.93 mm (5/16") (+0.1mm).

Largo de la sección: 7.5 mm (+0.1mm).

Formados durante el troquelado del dado en alto relieve.

Dimensiones en la parte superior:

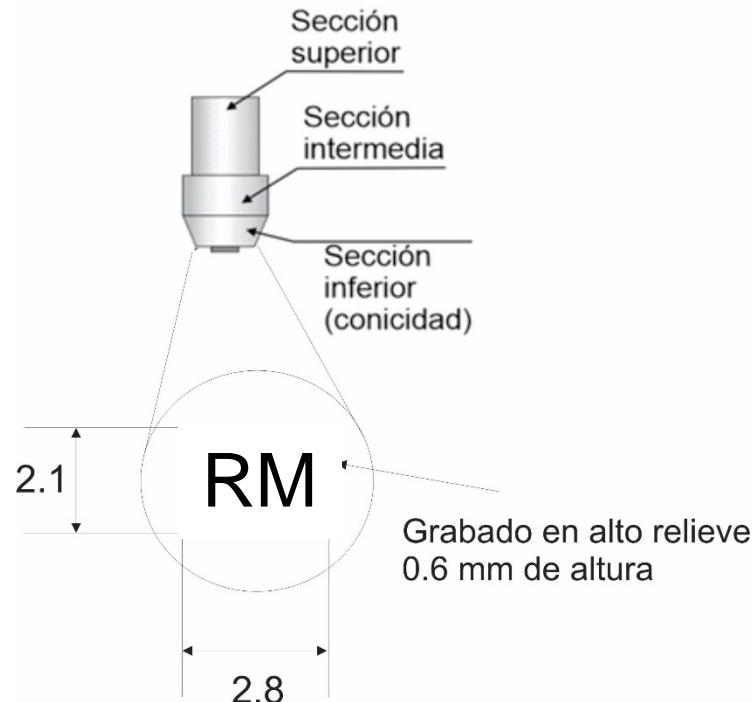
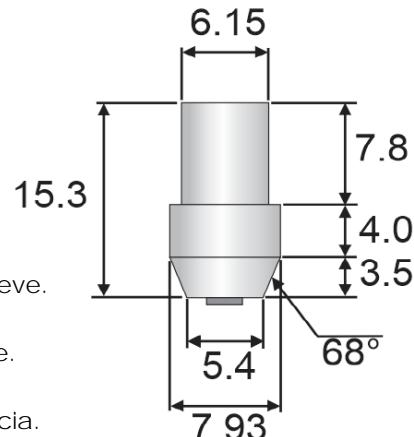
5 mm de largo x 2.8 mm de ancho x 0.6 mm de relieve.

Fuente: Arial 8 puntos.

Ubicación: 1 mm del borde superior de la circunferencia.

Ubicación: 2.5 mm a los bordes laterales de la circunferencia.

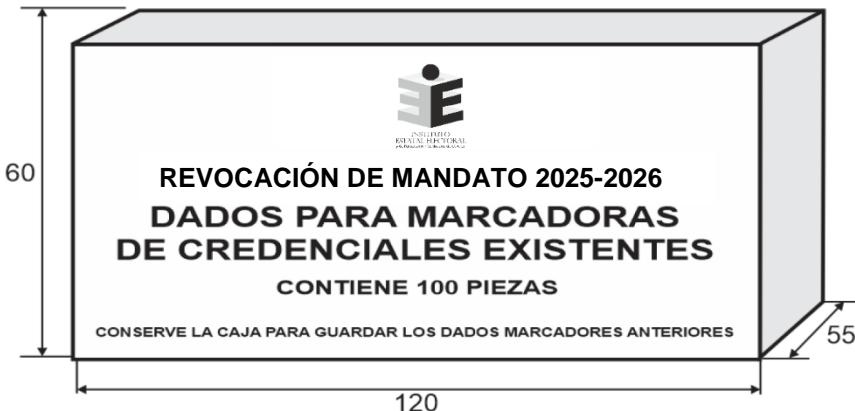
La terminación superior de los caracteres deberá ser con vértice radial.



DESCRIPCIÓN:			DATO MARCADOR		MATERIAL DE FABRICACIÓN					
DIMENSIONES			Perfil circular de acero con una dureza de 170 HB.							
LARGO:	DIAMETRO:	ALTO:	Acero templado AISI 12L14.							
15.9	7.93	--	Tratamiento para obtener una dureza 50-55 Rockwell 'C'.							
TOLERANCIA:		(+1.0 mm).								
ACOTACIÓN:		Milímetros	NORMAS:	NMX-B-119-CANACERO-2017					PROCESO:	EQUIPO:
ESCALA:		Sin escala							Maquinado-troquelado	Torno y prensa

DATO MARCADOR

CAJA PARA EMPAQUE DE DADOS MARCADORES



Impresiones sobre caras de mayor superficie:

En flexografía a una tinta en color negro.

Logotipo del IEEPCO:

Archivo proporcionado por el Instituto.

Dimensiones: 10 mm de largo x 15 mm de alto.

Texto: REVOCACIÓN DE MANDATO 2025-2026

Fuente: Arial Bold de 14 puntos (negrillas).

Texto: DADOS PARA MARCADORES DE CREDENCIALES EXISTENTES

Fuente: Arial Bold de 16 puntos (negrillas).

Texto: CONTIENE 100 PIEZAS

Texto: CONSERVE LA CAJA PARA GUARDAR LOS DADOS MARCADORES ANTERIORES

Fuente: Arial Bold de 11 puntos (negrillas).

CIERRE Y FLEJADO DE LAS CAJAS:

Cerrado de la caja con cinta canela.

Nota:

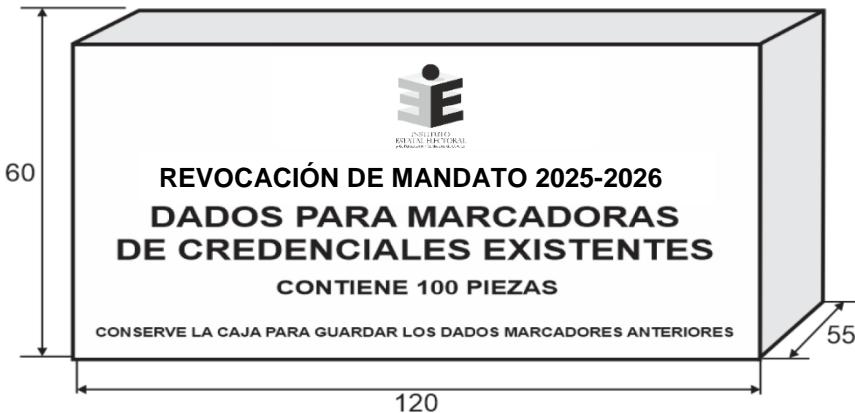
Las cajas con datos marcadores se entregarán clasificadas.

El Instituto proporcionará las cantidades y criterios de clasificación, así como las etiquetas de código cromático que identifican a cada distrito.

DESCRIPCIÓN:			MATERIAL DE FABRICACIÓN							
DIMENSIONES			Cartón microcorrugado.			Resistencia 7-9 kg/cm2.				
LARGO:	ANCHO:	ALTO:	Flauta tipo 'C'.			Unida con adhesivo hotmelt.				
120	55	60	Impresa en flexografía.			Selladas con cinta canela				
TOLERANCIA:	(+5; -0.0mm)		Una tinta color negro.			Clasificación distrital				
ACOTACIÓN:	Milímetros		NORMAS:	NMX-EE-74-1980	NMX-EE-75-1980	NOM-050-SCFI-2004	NOM-030-SCFI-2006		PROCESO:	EQUIPO:
ESCALA:	Sin escala								Suajadoras Impresoras	

DATO MARCADOR

CAJA PARA EMPAQUE DE DADOS MARCADORES



Impresiones sobre caras de mayor superficie:

En flexografía a una tinta en color negro.

Logotipo del IEEPCO:

Archivo proporcionado por el Instituto.

Dimensiones: 10 mm de largo x 15 mm de alto.

Texto: REVOCACIÓN DE MANDATO 2025-2026

Fuente: Arial Bold de 14 puntos (negrillas).

Texto: DADOS PARA MARCADORES DE CREDENCIALES EXISTENTES

Fuente: Arial Bold de 16 puntos (negrillas).

Texto: CONTIENE 100 PIEZAS

Texto: CONSERVE LA CAJA PARA GUARDAR LOS DADOS MARCADORES ANTERIORES

Fuente: Arial Bold de 11 puntos (negrillas).

CIERRE Y FLEJADO DE LAS CAJAS:

Cerrado de la caja con cinta canela.

Nota:

Las cajas con datos marcadores se entregarán clasificadas.

El Instituto proporcionará las cantidades y criterios de clasificación, así como las etiquetas de código cromático que identifican a cada distrito.

DESCRIPCIÓN:			MATERIAL DE FABRICACIÓN							
DIMENSIONES			Cartón microcorrugado.		Resistencia 7-9 kg/cm2.					
LARGO:	ANCHO:	ALTO:	Flauta tipo 'C'.		Unida con adhesivo hotmelt.					
120	55	60	Impresa en flexografía.		Selladas con cinta canela					
TOLERANCIA:	(+5; -0.0mm)		Una tinta color negro.		Clasificación distrital					
ACOTACIÓN:	Milímetros		NORMAS:	NMX-EE-74-1980	NMX-EE-75-1980	NOM-050-SCFI-2004	NOM-030-SCFI-2006		PROCESO:	EQUIPO:
ESCALA:	Sin escala								Suajadoras Impresoras	

MAMPARA ESPECIAL

CANTIDAD A PRODUCIR: 2,930



Nota:

Cada una de las mamparas especiales se empacarán en las cajas contenedoras de material.

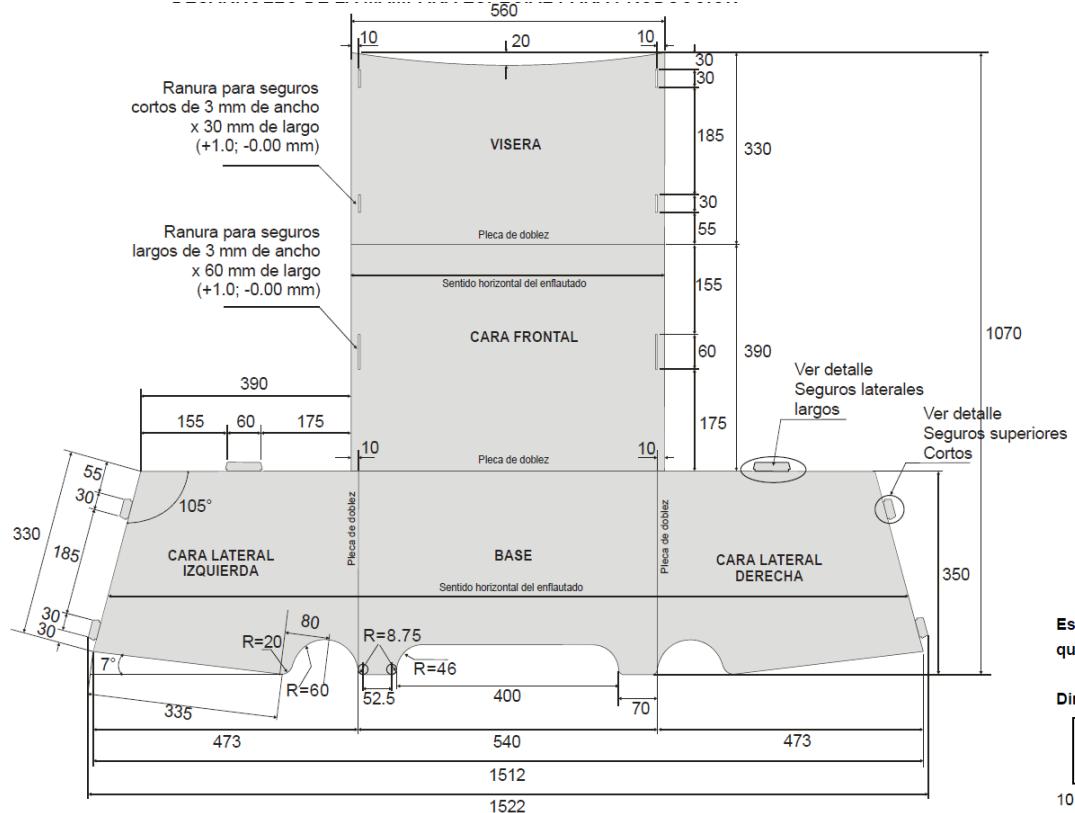
Las mamparas especiales se plegarán como se indica, para su guardado en la caja contenedora.

Entre los dobleces de la mampara especial se colocará un instructivo de armado.

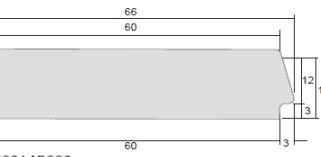
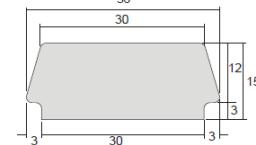
DESCRIPCIÓN:			MATERIAL DE FABRICACIÓN						
DIMENSIONES			Lámina de plástico de polipropileno		Color blanco libre de subtonalidades		Aditivo U.V. 0.1% en peso (+2%)		
LARGO:	ANCHO:	ALTO:	Calibre: 3 mm (+5%) (3.15/2.85 mm)		Concentración del color blanco al 3%		Tratamiento corona 38-42 dynas		
540	350	490	Gramaje: 800 g/m ² (+10%) (880/720g/m ²)		Escala CIE L*a*b*: L= 93.53; a= -0.01; b= 0.06		Enflautado en posición horizontal		
TOLERANCIA:	(+/-3 mm)		Ancho de flauta: 3 mm - 5mm						
ACOTACIÓN:	Milímetros		NORMAS:	D 1938-02	D 256-05	NMX-E-004-CNCP-2004	NMX-E-082-SCFI-2002	PROCESO:	EQUIPO:
ESCALA:	Sin escala							Extrusión y Suajado	Extrusoras, Suajadoras

MAMPARA ESPECIAL

DESARROLLO DE LA MAMPARA ESPECIAL PARA PRODUCCIÓN



DETALLES DE SEGUROS



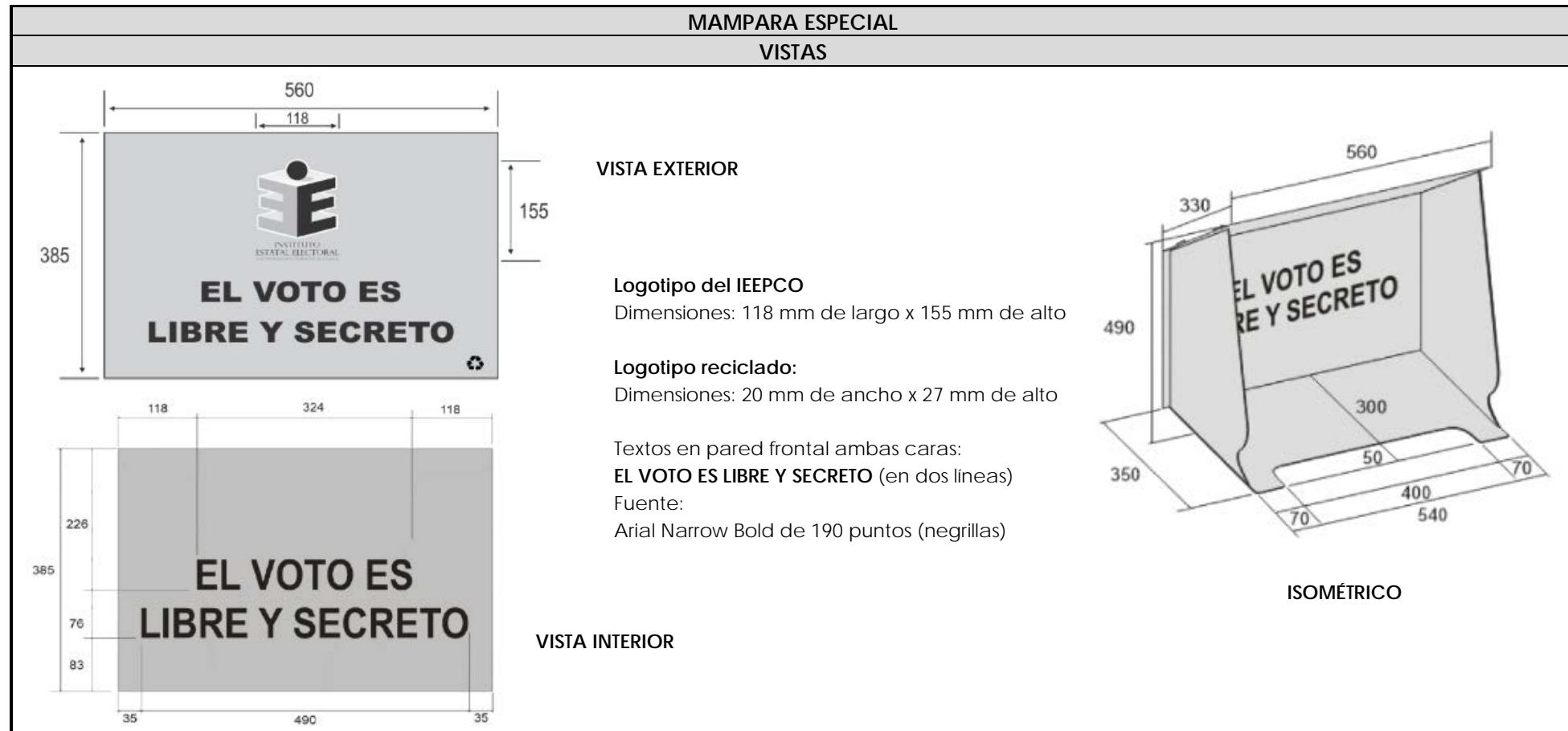
Especimen de ensayo con el compuesto plástico que se solicita en la producción de la lámina

Dimensiones del espécimen:



10 cm x 10 cm

DESCRIPCIÓN:			MAMPARA ESPECIAL						MATERIAL DE FABRICACIÓN			
DIMENSIONES			Lámina de plástico de polipropileno		Color blanco libre de subtonalidades		Aditivo U.V. 0.1% en peso (+2%)					
LARGO:	ANCHO:	ALTO:	Calibre: 3 mm (+5%) (3.15/2.85 mm)		Concentración del color blanco al 3%		Tratamiento corona 38-42 dynas					
540	350	490	Gramaje: 800 g/m ² (+10%) (880/720g/m ²)		Escala CIE L*a*b*: L= 93.53; a= -0.01; b= 0.06		Enflautado en posición horizontal					
TOLERANCIA:	(+/-3 mm)		Ancho de flauta: 3 mm - 5mm									
ACOTACIÓN:	Milímetros		NORMAS:	D 1938-02	D 256-05	NMX-E-004-CNCP-2004		NMX-E-082-SCFI-2002			PROCESO:	EQUIPO:
ESCALA:	Sin escala										Extrusión y Suajado	Extrusoras, Suajadoras



DESCRIPCIÓN:			MAMPARA ESPECIAL		MATERIAL DE FABRICACIÓN					
DIMENSIONES			Tinta UV o base agua.							
LARGO:	ANCHO:	ALTO:	Impresión en serigrafía							
Las indicadas			Una tinta							
TOLERANCIA:	---		Color negro							
ACOTACIÓN:	Milímetros		NORMAS:	NMX-015/1-SCFI/SSA-1994	NMX-E-232-CNCP-2004				PROCESO:	EQUIPO:
ESCALA:	Sin escala								Impresión	Impresora de serigrafía

MAMPARA ESPECIAL

INSTRUCCIONES AL FABRICANTE PARA EL PLEGADO DE LA MAMPARA ESPECIAL

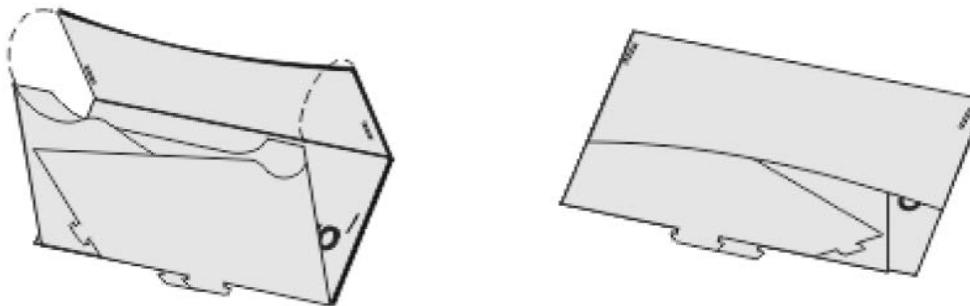
PASO 1

DOBLAR LAS PAREDES LATERALES HACIA LA PARTE DE ATRÁS O POSTERIOR DE LA BASE COMO SE MUESTRA EN LAS FIGURAS



PASO 2

DOBLAR LA PARED FRONTAL DE TAL MANERA QUE LA VISERA SUPERIOR SUJETE LAS PAREDES LATERALES



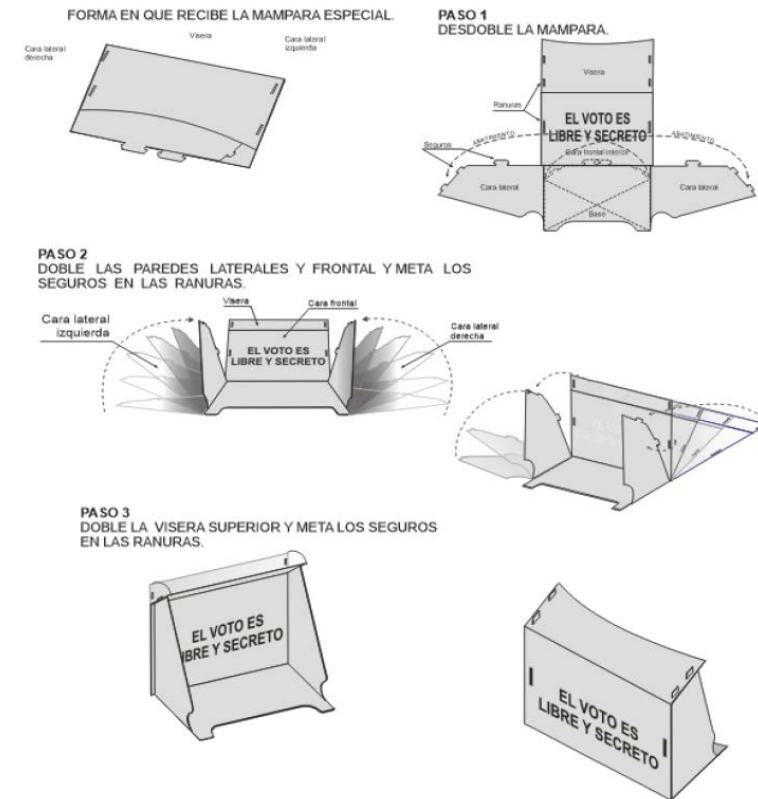
PASO 3

POSICIÓN EN QUE DEBE PLEGARSE LA MAMPARA PARA SU RESGUARDO EN LA CAJA CONTENEDORA

DESCRIPCIÓN:			MAMPARA ESPECIAL					MATERIAL DE FABRICACIÓN			
DIMENSIONES			Lámina corrugada de plástico de polipropileno		Color blanco libre de subtonalidades		Aditivo U.V. 0.1% en peso (+2%)				
LARGO:	ANCHO:	ALTO:	Calibre: 3 mm (+5%) (3.15/2.85 mm)		Concentración del color blanco al 3%		Tratamiento corona 38-42 dynas				
540	350	490	Gramaje: 800 g/m ² (+10%)(880/720g/m ²)		Escala CIE L*a*b*: L= 93.53; a= -1.01; b= 0.06		Enflautado en posición horizontal				
TOLERANCIA:		(+/-3 mm)			Ancho de flauta: 3 mm - 5mm						
ACOTACIÓN:			NORMAS:	D 1938-02	D 256-05	NMX-E-004-CNCP-2004	NMX-E-082-SCFI-2002			PROCESO:	EQUIPO:
ESCALA:										Extrusión y Suajado	Extrusoras, Suajadoras

MAMPARA ESPECIAL

INSTRUCTIVO DE ARMADO DE LA MAMPARA ESPECIAL, CANTIDAD A PRODUCIR: 2,930



Empaque de los instructivos:

Los instructivos se deberán colocar entre los dobleces de la mampara.

DESCRIPCIÓN:		INSTRUCTIVO DE ARMADO	MATERIAL DE FABRICACIÓN						
DIMENSIONES			Papel bond de 75 g/m ²			Forma de impresión: vertical		Márgenes: Superior: 20 mm Inferior: 20 mm Izquierdo: 20 mm Derecho: 20 mm	
LARGO:	ANCHO:	ALTO:	Impresión en offset						
215	---	280	Una tinta						
TOLERANCIA:	---		Color negro						
ACOTACIÓN:	Milímetros		NORMAS:	ISO 216 (SERIE ANSI-A)				PROCESO:	
ESCALA:	Sin escala							EQUIPO:	
								Impresión	
								Prensa plana	