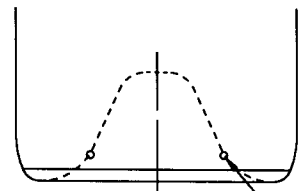


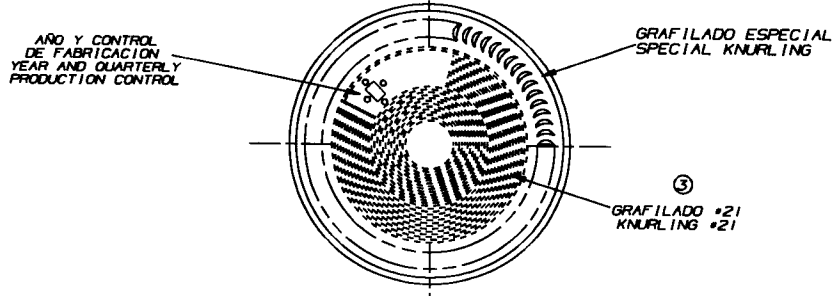
**NOTA ESPECIAL**  
 PARA ASEGURAR LA POSICION CORRECTA DEL LOGO EN EL VENTRO DEL VASO, EL DISEÑO DE ESTE PUNTO DE CONTROL DEBE SER ESTABLE Y MAYOR QUE EL RANCHO DE ESTABLECIMIENTO.  
**SPECIAL NOTE**  
 TO ENSURE A CORRECT POSITION OF THE LOGO IT IS DESIRED TO CONTROL THE OPENING OF THIS POINT TO BE EQUAL OR STABLY GREATER THAN THE SMALLEST OPENING ABOVE.

750 ML DEBERA APARECER POR LA LINEA DE CENTRO EN UN SOLO LADO. LA LEYENDA SERA EN RELIEVE .012 MAX. EN VIDRIO.

750 ML TO APPEAR CENTERED ON ONE SIDE OF BOTTLE. ROUND NOSED STYLE LETTERING RAISED .012 MAX. IN GLASS.



PUNTOS PARA IDENTIFICACION DE CAVIDAD  
 AUTOMATIC CAVITY IDENTIFICATION  
 CODE AREA



**NOTAS:**  
 LA CAPACIDAD DEL ENVASE DEBERA DE VERIFICARSE CON AGUA A 20° C.  
 LA LINEA DE LLENADO ES APROXIMADA Y PODRA AJUSTARSE DESPUES DE LA PRIMERA FABRICACION.  
 LAS DIMENSIONES INDICADAS SIN TOLERANCIA SON DE REFERENCIA PARA CONSTRUCCION.  
 LOS CODIGOS DE IDENTIFICACION DE CAVIDADES SON OPCIONALES Y SU APLICACION DEPENDERA DE LA PLANTA QUE FABRIQUE EL ENVASE. ESTOS NO DEBERAN SER PUNTO DE CONTACTO.

**NOTES:**  
 THE CAPACITY OF THE CONTAINER MUST BE CHECKED WITH WATER AT 20° C.  
 THE FILL POINT IS APPROXIMATE AND MAY BE ADJUSTED AFTER THE INITIAL PRODUCTION OF WARE.  
 ALL UNTOLERANCED DIMENSIONS ARE FOR SHAPE CONSTRUCTION ONLY.  
 THE AUTOMATIC CAVITY IDENTIFICATION CODE AREA DOTS ARE OPTIONAL AND THEIR PLACEMENT ON THE CONTAINER IS SUBJECT TO THE DISCRETION OF THE MANUFACTURING PLANT. THESE SHOULD NOT BE ON A CONTACT AREA.

# 750 ML BORDEAUX CLASSIQUE.

PROYECTO N°: 10310111-03		ESCALA: 1:1		MOLDURA: MOLD: 9362194	
NOMBRE: 750 ML BORDEAUX CLASSIQUE		CENTRO DE GRAVEDAD/VARIO: SDV		LLENADO: 426	
REFERENCIA: 02-03-01-01		PROCESO: S-6-F		TALLER: FULL 1132	
DISEÑADOR: ENFERMER		FECHA: 30/01/03		VERIFICACIONES	
NORMALIDAD: NC-95		G. D. 3		VERIFICACIONES	
LINEA DE WARE: WERN		RET <input type="checkbox"/> NR <input checked="" type="checkbox"/>		CARGA VERTICAL: 750 lbs.	
CORONA N°: 32-BOLE		No DIS. SP1: 80		DISEÑO: A. HERNANDEZ	
RESULT: 700		SE: 030		PRODUCO TERMICO: 42 °C	
CAP. BASE CON: 250		No. DIS. SP2: 020		THERMAL SHOCK: FORMING: J.MOLLIN	
BASE DE NEQ. CAP: 250		No. DIS. SP3: 020		IMPACTO: 25 Atty	
NOTA: EL DISEÑO DE ESTE PUNTO DE CONTROL DEBE SER ESTABLE Y MAYOR QUE EL RANCHO DE ESTABLECIMIENTO. EL CONTAINER DEBERA, SIN PROCEDER A DESTROYER THE MOLD.		RES. IMPACTO: 25 Atty		CALIDAD: GSUS	
		CAP. SUPERFICIAL: 0.000		DECORADO: NA	
		SUPERF. TREAT: DUNO		DECOR. LABEL: NA	
		NOTA: EL DISEÑO DE ESTE PUNTO DE CONTROL DEBE SER ESTABLE Y MAYOR QUE EL RANCHO DE ESTABLECIMIENTO. EL CONTAINER DEBERA, SIN PROCEDER A DESTROYER THE MOLD.		NA=NO APLICABLE NA=NOT APPLICABLE	

MATRIZ: 3D	3	SE AGREGO GRAFILADO 21 EN FONDO	PRIBICILA D.	6/MAY/04	A. HERNANDEZ
	2	SE CAMBIO CORONA DE AGUJERO A CONCEPTO 02-04-004-00	PRIBICILA D.	18/ENE/04	A. HERNANDEZ
	1	SE CAMBIO ANULO DE CUELLO	E. HARNBER	18/NOV/03	A. HERNANDEZ