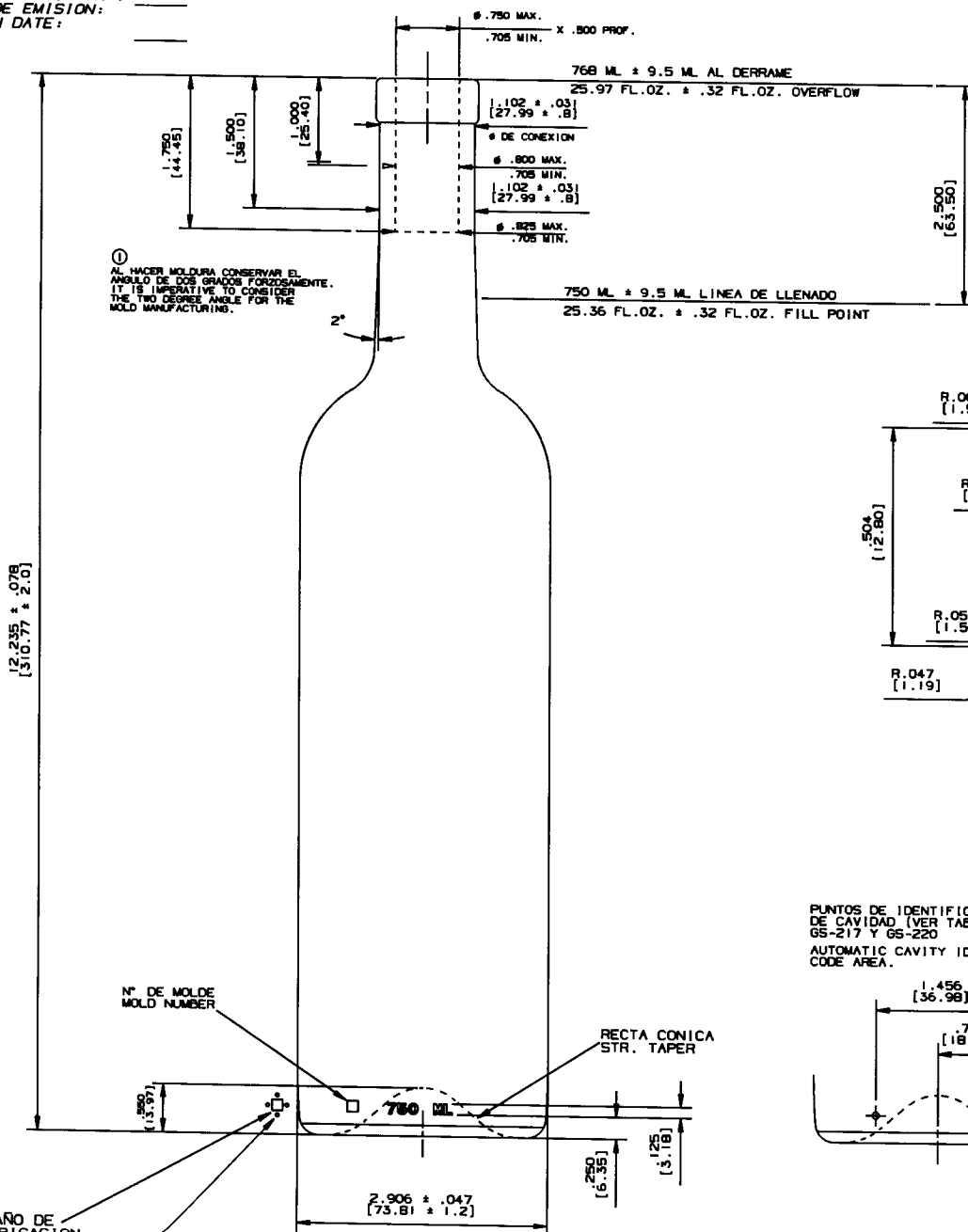
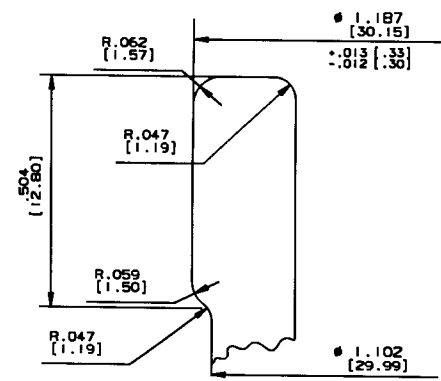


COPIA CONTROLADA N°:
 CONTROLLED COPY N°:
 FECHA DE EMISION:
 EMISSION DATE:

CIA.:	ENCORE	
CO.:		
N. AUT. / FECHA AUT. NAME/DATE		
FIRMA: SIGN:		
CENTRO GRAVITY CENTER	VACIO: EMPTY:	PUL. IN
GRAVITY CENTER	LLENO: FULL:	PUL. IN
ESTABILIDAD: ESTABILITY:	5.0	

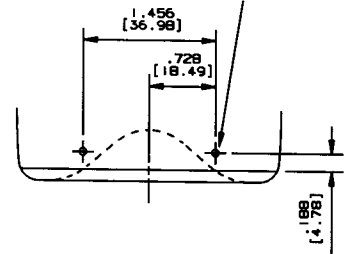


① AL HACER MOLDURA CONSERVAR EL ANGULO DE DOS GRADOS FOROSAMENTE. IT IS IMPERATIVE TO CONSIDER THE TWO DEGREE ANGLE FOR THE MOLD MANUFACTURING.

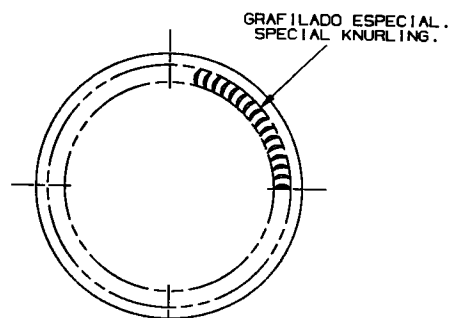
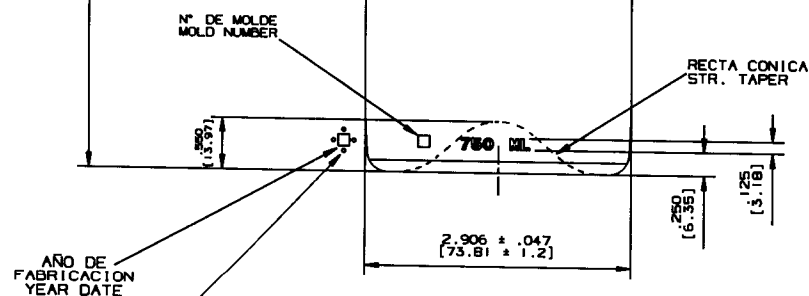


DETALLE DE CORONA
 FINISH DETAIL
 ESCALA 5:1
 SCALE 5:1

PUNTOS DE IDENTIFICACION DE CAVIDAD (VER TABLA CID III) GS-217 Y GS-220
 AUTOMATIC CAVITY IDENTIFICATION CODE AREA.



LEYENDA "750 ML": DEBE APARECER EN UNA MITAD DE LA BOTELLA. LETRA SECC. ANGULAR REALZADA .010 MAX. EN VIDRIO.
 CAPACITY LETTERING: 750 ML TO APPEAR ON ONE SIDE OF BOTTLE. DIAMOND POINT STYLE LETTERING RAISED .010" MAX. IN GLASS.



N° DE MOLDE MOLD NUMBER
 AÑO DE FABRICACION YEAR DATE
 CONTROL TRIMESTRAL DE FABRICACION QUARTERLY FABRICATION CONTROL.

NOTAS:

LA CAPACIDAD DEL ENVASE DEBERA DE VERIFICARSE CON AGUA A 20° C. O SU EQUIVALENTE.
 LA LINEA DE LLENADO ES APROXIMADA Y PODRA AJUSTARSE DESPUES DE LA PRIMERA FABRICACION.

NOTES:

THE CAPACITY OF THE CONTAINER MUST BE CHECKED WITH WATER AT 20° C. OR THE EQUIVALENT.
 THE FILL POINT IS APPROXIMATE AND MAY BE ADJUSTED AFTER THE INITIAL PRODUCTION OF WARE.

LAS MEDIDAS INDICADAS SIN TOLERANCIAS SON DE REFERENCIA PARA CONSTRUCCION.

ALL UNTOLERANCED DIMENSIONS ARE FOR SHAPE CONSTRUCTION ONLY.

MATRIZ:	3	ADAPTACION A NECESIDADES DE MERCADO	S. PITT	7/5/00	A. HOEZ.
#9910029-01	2	SE OJO ANGULO DE 2 GRADOS A PARTE RECTA DEL CUELLO.	J. FUENTES	5/4/99	A. HOEZ.

ESCALA: 1:1 SCALE: 1:1 COTAS: PUL. (mm)		N.M. 9368015	
NOMBRE: 750 ML. W-CO MID PUSH-UP	RES. PRESION: INT. PRESSURE RES. NA	LMP/LB MIN	G.D. NSPI E-166
DISEÑO N° DESIGN N° L9910029-02	CHOQUE TERM.: THERMAL SHOCK: 42 AT °C MIN	IMPACT RESIST.	PROCESO: SS(F)
REFERENCIA: L9911023-01	CARG. VERT.: VERTICAL LOAD: 750 LBS. MIN	RES. IMPACTO: IMPACT RESIST.	20 PUL/LB MIN
DIBUJO: J. FUENTES	FECHA: 4/6/99	TRAT. SUPERFICIAL: SURFACE TREAT.	ESTAND. Y DURACOTE
VERIFICADO: A. HOEZ	VERIFICADO: PEDRO MTZ.	TRAT. CUERPO: BODY: 25-70 CTU. @	CPO. HUNDIDO: SUNK BODY: NA PUL. MAX
VERIFICADO: NA	VERIFICADO: G. ISLAS	TRAT. CALIENTE: HOT END CORONA:	CPO. ABOMBADO: BULGE BODY: NA PUL. MAX
LINEA: VINERA	RET. [] N/R. [X]	TRAT. FIN: FINISH: 10 CTU. MAX	COR. CAIDA: COCKED FIN.: .025 PUL. MAX
L. OF WARE: WINES	RET. [] N/R. [X]	RES. RAYADO: SCRATCH RES. @ 50 LBS. MIN	COR. ONDULADA: CORR. WAVE FIN.: .005 PUL. MAX
FIN. N° 30-SPECIAL	No. DIB. SPI: NA	LUBRICIDAD: @ 6 a 15 MINOS MAX	ESP. VIDRIO CPO: WALL THICKNESS: .040 PUL. MIN
PESO: 472 gr. ± .18	ov. ± .63	TEMPLE APARENTE: APPARENT TEMPER: 4 DIBOS MAX	ESP. VIDRIO FONDO: BTM GLASS THICKNESS: .090 PUL. MIN
CAP. BASE COR: 754.5 ml. ± .75	ov. ± .35		
BASE OF NECK CAP: 25.85 ml. ± .35	ov. ± .35		
CAP. PROMEDIO: 750 ml. ± 4.75	ov. ± .016		
AV. CAPACITY: 25.36 oz. ± .016			

NOTAS: 1. - SI SURTIENDE 3 AÑOS CONSECUTIVOS NO RECIBIENDO QUEJAS CORRESPONDIENTES A. OTRAS ILUMINADO EN SU DISEÑO PROYECTANDO A LA DISTRIBUCION DE LA MOLDURA 2. - LAS DIMENSIONES INDICADAS SON APROXIMADAS, SE AJUSTARAN AL OBTENER LAS PRIMERAS MUESTRAS DE VIDRIO.