



**MANUAL DE CONTROL DE CALIDAD EN LA  
PRODUCCIÓN DE LA DOCUMENTACIÓN  
Y LOS MATERIALES ELECTORALES**

## Contenido

Marco Legal .....	2
I. Criterios de adjudicación de la producción.....	4
II. Acciones para designar al fabricante .....	6
III. Aspectos por considerar en la supervisión de la producción .....	8
IV. Normas aplicables en los procesos de producción de los documentos electorales .....	8
V. Procedimiento para la supervisión de la producción .....	9
VI. Diagramas de flujo de los procedimientos de supervisión de la producción de la documentación y los materiales electorales .....	14
VII. Parámetros de evaluación para la revisión de la documentación y materiales electorales .....	16
Anexo1.....	17
Formatos para la revisión del producto en proceso de la Documentación Electoral.....	17
Anexo2.....	19
Formatos para la revisión de producto terminado de la Documentación Electoral .....	19
Anexo3.....	20
Formatos para la revisión del Producto en Proceso del Material Electoral .....	20
Anexo4.....	65
Formatos para la revisión del Producto Terminado del Material Electoral .....	73



## Marco Legal

El artículo 41, párrafo segundo, base V, apartado b, inciso a), numeral 5, de la Constitución Política de los Estados Unidos Mexicanos, en relación con el artículo 32, numeral 1, inciso a), fracción V, de la Ley General de Instituciones y Procedimientos Electorales (LGIPE), dispone las atribuciones que tiene el Instituto Nacional Electoral (INE), para establecer las reglas, lineamientos, criterios y formatos en materia de resultados preliminares; encuestas o sondeos de opinión; observación electoral; conteos rápidos; impresión de documentos y producción de materiales electorales.

Por otra parte, el artículo 41, párrafo segundo, base V, apartado b, inciso c), numeral 4, de la Constitución Política de los Estados Unidos Mexicanos, mandata que la impresión de documentos y la producción de materiales electorales en las entidades federativas estarán a cargo de los Organismos Públicos Locales.

En este sentido, el artículo 104, numeral 1, inciso g), de la LGIPE, dispone que, corresponde a los Organismos Públicos Locales ejercer la función respecto de la impresión de los documentos y producir los materiales electorales, en términos de los lineamientos que al efecto emita el INE.

Por lo que respecta al ámbito local, el artículo 29, párrafo primero, del Código Electoral del Estado de Michoacán (Código Electoral), mandata que el Organismo Público Local Electoral, denominado Instituto Electoral de Michoacán (IEM), es la autoridad responsable del ejercicio de la función estatal de dirigir, organizar y vigilar las elecciones en el Estado, así como de organizar los procesos de participación ciudadana en los términos de las leyes de la materia.

Asimismo, el artículo 41, fracción VII, del Código Electoral establece que, como atribución de la Dirección Ejecutiva de Organización Electoral, el diseñar los documentos y materiales electorales necesarios para los procesos electorales y mecanismos de participación ciudadana que corresponda.

El artículo 149, numerales 3, 4 y 5 del Reglamento de Elecciones del INE, dispone que la documentación y materiales electorales correspondientes a las elecciones locales, podrán contener aquellos elementos adicionales que mandaten las legislaciones estatales, siempre y cuando no se contrapongan a lo previsto en el Reglamento, así como, en sus anexos.

Además, que será la Dirección Ejecutiva de Organización Electoral del INE la responsable de establecer las características, condiciones, mecanismos y procedimientos de los diseños, elaboración, impresión, producción, almacenamiento y distribución de la documentación y materiales electorales para las elecciones federales y locales. De igual forma, será la responsable de la revisión y supervisión de los diseños de la documentación y producción de los materiales electorales para las elecciones federales y locales.

En ese orden de ideas, el Reglamento de Elecciones del INE, en su artículo 164, establece que, en la adjudicación de la producción de los documentos y materiales electorales, así como en la supervisión de dicha producción, los OPL deberán seguir los procedimientos que se precisan en el Anexo 4.1 del referido Reglamento.

Al respecto, el Anexo 4.1 del Reglamento de Elecciones, apartado A, numeral 7, inciso e), establece que los OPL, de conformidad con las necesidades propias de su producción, deberán elaborar un Manual de control de Calidad de uso interno, a través del cual se detalle la manera de supervisar la producción de la documentación electoral y se garantice que el fabricante cumpla con las especificaciones técnicas.



## I. Criterios de adjudicación de la producción

Corresponde al Comité de Adquisiciones del Instituto Electoral de Michoacán, determinar el procedimiento para la adjudicación de la producción de la documentación y los materiales electorales que se utilizarán en los Procesos Electorales Locales, en el Estado de Michoacán, con base en lo establecido por los artículos 30 de la Ley de Adquisiciones, Arrendamientos y Prestación de Servicios relacionados con Bienes Muebles e Inmuebles del Gobierno del Estado de Michoacán de Ocampo y 23 del Reglamento de Adquisiciones, Arrendamientos y Servicios del Instituto Electoral de Michoacán, que establecen las siguientes formas:

- Licitación pública
- Invitación restringida
- Adjudicación directa

Para lo anterior, es preciso señalar que se solicitaron cotizaciones <sup>1</sup>a proveedores para el tema de documentación electoral a quienes se les hizo llegar el anexo técnico con las especificaciones, cantidades y características que debe cumplir. Los proveedores que atendieron la solicitud de presentar cotizaciones fueron Gráficos Corona S.A. de C.V., Talleres Gráficos de México y Formas Inteligentes, S.A. de C.V.

Respecto al tema de material electoral, se solicitaron cotizaciones<sup>2</sup> de igual forma a diversos proveedores, siendo estos, Talleres Gráficos de México, Plásticos y Metales MyC S.A. de C.V, Formas Finas y Materiales, Grupo Manufacturero y de Materiales Comerciales S.A. de C.V. De igual forma, también se solicitó cotización de etiquetas de vinil para cajas paquetes electoral a Booge impresiones, Aplicolor, Printhouse y Talleres Gráficos de México.

A partir de ello, el Comité de Adquisiciones del Instituto Electoral de Michoacán mediante Acuerdo IEM-CA-15/2023, después de realizar un análisis cuantitativo de las cotizaciones enviadas por distintas empresas interesadas, estableció que Talleres Gráficos de México fuera la empresa designada para la adquisición, producción y entrega de la documentación y materiales electorales al ofrecer los precios más competitivos, en razón de ello, mediante el procedimiento de adjudicación directa, al actualizarse el supuesto previsto en el artículo 66, fracción

---

<sup>1</sup> Considerando Décimo Segundo del Acuerdo IEM-CA-15/2023 del Comité de Adquisiciones del IEM.

<sup>2</sup> Considerando Décimo Tercero del Acuerdo IEM-CA-15/2023 del Comité de Adquisiciones del IEM.

VI, del Reglamento de Adquisiciones, Arrendamiento y Servicios del Instituto Electoral de Michoacán.



## II. Acciones para designar al fabricante

Para la designación del fabricante de la documentación y el material electoral, se consideró además de los siguientes aspectos siguientes, que Talleres Gráficos de México, es un organismo público descentralizado, que tiene a su cargo ofrecer y prestar servicios editoriales en el campo de las artes gráficas, a los sectores públicos, social y privado y a la población en general, que cuenta con el Sistema de Gestión de la Calidad de acuerdo con los requisitos de la norma internacional ISO 9001, y cuenta con el Certificado No. 070, con reconocimiento Internacional otorgado por el organismo certificador Q.S. MEXIKO, AG<sup>3</sup>:

- La capacidad e infraestructura técnica y humana para cumplir con los requerimientos señalados en las especificaciones técnicas previstas en el procedimiento de contratación correspondiente.
- La capacidad técnica suficiente para atender los volúmenes de producción requeridos en períodos breves de tiempo, de conformidad con las necesidades del Instituto, y capacidad de reacción ante posibles contingencias.
- Puntualidad en la entrega de los trabajos requeridos.
- Que cuenta con personal técnicamente calificado y con experiencia en producción de documentación electoral.
- Que cuenta con licencias actualizadas de software de diseño.
- Que tiene la capacidad financiera para obligarse a la prestación de los servicios de producción de los documentos que se requieran.
- Que cuenta con certificación ISO-9001:2000, lo que asegura altos estándares de calidad cuantitativa y cualitativa, durante sus procesos productivos. Brindar todas las facilidades necesarias para que personal del Instituto Electoral de Michoacán y del INE, supervisen el proceso de producción, en los términos previstos en el Anexo 4.1 del Reglamento de Elecciones del INE.
- Que se ha comprometido con la confidencialidad, exclusividad y seguridad durante la producción de la documentación.
- Proporcionará la seguridad necesaria durante la producción de las boletas electorales: vigilancia, equipo y personal contra incendios, sistema de circuito cerrado de televisión en todas las áreas de producción, bóveda y áreas de

<sup>3</sup> Considerando Décimo Quinto del Acuerdo IEM-CA-15/2023 del Comité de Adquisiciones del IEM.

seguridad para resguardar la documentación y acceso restringido a las áreas de producción.



### III. Aspectos por considerar en la supervisión de la producción

Para llevar a cabo la supervisión de la producción de la documentación y los materiales electorales, deberán considerarse cuando menos los siguientes aspectos:

- Los tipos y cantidades de documentos y materiales que se producirán.
- Los plazos en que se llevará a cabo la producción.
- El número de proveedores que se encargarán de la producción de la documentación y los materiales electorales.
- La cantidad y perfil del personal que se requiere para llevar a cabo la supervisión de la producción de la documentación y los materiales electorales
- El espacio que se requerirá dentro de las instalaciones de los proveedores y las características y equipamiento que se necesitan.
- Los requerimientos materiales.

### IV. Normas aplicables en los procesos de producción de los documentos electorales

De conformidad con lo establecido por el Anexo 4.1 del Reglamento de Elecciones del INE, en el control de calidad se emplearán las tablas de la Norma Military Standard (MIL-STD-105E), que establece inspecciones de aceptación por atributos y comprende planes de muestreo, con la toma aleatoria de materiales para verificar su apego a las especificaciones técnicas, prestando especial atención en los puntos críticos para aceptar o rechazar el producto.

Asimismo, preferentemente debía asignarse la producción a fabricantes que cuenten con certificación ISO-9000, lo que asegura altos estándares de calidad cuantitativa y cualitativa, durante sus procesos productivos.



## V. Procedimiento para la supervisión de la producción

En el Anexo 4.1 del Reglamento de Elecciones del INE, se establecen los principales rubros a considerar para efectuar la supervisión de la producción de la documentación y los materiales electorales.

### Documentación Electoral

- ❖ Solicitar al proveedor las pruebas de color de cada documento electoral para su revisión y, en su caso, otorgar el visto bueno por parte de la Dirección Ejecutiva de Organización Electoral del Instituto Electoral de Michoacán. En boletas y actas de casilla se deberá invitar, o en su caso, recabar de los representantes de partidos políticos y de candidaturas independientes el visto bueno de las impresiones de sus respectivos emblemas.
- ❖ Realizar reuniones periódicas con el proveedor (al menos, una a la semana), para revisar los avances en la producción, identificar posibles retrasos con respecto a la programación y evaluar alternativas de solución ante eventualidades.
- ❖ Dentro de las instalaciones del fabricante se deben llevar a cabo 5 tipos de revisiones:
  1. Diseños de conformidad con las especificaciones técnicas, así como de los registros de candidaturas aprobados por el Consejo General del Instituto Electoral de Michoacán.
  2. Medidas de seguridad. Se refiere a verificar el papel seguridad que será utilizado tanto para la elaboración de las boletas electorales, así como de las actas que serán utilizadas el día de la elección.
  3. Verificación de materias primas (papel autocopiante, papel bond, cartulina bristol, etc.). Se deben solicitar los certificados de calidad de cada sustrato y materia prima que se requiera y/o la realización de las pruebas de laboratorio (gramaje, resistencia, tensión, blancura, rasgado, humedad).
  4. Supervisión de las etapas de producción (prerensa, impresión, corte, alzado, encuadernado y empaque). Si en alguna de las etapas hubiera material que no cumpla con las especificaciones técnicas, deberá ser separado, rechazado y reemplazado. Los aspectos que se deben supervisar, dependiendo del documento, en cada una de estas etapas son:

## PREPrensa

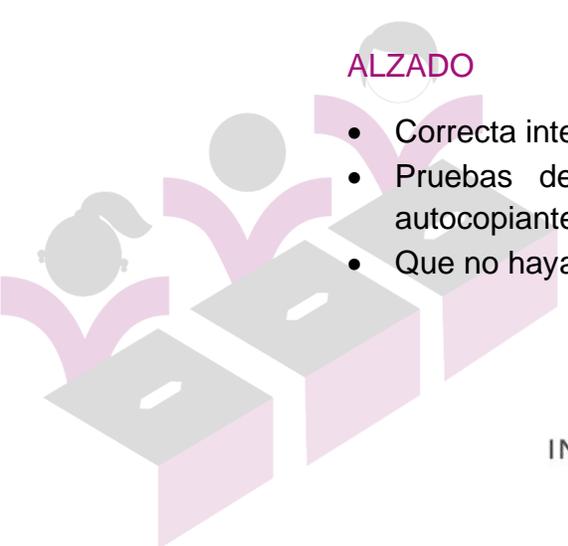
- Características del sustrato.
- Transmisión de datos del papel autocopiante.
- Revisión de originales mecánicos, pruebas de color y/o impresiones láser.

## IMPRESIÓN

- Uniformidad del color en las plastas.
- Tonalidad exacta en los colores solicitados.
- Tonalidad de los colores de los emblemas de los partidos políticos conforme a la prueba de color revisada y autorizada por sus respectivos representantes.
- Dimensiones.
- Registro de impresión.
- Presencia de manchas.
- En su caso, impresión consecutiva, clara y legible de los folios.
- Revisión de los datos variables en cada cambio de placas.
- En su caso, verificación de la aplicación de las sustituciones de los nombres de candidatos que haya aprobado el Consejo General.
- Compaginación del papel autocopiante.
- Verificación de la coincidencia de las marcas de registro entre original y copias.
- Identificación, registro y retiro de pliegos con unión en las bobinas de papel.
- Medidas de seguridad de conformidad con las solicitadas en las especificaciones técnicas.
- Suaje del talón foliado.

## ALZADO

- Correcta integración de original, copias y, en su caso, respaldo.
- Pruebas de verificación de la transmisión de datos del papel autocopiante.
- Que no haya pliegos arrugados o manchados.



## CORTE

- Refine de acuerdo con los registros de corte.
- Separación de juegos de actas o documentos en papel autocopiante.
- Clasificación regional (distrito, municipio) de los documentos cortados.

## ENCUADERNACIÓN

- Aplicación del pegamento.
- Calidad del pegamento.
- Revisión de folios en blocks.
- Sustitución de boletas reportadas con algún error.
- Clasificación regional (distrito, municipio) de los blocks.

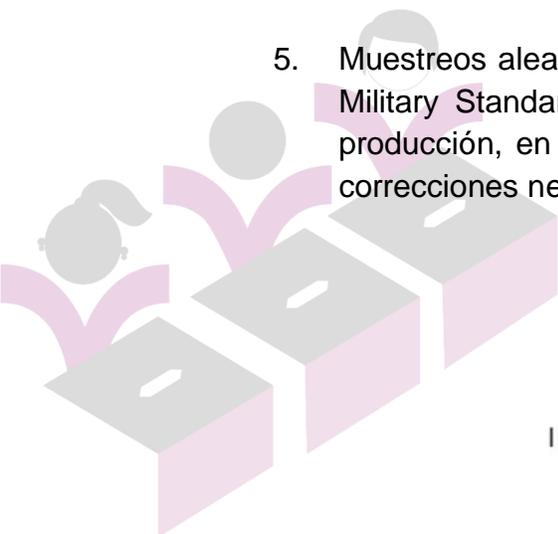
## ACABADOS ADICIONALES

- Resistencia en las costuras.
- Impresión Braille.
- Engrapado.

## EMPAQUE

- Cantidades requeridas.
- Resistencia de las cajas de empaque.
- Clasificación de acuerdo con las listas entregadas al proveedor.
- Contenido de los datos de identificación en las etiquetas: nombre del documento, entidad, distrito y municipio.
- Correspondencia de la caja y su contenido.
- Clasificación y registro del número de cajas y paquetes.
- Sellado de las cajas.
- Resguardo de las cajas con documentación electoral.

5. Muestreos aleatorios al producto terminado de conformidad con la Norma Military Standard (MIL-STD-105E) para aceptar o rechazar los lotes de producción, en caso de rechazo el proveedor deberá hacer los ajustes o correcciones necesarias.

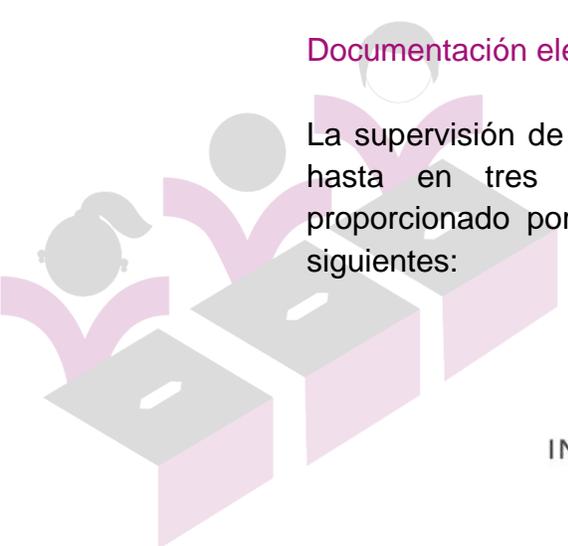


## Materiales electorales

- La contratación y distribución del personal deberá ajustarse a las cargas de trabajo y fechas programadas, para supervisar la producción de los materiales electorales, esto permitirá un desempeño satisfactorio de todos los supervisores, y de la aplicación de todas sus capacidades y conocimientos en materia de control de calidad en el proceso productivo.
- Durante la producción de los materiales, el personal contratado se ubicará de manera estratégica en las instalaciones de los diferentes proveedores, con el propósito de dar un seguimiento continuo, además de reportar los avances diarios de producción a las instancias superiores.
- Al interior de las instalaciones de las empresas se aplicarán revisiones a las materias primas, por variables al material en proceso y por atributos, con muestreos aleatorios, al producto terminado, con el propósito de detectar, oportunamente durante la fabricación, posibles desviaciones en los límites de tolerancia permitidos.
- Las supervisiones permitirán asegurar que en cada etapa se cumpla con las especificaciones técnicas acordadas con el fabricante. Cuando el problema implique una complejidad tal que amerite el paro del proceso o la devolución de un lote de producción, se notificará al proveedor para la corrección o sustitución del material defectuoso.
- En el control de calidad se emplearán las tablas de la Norma Military Standard (MIL-STD-105E), que establece inspecciones de aceptación por atributos y comprende planes de muestreo, con la toma aleatoria de materiales para verificar su apego a las especificaciones técnicas, prestando especial atención en los puntos críticos para aceptar o rechazar el producto.

## Personal para supervisar la producción

### Documentación electoral



La supervisión de la producción de la documentación electoral se realizará hasta en tres turnos, dependiendo del calendario de producción proporcionado por el proveedor, en caso de tener tres turnos, serán los siguientes:

- Primer turno de 8:00 a 16:00 horas
- Segundo turno de 16:00 a 24:00 horas
- Tercer turno de 24:00 a 8:00 horas

Para lo cual se requerirá el siguiente personal:

- Un coordinador (tiempo completo)
- Tres supervisores (uno por turno)
- Nueve revisores (tres por turno)

Si el número de turnos de producción es de dos, sólo se considerarían dos supervisores y seis revisores.

Adicionalmente, para la etapa de supervisión de producción de las boletas y actas electorales, se requerirá personal de la Secretaría Ejecutiva, tres personas, para revisar y autorizar las planillas<sup>4</sup> que se imprimirán en las boletas electorales.

### **Materiales electorales**

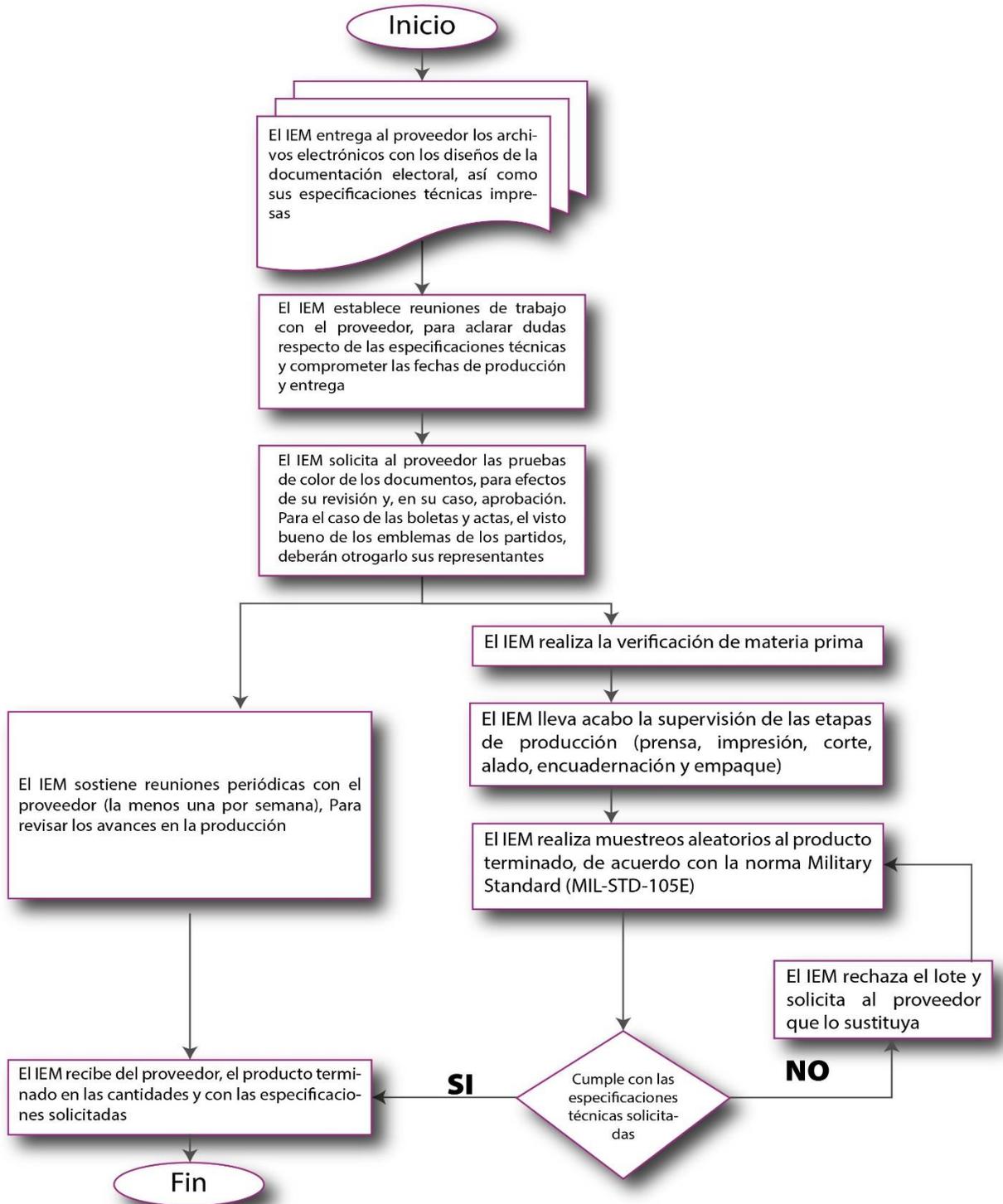
La supervisión de la producción de los materiales electorales se realizará en un turno de 8:00 a 16:00 horas, para lo cual se requerirá el siguiente personal:

- Un coordinador (tiempo completo)
- Un supervisor
- Tres revisores

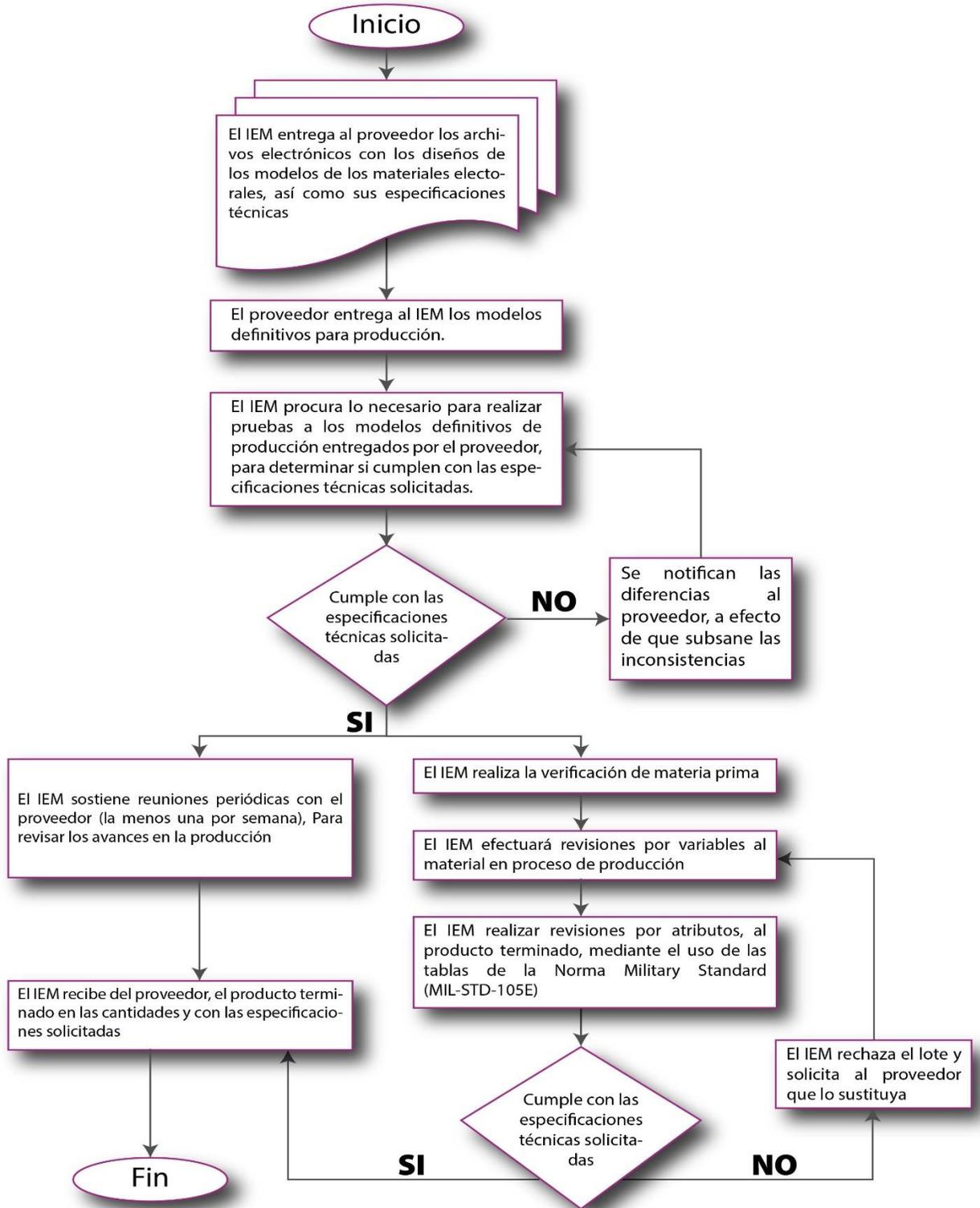
<sup>4</sup> Artículo 17, fracción XXVIII, del Reglamento Interior del IEM.

## VI. Diagramas de flujo de los procedimientos de supervisión de la producción de la documentación y los materiales electorales

### Documentación Electoral



## Materiales Electorales



## **VII. Parámetros de evaluación para la revisión de la documentación y materiales electorales**

Para realizar la revisión de la documentación y los materiales electorales, se considerarán los parámetros establecidos en el Anexo 4.1 del Reglamento de Elecciones del INE, mismos que se relacionan a continuación:

### **Documentación Electoral**

1. Diseño.
2. Medidas de seguridad.
3. Materias primas.
4. Procesos de producción.
  - Preprensa
  - Impresión
  - Alzado
  - Corte
  - Encuadernación
  - Acabados adicionales
  - Empaque
5. Muestreo de producto terminado.

Deberá verificarse que, en cada uno de los parámetros, se cumpla con las especificaciones técnicas solicitadas.

### **Material Electoral**

1. Diseño.
2. Materias primas.
3. Procesos de producción.
4. Muestreo de producto terminado.

Deberá verificarse que, en cada uno de los parámetros, se cumpla con las especificaciones técnicas solicitadas.

A continuación se muestran, como anexos del presente manual, los formatos de supervisión de la producción de la documentación y materiales electorales tanto de producto en proceso como del producto terminado.

## Anexo 1

### Formatos para la revisión del producto en proceso de la Documentación Electoral

#### CONTROL DE MUESTREOS DE PRODUCTO EN PROCESO

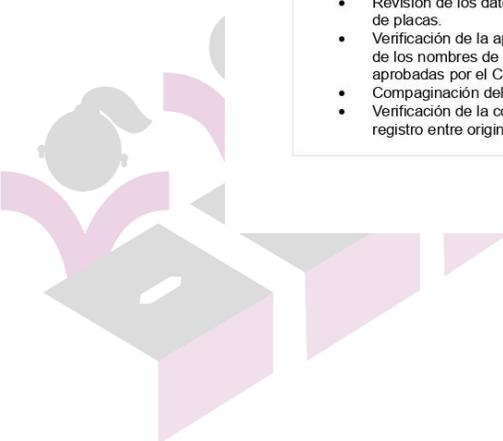
Nombre del documento:	Empresa Proveedoradora:
Fecha de supervisión:	Resultado de la inspección:

INSPECCIÓN POR ATRIBUTOS  
Plan de muestra GENERAL  
Nivel de inspección:  
INSPECCIÓN DE DEFECTOS

Norma de oficial: MIL-STD-105E  
NCA: 25%

Volumen de Documentación Electoral Supervisión (Número y Letra):

Especificaciones	Derivado de la Inspección, cumple con lo requerido		Observaciones
	Sí	No	
<b>Diseño</b>			
<b>Tipografía</b>			
Cumple según el diseño:			
<b>Pantone especial</b>			
Cumple con los Pantones de los emblemas del IEM, Partidos Políticos y Candidaturas Independientes:			
<b>Tamaños o dimensiones</b>			
Cumple con dimensiones según las especificaciones técnicas:			
<b>Medidas de Seguridad</b>			
<b>Boletas Electorales</b>			
Cumple con medidas de seguridad requeridas:			
<b>Actas Electorales</b>			
Cumple con medidas de seguridad requeridas:			
<b>Materias Primas</b>			
<b>Papel Seguridad</b>			
Cumple al utilizar las materias primas requeridas según las especificaciones técnicas:			
<b>Papel Autocopiante</b>			
Cumple al utilizar las materias primas requeridas según las especificaciones técnicas:			
<b>Papel Bond</b>			
Cumple al utilizar las materias primas requeridas según las especificaciones técnicas:			
<b>Cartulina Bristol</b>			
Cumple al utilizar las materias primas requeridas según las especificaciones técnicas:			
<b>Material Primas requeridas</b>			
Cumple al utilizar las materias primas requeridas según las especificaciones técnicas:			
<b>Producción</b>			
<b>Preprensa</b>			
Cumple con las siguientes características:			
<ul style="list-style-type: none"> <li>Del sustrato</li> <li>Transmisión de datos del papel autocopiante</li> <li>Originales mecánicos, color y/o impresión laser.</li> </ul>			
<b>Impresión</b>			
Cumple con las siguientes características:			
<ul style="list-style-type: none"> <li>Uniformidad del color en las plastas.</li> <li>Tonalidad exacta en los colores solicitados.</li> <li>Tonalidad de los colores de los emblemas de los partidos políticos y candidaturas independientes de acuerdo con la prueba de color revisada y autorizada por sus respectivos representantes.</li> <li>Dimensiones.</li> <li>Registro de impresión.</li> <li>Presencia de manchas.</li> <li>Impresión consecutiva, clara y legible de los folios.</li> <li>Revisión de los datos variables en cada cambio de placas.</li> <li>Verificación de la aplicación de las sustituciones de los nombres de candidatos que fueron aprobadas por el Consejo.</li> <li>Compaginación del papel autocopiante.</li> <li>Verificación de la coincidencia de las marcas de registro entre original y copias.</li> </ul>			



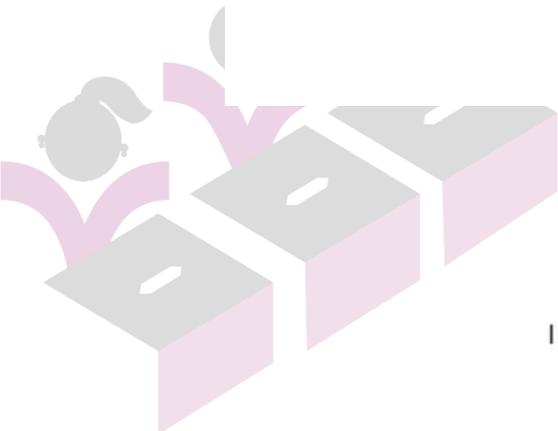
Especificaciones	Derivado de la Inspección, cumple con lo requerido		Observaciones
	Si	No	
<ul style="list-style-type: none"> <li>Identificación, registro y retiro de pliegos con unión en las bobinas de papel.</li> <li>Medidas de seguridad de acuerdo con las especificaciones técnicas.</li> <li>Suaje del talón foliado.</li> </ul>			
<b>Alzado</b>			
Cumple con las siguientes características: <ul style="list-style-type: none"> <li>Correcta integración de original, copias y, en su caso, respaldo.</li> <li>Pruebas de verificación de la transmisión de datos del papel autocopiante.</li> <li>Que no haya pliegos arrugados o manchados.</li> </ul>			
<b>Corte</b>			
Cumple con las siguientes características: <ul style="list-style-type: none"> <li>Refine de acuerdo con los registros de corte.</li> <li>Separación de juegos de actas o documentos en papel autocopiante.</li> <li>Clasificación regional (distrito, municipio) de los documentos cortados.</li> </ul>			
<b>Encuademación</b>			
Cumple con las siguientes características: <ul style="list-style-type: none"> <li>Aplicación del pegamento.</li> <li>Calidad del pegamento.</li> <li>Revisión de folios en blocks.</li> <li>Sustitución de boletas reportadas con algún error.</li> <li>Clasificación regional (distrito, municipio) de los blocks</li> </ul>			
<b>Acabados adicionales</b>			
Cumple con las siguientes características: <ul style="list-style-type: none"> <li>Resistencia en las costuras.</li> <li>Impresión Braille.</li> <li>Engrapado.</li> </ul>			
<b>Empaque y embalaje</b>			
Cumple con las siguientes características: <ul style="list-style-type: none"> <li>Cantidades requeridas.</li> <li>Resistencia de las cajas de empaque.</li> <li>Clasificación de acuerdo a las listas entregadas por el IEM</li> <li>Contenido de los datos de identificación en las etiquetas: nombre del documento, entidad, distrito y municipio.</li> <li>Correspondencia de la caja y su contenido.</li> <li>Clasificación y registro del número de cajas y paquetes.</li> <li>Sellado de las cajas.</li> <li>Resguardo de las cajas con documentación electoral.</li> </ul>			

ACEPTADO

RECHAZADO

\_\_\_\_\_  
Inspección realizada por IEM

\_\_\_\_\_  
Supervisor de TGM



## Anexo 2

### Formatos para la revisión de producto terminado de la Documentación Electoral



#### CONTROL DE MUESTREOS DE PRODUCTO TERMINADO

Nombre del documento:	Empresa Proveedor:
Fecha de supervisión:	Resultado de la inspección:

**INSPECCIÓN POR ATRIBUTOS**  
Plan de muestra GENERAL  
Nivel de inspección:  
**INSPECCIÓN DE DEFECTOS**

Norma de oficial: MIL-STD-105E  
NCA: 25%

Volumen de Documentación Electoral Supervisión (Número y Letra):

Atributos de Calidad Generales	MUESTRO																						Observaciones:	
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22		
Empaque																								
Estado de la caja o paquete																								
Tamaño																								
Calibre o gramaje																								
Sustrato																								
Cinta de seguridad																								
Color																								
Adhesivo																								
Suaje																								
Costura																								
Impresión de Braille																								
Emblema																								
Alice																								
Orden de copias																								
Sustituciones de candidatos																								
Contenido de la caja																								
Que corresponda la etiqueta con el contenido																								
Entidad																								
Distrito																								
Municipio																								
Nombre del documento																								

ACEPTADO

RECHAZADO

\_\_\_\_\_  
Inspección realizada por IEM

\_\_\_\_\_  
Supervisor de TGM

### Anexo 3

## Formatos para la revisión del producto en Proceso del Material Electoral

### REPORTE DE CALIDAD PRODUCTO EN PROCESO

Material Electoral	RCPT:	Fecha de elaboración	Empresa Proveedora:
<b>CANCEL ELECTORAL (SEPARADORES, CENTRAL Y LATERALES)</b>	<b>01 LN 00</b>		<b>TALLERES GRÁFICOS DE MÉXICO</b>
REVISIÓN BASADA EN NMX-E-082-NYCE-2020, ASTM D256-23E01, ASTM D638-22, ASTM B0557-15(2023), NMX-W-131-SCFE-2021, NMX-W-081-SCFI-2004, NMX-W-047-SCFI-2013 Y NMX-T-024-SCFI-2016			Selección de primeras piezas al inicio de proceso productivo por variables. <input type="checkbox"/>
Este formato integra las principales características señaladas en las especificaciones técnicas de Cancel Electoral, separadores, central y laterales.			
Material de fabricación:	Número de piezas del lote total: _____		
Lamina de polipropileno copolímero corrugado extruido, color blanco opaco, libre de subtonalidades (azulado, rojizo, verdoso o amarillo)	Tamaño de muestra revisadas: _____		Corrida de producción, verificado muestras por atributos (producto terminado). <input type="checkbox"/>
Piezas Revisadas: <input type="checkbox"/>			
ESPECIFICACIONES		RESULTADO DE LA INSPECCIÓN	
MATERIAL DE FABRICACIÓN			
<b>Calibre:</b>	3 mm (±5%) (3.15/2.85 mm)		
<b>Ancho de flauta:</b>	3 mm en posición vertical		
<b>Gramaje:</b>	700 g/m <sup>2</sup> (±10%) (770/630 g/m <sup>2</sup> )		
<b>Tratamiento corona:</b>	38 a 42 dynas (aditivo UV 1%)		
SUAJADO PERIMETRAL / SEGUROS / PLECAS DE DOBLEZ			
<b>Separadores laterales:</b>	Largo 1120 mm Alto 798 mm Incluye seguros (+ 2.0 mm)		
<b>Seguros:</b>	Largo 50 a 60 mm (±1.0 mm) Ancho 40 mm (+2.0 mm)		
<b>Separador central:</b>	Largo 750 mm Alto 793 mm Incluye seguros (+2.0 mm)		
<b>Seguros laterales</b>	Largo 90 mm (±1.0 mm) Ancho 25 mm (±1.0 mm) (incluye acoplamiento)		
<b>Seguros inferiores:</b>	Largo 62 mm (±1.0 mm) Ancho 35 mm (+2.0 mm) (incluye acoplamiento)		
IMPRESIÓN (UNA TINTA COLOR NEGRO)			
<b>Texto en separadores laterales:</b>	EL VOTO ES LIBRE Y SECRETO SWIS 721 Cn BT 339 pts (negrillas) 1 Línea		
<b>Fuente:</b>			
<b>Emblema IEM dentro de área:</b>	Largo 270 mm x Alto 160.59 mm		
<b>Texto adicional:</b>	SIMULACRO SWIS721 Cn BT 263 pts. (negrillas) a tres líneas		
<b>Fuente:</b>			
<b>Texto en separador central por ambas caras:</b>	Alto 30 mm x ancho 30 mm		
<b>Fuente:</b>			
<b>Logotipo QR</b>			
<b>Logotipo de reciclado (5 PP):</b>	Alto 27 mm x ancho 20 mm		

\*SENALAR SI CUMPLE CON LAS ESPECIFICACION TECNICA



**REPORTE DE CALIDAD  
PRODUCTO EN PROCESO**

OBSERVACIONES:

SUPERVISOR (A) IEM:

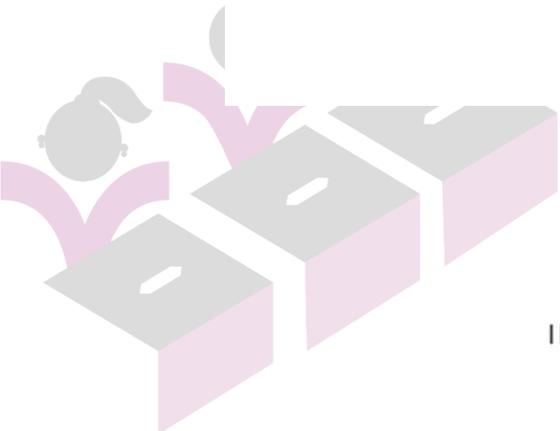
RESPONSABLE DE LA PRODUCCIÓN POR LA EMPRESA U IEM:

\_\_\_\_\_  
NOMBRE Y FIRMA

\_\_\_\_\_  
NOMBRE Y FIRMA

VO.BO

\_\_\_\_\_  
NOMBRE Y FIRMA



**REPORTE DE CALIDAD  
PRODUCTO EN PROCESO**

Material Electoral	RCPT:	Fecha de elaboración	Empresa Proveedorora:
<b>CANCEL ELECTORAL (BASE)</b>	<b>01 LN 00</b>		<b>TALLERES GRÁFICOS DE MÉXICO</b>
REVISIÓN BASADA EN NMX-E-232-CNCP-2014			
Este formato integra las principales características señaladas en las especificaciones técnicas de Cancel Electoral Base.			Piezas seleccionadas al inicio de proceso productivo por variables. <input type="checkbox"/>
Material de fabricación: Lamina de polipropileno copolímero corrugado extruido, color negro.	Número de piezas del lote total: _____		Corrida de producción, verificado muestras por atributos (producto terminado). <input type="checkbox"/>
	Tamaño de muestra revisadas: _____		
	Piezas Revisadas: <input type="checkbox"/>		
<b>ESPECIFICACIONES</b>		<b>RESULTADO DE LA INSPECCIÓN</b>	
<b>MATERIAL DE FABRICACIÓN</b>			
<b>Calibre:</b>	4 mm (±6%) (4.24/3.76 mm)		
<b>Gramaje:</b>	800 g/m <sup>2</sup> (±10%)/880/720 g/m <sup>2</sup>		
<b>Tratamiento flauta:</b>	5 mm en posición vertical		
<b>SUAJADO PERIMETRAL Y RANURAS</b>			
<b>Dimensiones Bases:</b>	Largo: 700 mm (±2.0 mm) Ancho: (±2.0 mm)		
<b>4 Ranuras centrales en la base:</b>	Largo: 58 mm (+1 mm: -0.0 mm) Ancho: 5 mm (+1 mm: -0.0 mm)		
<b>8 Ranuras laterales en la base:</b>	Largo: 51 mm (+1 mm: -0.0 mm) Ancho: 5 mm (+1 mm: -0.0 mm)		
<b>EL PROVEEDOR presenta CERTIFICADO DE PRUEBAS de laboratorio de la calidad de la lámina de polipropileno.</b>			
<b>La fecha del CERTIFICADO correspondiente.</b>			
*SEÑALAR SI CUMPLE CON LAS ESPECIFICACIÓN TÉCNICA			

OBSERVACIONES:

SUPERVISOR (A) IEM:

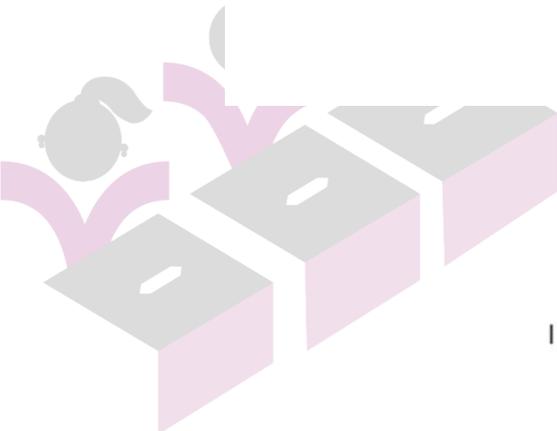
RESPONSABLE DE LA PRODUCCIÓN POR LA EMPRESA U IEM:

\_\_\_\_\_  
NOMBRE Y FIRMA

\_\_\_\_\_  
NOMBRE Y FIRMA

VO.BO

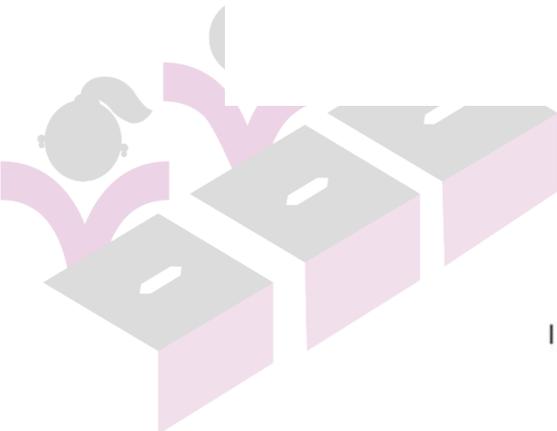
\_\_\_\_\_  
NOMBRE Y FIRMA



**REPORTE DE CALIDAD  
PRODUCTO EN PROCESO**

Material Electoral	RCPT:	Fecha de elaboración	Empresa Proveedor:
<b>CANCEL ELECTORAL (PATA TIPO TIJERA, REGATÓN Y PIN BOTÓN)</b>	<b>01 LN 00</b>		<b>TALLERES GRÁFICOS DE MÉXICO</b>
REVISIÓN BASADA EN ASTM B0557-15(2023) Y ASTM B926-09R17/D926-09(2017)			
Este formato integra las principales características señaladas en las especificaciones técnicas de Cancel Electoral Patas tipo Tijera, Regatón y Pin Botón.		Piezas seleccionadas al inicio de proceso productivo por variables.	
Material de fabricación:	Número de piezas del lote total: _____	Corrida de producción, verificado muestras por atributos (producto terminado).	
Tubo Conduit galvanizado de ¾" en forma de "U" (libre de grasa y polvo)	Tamaño de muestra revisadas: _____		
Tubo Conduit galvanizado de 1/2"	Piezas Revisadas: <input type="text"/>		
Tubo negro de 5/8, calibre 20			
Hule de acilonitrilo			
Latón de 9.58 mm			
Resorte de acero tipo cuerda de piana calibre 18.			
ESPECIFICACIONES		RESULTADO DE LA INSPECCIÓN	
TUBO EN FORMA DE "U"			
<b>Dimensiones:</b>	Travesaño Medida superior: 740 mm (±2.0mm) Medida superior total: 850 mm (±2.0mm)		
<b>Espesor de pared:</b>	1.0 mm (± 0.3mm)		
<b>Barreno para pin botón:</b>	Diámetro 8 mm (+0.15 mm)		
EXTENSIÓN DE PATA			
<b>Longitud:</b>	480 mm (±2 mm) sin incluir inserto		
<b>Diámetro:</b>	Diámetro exterior: 18 mm (± 0.2 mm) Diámetro interior: 16 mm (± 0.2 mm)		
<b>Espesor de pared:</b>	1.0 mm (± 0.2 mm)		
<b>Barreno para alojar pin botón:</b>	Diámetro 8 mm (+0.15 mm)		
COPLÉ UNIÓN			
<b>Diámetro:</b>	Diámetro exterior: 16 mm (± 0.2 mm) Diámetro interior: 13 mm (± 0.2 mm)		
<b>Espesor de pared:</b>	1.0 mm (± 0.2 mm)		
<b>Longitud:</b>	100 mm (± 0.2 mm)		
REGATÓN			
<b>Diámetro interior:</b>			
<b>Diámetro exterior superior:</b>			
<b>Diámetro exterior inferior:</b>			
<b>Largo total del regatón:</b>			
Acoplamiento sin movimiento del tubo a su alojamiento.			
Calidad de moldeo y acabado			

\*SEÑALAR SI CUMPLE CON LAS ESPECIFICACIÓN TÉCNICA



**REPORTE DE CALIDAD  
PRODUCTO EN PROCESO**

PIN BOTÓN	
<b>DIMENSIONES:</b>	
Longitud del cuerpo de agarre:	
Longitud total del pin botón:	
Calidad de acabado (sin rebabas):	
RESORTE PARA PIN BOTON	
Calibre:	18 (1.24 mm) (±0.1 mm)
Funcionalidad:	
Calidad de acabado:	
Ensamble de diámetro:	

\*SEÑALAR SI CUMPLE CON LAS ESPECIFICACION TECNICA

Observaciones:

SUPERVISOR (A) IEM:

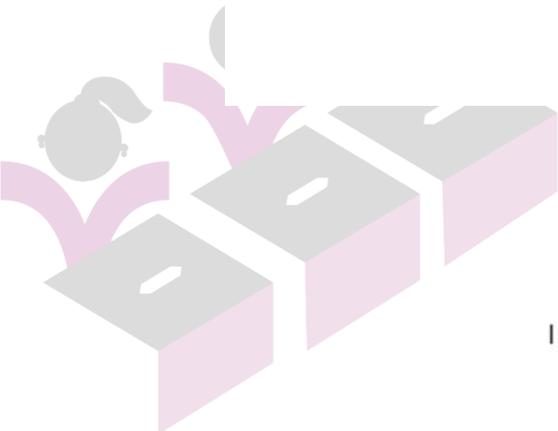
RESPONSABLE DE LA PRODUCCIÓN POR LA EMPRESA U IEM:

\_\_\_\_\_  
NOMBRE Y FIRMA

\_\_\_\_\_  
NOMBRE Y FIRMA

VO.BO

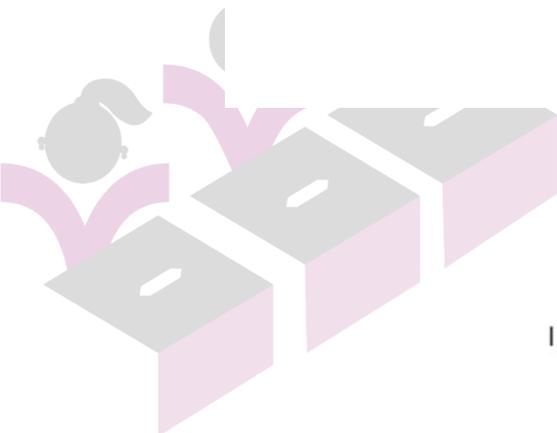
\_\_\_\_\_  
NOMBRE Y FIRMA



**REPORTE DE CALIDAD  
PRODUCTO EN PROCESO**

Material Electoral	RCPT:	Fecha de elaboración	Empresa Proveedora:
<b>CANCEL ELECTORAL (CORTINILLAS, TUBO Y TAPÓN CORTINERO)</b>	<b>01 LN 00</b>		<b>TALLERES GRÁFICOS DE MÉXICO</b>
REVISIÓN BASADA EN NMX-E-004NYCE-2020, NMX-E-114-CNCP-2013, NMX-E-232-CNCP-2014, ASTM D3359-23, SDTM D256-23E01, ASTM D1004-21 Y ASTM D1938-19			Selección de primeras piezas seleccionadas al inicio de proceso productivo por variables.
Este formato integra las principales características señaladas en las especificaciones técnicas de Cancel Electoral cortinillas, Tubo y Tapón Cortinero.			<input type="checkbox"/>
Material de fabricación: Poliétileno baja densidad Calibre 600 (PEBD) color blanco opaco, libre de subtonalidades (azulado, rojizo, verdoso o amarillo). Poliétileno alta densidad (PEAD) color gris. Hule acrilonitrilo negro.	Número de piezas del lote total: _____  Tamaño de muestra revisadas: _____  Piezas Revisadas: <input type="checkbox"/>		Comida de producción, verificado muestras por atributos (producto terminado). <input type="checkbox"/>
ESPECIFICACIONES		RESULTADO DE LA INSPECCIÓN	
CORTINILLAS			
<b>Dimensiones:</b>	Largo 900 mm (+5.0 mm) Ancho 350 mm (+5.0 mm)		
<b>Pliegue o dobladillo superior:</b>			
<b>Calidad del sellado térmico:</b>			
<b>Calidad de corte perimetral:</b>			
<b>Integración de juegos de cortinas (4 piezas)</b>			
IMPRESIÓN (UNA TINTA COLOR NEGRO)			
<b>Texto fuente:</b>	EL VOTO ES LIBRE Y SECRETO SWIS 721 Cm BT 200 pts. (negritas) en tres líneas		
<b>Logotipo de reciclado (4PEBD):</b>	Largo 20 mm Alto 27 mm		
<b>Tratamiento corona:</b>	38 a 42 dynas (aditivo UV 1%)		
TUBO CORTINERO			
<b>Diámetro exterior:</b>	19.0 mm (3/4") (+1.0 mm)		
<b>Diámetro interior:</b>	16.4 mm (-0.1 mm)		
<b>Largo total del tubo:</b>	700 mm (+1.0 mm)		
<b>Rectitud del tubo y corte de extrusión:</b>			
TAPÓN CORTINERO			
<b>Cabeza de gota:</b>	23 mm diámetro ( $\pm 1$ mm) x 7.5 mm espesor		
<b>Conicidad:</b>	18 mm diámetro mayor a 16 mm diámetro menor x 27 mm (+2 mm) de longitud		
<b>Cavidad interna recta:</b>	Diámetro 10 mm x 18 mm de largo		
<b>Largo total de tapón</b>	34.5 mm ( $\pm 1$ mm)		
	Calidad de acabado:		

\*SEÑALAR SI CUMPLE CON LAS ESPECIFICACIÓN TÉCNICA



**REPORTE DE CALIDAD  
PRODUCTO EN PROCESO**

OBSERVACIONES:

SUPERVISOR (A) IEM:

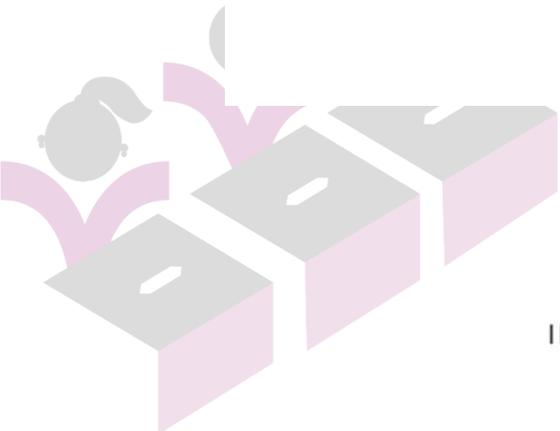
RESPONSABLE DE LA PRODUCCIÓN POR LA EMPRESA U IEM:

\_\_\_\_\_  
NOMBRE Y FIRMA

\_\_\_\_\_  
NOMBRE Y FIRMA

VO.BO

\_\_\_\_\_  
NOMBRE Y FIRMA



**REPORTE DE CALIDAD  
PRODUCTO EN PROCESO**

Material Electoral	RCPT:	Fecha de elaboración	Empresa Proveedora:
<b>CAJA PAQUETE ELECTORAL DIPUTACIONES LOCALES 250 mm</b>	<b>02 LD 25 S</b>		<b>TALLERES GRÁFICOS DE MÉXICO</b>
REVISIÓN BASADA EN NMX-E-082-NYCE-2020, AST, D636-22, ASTM D256-23e1, ASTM D1004-21, ASTM D1938-19, NMX-EE-074-1980, NMX-EE-075-1980, NOM-030-SCFI-2006 y NOM-050-SCFI-2004			Selección de primeras piezas al inicio de proceso productivo por variables. <input type="checkbox"/>
Este formato integra las principales características señaladas en las especificaciones técnicas de la Etiqueta Braille Ayuntamiento			
Material de fabricación:	Número de piezas del lote total: _____		
Lámina de plástico de polipropileno en color Pantone 7613U, libre de subtonalidades.	Tamaño de muestra revisadas: _____		Corrida de producción, verificado muestras por atributos (producto terminado). <input type="checkbox"/>
	Piezas Revisadas: <input type="checkbox"/>		
ESPECIFICACIONES		RESULTADO DE LA INSPECCIÓN	
DIMENSIONES, SUAJADO PERIMETRAL Y RANURAS			
Calibre:	3 mm (±5%) (2.85 mm – 3.15)		
Ancho de flauta:	3 a 5 mm		
Gramaje:	600 g/m <sup>2</sup> (± 10%) (660/540 g/m <sup>2</sup> )		
Tratamiento corona:	38 a 42 dynas (aditivo UV 1%)		
Color:	Pantone 7613U, libre de subtonalidades		
IMPRESIÓN (PANTONE 7613U Y COLOR NEGRO)			
Caras de la Caja Paquete Electoral			
Frontal y Posterior:	Ancho 300 mm / Largo 250 mm		
Superior e inferior:	Ancho 250 / Largo 470 mm		
Tapas de la Caja Paquete Electoral			
Tapa lateral izquierda / derecha:	Ancho 250 mm (± 1.0 mm) Alto 300 mm (± 1.0 mm)		
Solapas en tapas Laterales:	Largo 300 (± 1.0 mm) Ancho 5 mm (± 1.0 mm)		
Ranuras en solapas para seguros:	Largo 60 mm / alto 74 mm Ancho 5 mm (± 1.0 mm)		
Seguros para las tapas			
Seguro cara posterior (para tapa con logotipo IEM)	Ancho 60 mm / alto 74 mm Esquina de la punta / radio 7.5 mm		
Sujes radiales en seguros:	Radio 20 mm (± 1.0 mm)		
Ranuras en cara frontal, cara posterior, cara superior y cara inferior para correas / Sujes radiales para asa			
Ranuras en caras (4 en cada cara):	Largo 50 mm / alto 3 mm		
Sujes radiales para asa:	Radio 8 mm (± 1.0 mm) Distancia entre centros 150 mm		
Refuerzo CPE	Largo 300 mm (-2.0 mm) Ancho 150 mm (-2 mm)		
Ranuras del refuerzo:	Largo 40 mm (-2 mm) Ancho 10 mm (-2 mm)		
IMPRESIÓN (UNA TINTA COLOR NEGRO)			
Impresión cara superior, Textos:	MUNICIPIOS o AYUNTAMIENTO, DISTRIO, SECCIÓN, TIPO DE CASILLA		
Fuente:	Arial Bold de 42 puntos (negrillas)		
Líneas:	Grosor 3 mm / Largo 220 mm		
Impresión emblema del IEM cara lateral derecha dentro del área:	Largo 140 mm / Alto 80.66 mm		
Impresión logotipo de reciclado tapa lateral izquierda:	Largo 20 mm / Alto 27 mm		



**REPORTE DE CALIDAD  
PRODUCTO EN PROCESO**

ENGRAPADO	
Grapas para cerrado de caja paquete	7 Grapas a 45° Lomo 12 mm / Pata 9 mm
ARMADO Y SIMETRÍA	
Dimensiones internas caja armado	Largo 470 mm (± 2.0 mm) Alto 300 mm (± 2.0 mm)

\*SEÑALAR SI CUMPLE CON LAS ESPECIFICACIÓN TÉCNICA

OBSERVACIONES:

SUPERVISOR (A) IEM:

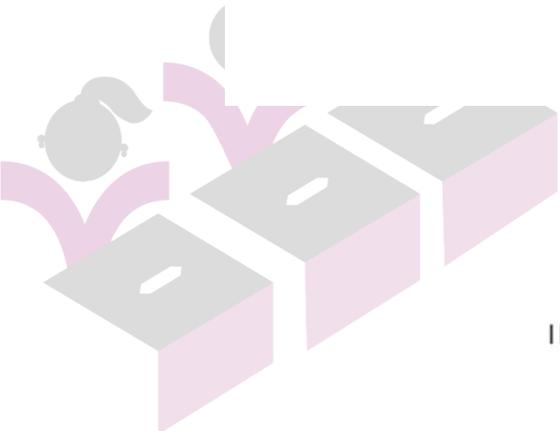
RESPONSABLE DE LA PRODUCCIÓN POR LA EMPRESA U IEM:

\_\_\_\_\_  
NOMBRE Y FIRMA

\_\_\_\_\_  
NOMBRE Y FIRMA

VO.BO

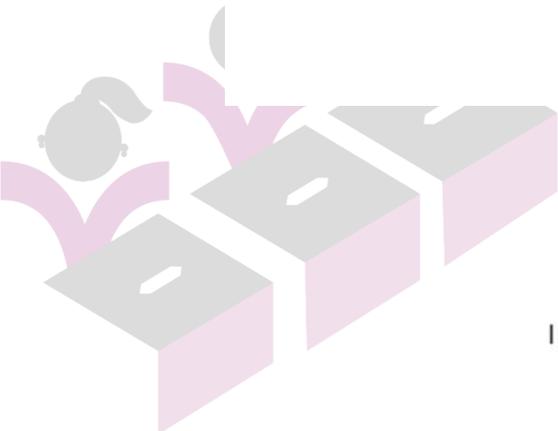
\_\_\_\_\_  
NOMBRE Y FIRMA



**REPORTE DE CALIDAD  
PRODUCTO EN PROCESO**

Material Electoral	RCPT:	Fecha de elaboración	Empresa Proveedora:
<b>CAJA PAQUETE ELECTORAL DIPUTACIONES LOCALES 250 mm (FUNDAS DE POLIVINIL)</b>	<b>02 LD 25S</b>		<b>TALLERES GRÁFICOS DE MÉXICO</b>
REVISIÓN BASADA EN NMX-E-004-NYCE-2020, NMX-E-082-NYCE-2020, ASTM D636-22, ASTM D256-23e1, ASTM D 1004-21, ASTM D1938-19, NMX-EE-074-1980, NMX-EE-075-1980, NOM-030-SCFI-2006 Y NOM-050-SCFI-2004			Selección de primeras piezas al inicio de proceso productivo por variables. <input type="checkbox"/>
Este formato integra las principales características señaladas en las especificaciones técnicas de la Caja Paquete Electoral Fundas de Polivinil.			
Material de fabricación: Película de polivinil flexible.	Número de piezas del lote total: _____  Tamaño de muestra revisadas: _____  Piezas Revisadas: <input type="checkbox"/>		Corrida de producción, verificado muestras por atributos (producto terminado). <input type="checkbox"/>
ESPECIFICACIONES		RESULTADO DE LA INSPECCIÓN	
SELLO TÉRMICO			
Sellado perimetral:	Térmico en 3 lados / sin aperturas o rupturas		
MATERIAL DE FABRICACIÓN			
Calibre:	5/6 (0.127 mm)		
Dimensiones de la funda:	Largo 470 mm (± 2.0 mm) Alto 290 mm (± 2.0 mm)		
Dimensiones de la solapa:	Largo 470 mm (± 2.0 mm) Ancho 80 mm (± 2.0 mm)		
IMPRESIÓN			
Funda 1 / Cara frontal de la Caja Paquete Electoral			
Impresión en la funda por la parte interna de la cara frontal en efecto espejo			
Texto:	INTRODUZCA AQUÍ LA BOLSA QUE CONTIENE LAS ACTAS DE ESCRUTINIO Y CÓMPUTO		
Fuente:	Arial Bold de 60 puntos (negrillas) a 5		
Color:	líneas impresión en Color negro (Black)		
Logotipo de Reciclado:	Largo 20 mm / Alto 27 mm		
Color:	Impresión en Negro		

\*SEÑALAR SI CUMPLE CON LAS ESPECIFICACION TÉCNICA



**REPORTE DE CALIDAD  
PRODUCTO EN PROCESO**

OBSERVACIONES:

SUPERVISOR (A) IEM:

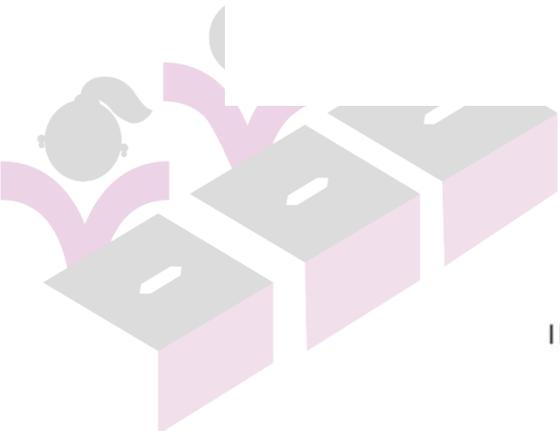
RESPONSABLE DE LA PRODUCCIÓN POR LA EMPRESA U IEM:

\_\_\_\_\_  
NOMBRE Y FIRMA

\_\_\_\_\_  
NOMBRE Y FIRMA

VO.BO

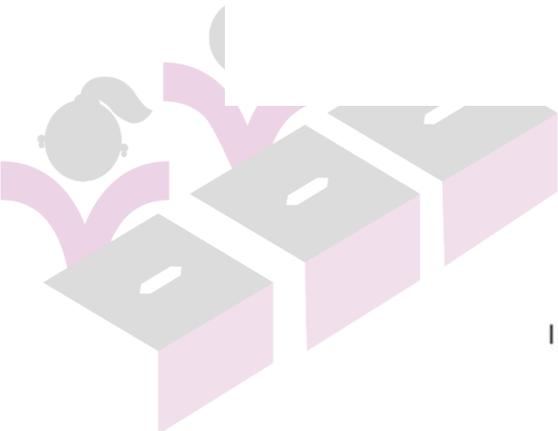
\_\_\_\_\_  
NOMBRE Y FIRMA



**REPORTE DE CALIDAD  
PRODUCTO EN PROCESO**

Material Electoral	RCPT:	Fecha de elaboración	Empresa Proveedora:
<b>CAJA PAQUETE ELECTORAL DIPUTACIONES LOCALES 250 mm (ASA Y CONTRA ASA)</b>	<b>02 LD 25S</b>		<b>TALLERES GRÁFICOS DE MÉXICO</b>
REVISIÓN BASADA EN NMX-E-082-NYCE-2020, NMX-E-232-CNCP-2014, ASTM D256-23e1, ASTM D638-22, ASTM D 1238-23 Y ASTM D785-23			Selección de primeras piezas al inicio de proceso productivo por variables. <input type="checkbox"/>
Este formato integra las principales características señaladas en las especificaciones técnicas de la Caja Paquete Electoral Asa y Contra Asa.			
Material de fabricación:  Poliétileno de baja densidad (LDPE); color negro. Índice de fluidez 2.0 g/10 min. Resistencia a tracción a 20°C 150 kg/cm². HRD 60-73.	Número de piezas del lote total: _____  Tamaño de muestra revisadas: _____  Piezas Revisadas: <input type="checkbox"/>		Corrida de producción, verificado muestras por atributos (producto terminado). <input type="checkbox"/>
ESPECIFICACIONES		RESULTADO DE LA INSPECCIÓN	
ASA			
Largo:	227 mm		
Ancho:	38 mm		
Espesor de pared:	1.9 mm		
Espesor perimetral:	4.5 mm		
CONTRA ASA			
Largo:	205 mm		
Ancho:	24 mm		
Espesor:	3.5 mm		
INYECCIÓN / RELIEVE			
Inyección	Inyección uniforme / material completo		
Relieve logotipo reciclado:	Dimensiones: 10 mm x 7 mm Legible: LDPE		

\*SEÑALAR SI CUMPLE CON LAS ESPECIFICACIONES TÉCNICAS



**REPORTE DE CALIDAD  
PRODUCTO EN PROCESO**

OBSERVACIONES:

SUPERVISOR (A) IEM:

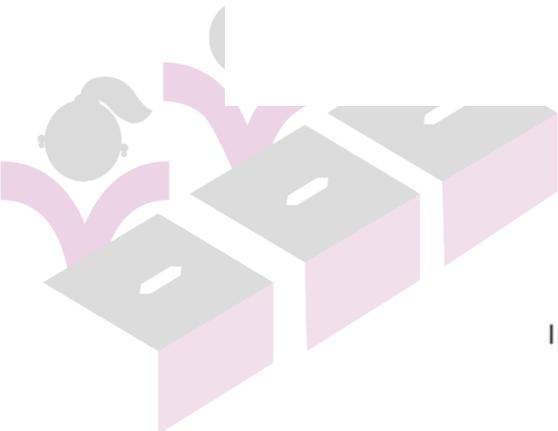
RESPONSABLE DE LA PRODUCCIÓN POR LA EMPRESA U IEM:

\_\_\_\_\_  
NOMBRE Y FIRMA

\_\_\_\_\_  
NOMBRE Y FIRMA

VO.BO

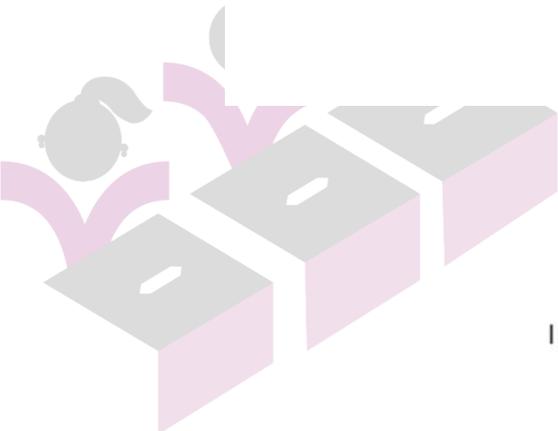
\_\_\_\_\_  
NOMBRE Y FIRMA



**REPORTE DE CALIDAD  
PRODUCTO EN PROCESO**

Material Electoral	RCPT:	Fecha de elaboración	Empresa Proveedora:
<b>CAJA PAQUETE ELECTORAL DIPUTACIONES LOCALES 250 mm (CORREAS Y HOMBREAS)</b>	<b>02 LD25 S</b>		<b>TALLERES GRÁFICOS DE MÉXICO</b>
REVISIÓN BASADA EN NMX-EE-048-SCFI-2004, NMX-A-7211/2-INNTEX-2021, NMX-AA-059/1-INTEX-2019 Y NMX-A-059/2-INNTEX-2021			Selección de primeras piezas al inicio de proceso productivo por variables. <input type="checkbox"/>
Este formato integra las principales características señaladas en las especificaciones técnicas de la Caja Paquete Electoral Correas.			
Material de fabricación:	Número de piezas del lote total: _____		
Cinta de polipropileno de 2" color negro y broches de polipropileno color negro con pasa-cinta.	Tamaño de muestra revisadas: _____		Corrida de producción, verificado muestras por atributos (producto terminado). <input type="checkbox"/>
	Piezas Revisadas: <input type="checkbox"/>		
ESPECIFICACIONES		RESULTADO DE LA INSPECCIÓN	
CORREA SUPERIOR			
Dimensiones:	Largo 3000 mm / Ancho 2" (50.8 mm)		
Acabado:	Puntas cauterizadas		
CORREA INFERIOR			
Dimensiones:	Largo: 1300 mm / Ancho 2" (50.8 mm)		
Acabado:	Puntas cauterizadas		
BROCHE Y CONTRA BROCHE			
Broche:	Polipropileno negro / Ancho 2"		
Pasacintas:	Polipropileno negro / Ancho 2" doble paso		
Contra del broche:	Polipropileno negro / Ancho 2"		
HOMBRERA			
Cubierta	Tela poliéster color negro ribeteado perimetral ¾" color negro		
Velcro:	50 mm de ancho		
Ranura para paso de cinta:	100 mm de largo en color negro		
	Largo 50 mm		

\*SEÑALAR SI CUMPLE CON LAS ESPECIFICACIONES TÉCNICAS



**REPORTE DE CALIDAD  
PRODUCTO EN PROCESO**

OBSERVACIONES:

SUPERVISOR (A) IEM:

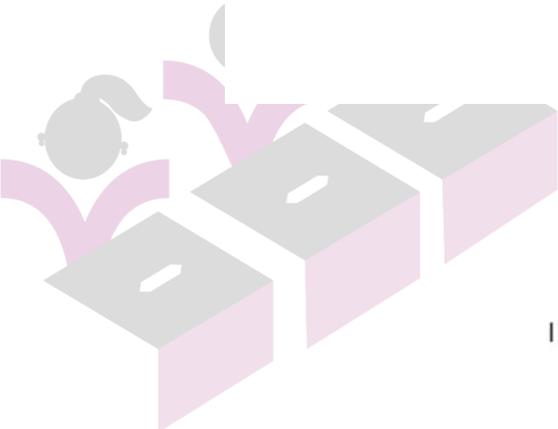
RESPONSABLE DE LA PRODUCCIÓN POR LA EMPRESA U IEM:

\_\_\_\_\_  
NOMBRE Y FIRMA

\_\_\_\_\_  
NOMBRE Y FIRMA

VO.BO

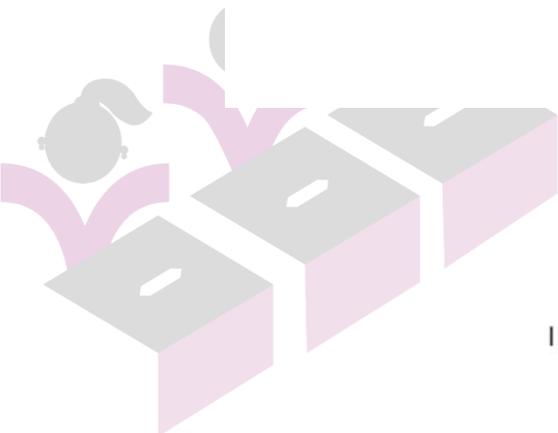
\_\_\_\_\_  
NOMBRE Y FIRMA



**REPORTE DE CALIDAD  
PRODUCTO EN PROCESO**

Material Electoral	RCPT:	Fecha de elaboración	Empresa Proveedora:
<b>CAJA PAQUETE ELECTORAL DIPUTACIONES LOCALES 250 mm (CAJA EMPAQUE)</b>	<b>02 LD 25 S</b>		<b>TALLERES GRÁFICOS DE MÉXICO</b>
REVISIÓN BASADA EN NMX-EE-074-1980, NMX-EE-075-1980, NOM-030-SCFI-2006 Y NOM-050-SCFI-2004			
Este formato integra las principales características señaladas en las especificaciones técnicas para el empaque de la Caja Paquete Electoral.			Selección de primeras piezas al inicio de proceso productivo por variables. <input type="checkbox"/>
Material de fabricación: Cartón corrugado sencillo Kraft, flauta tipo "C" peso máximo de la caja con contenido 22.72 kg.	Número de piezas del lote total: _____		Corrida de producción, verificado muestras por atributos (producto terminado). <input type="checkbox"/>
	Tamaño de muestra revisadas: _____		
	Piezas Revisadas: <input type="checkbox"/>		
ESPECIFICACIONES		RESULTADO DE LA INSPECCIÓN	
MATERIAL DE FABRICACIÓN			
<b>Cartón</b>	Cartón corrugado, flauta tipo C		
<b>Dimensiones:</b>	Largo: 1070 mm (± 0.5 mm) Ancho: 460 mm (± 0.5 mm) Alto: 590 mm (± 0.5 mm)		
IMPRESIÓN (UNA TINTA COLOR NEGRO)			
<b>Emblema del IEM dentro de área:</b>	IEM Largo 235 mm / alto 140 mm		
<b>Texto:</b>	CONTIENE 25 PIEZAS		
<b>Fuente:</b>	Arial Bold de 100 puntos		
<b>Texto:</b>	CAJAS PAQUETE ELECTORAL AYUNTAMIENTO /// SIMULACRO		
<b>Fuente:</b>	Arial Bold de 170 puntos (negritas)		
<b>Texto:</b>	CONSERVE LA CAJA PARA RESGUARDAR LAS CAJAS PAQUETE ELECTORAL RECUPERADAS		
<b>Fuente:</b>	Arial Bold de 63 puntos (negritas)		
<b>Flecha de sentido de estiba:</b>	HACIA ARRIBA Texto calado sobre de flecha Arial Bold 34 puntos (negritas) Ancho 60 mm / Alto 200 mm		
EMBALAJE			
<b>Cierre y flejado de las cajas:</b>	Cinta canela y 2 bandas de fleje plástico		

\*SEÑALAR SI CUMPLE CON LAS ESPECIFICACIONES TÉCNICAS



**REPORTE DE CALIDAD  
PRODUCTO EN PROCESO**

OBSERVACIONES:

SUPERVISOR (A) IEM:

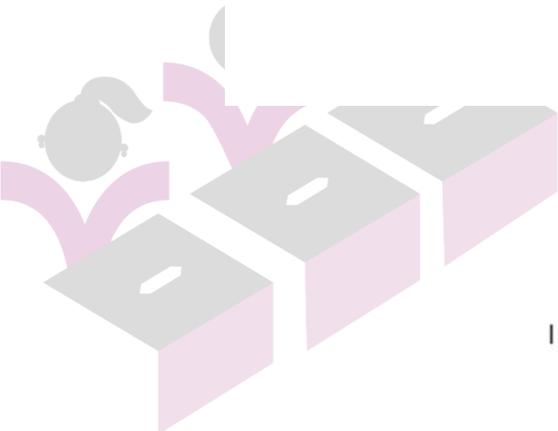
RESPONSABLE DE LA PRODUCCIÓN POR LA EMPRESA U IEM:

\_\_\_\_\_  
NOMBRE Y FIRMA

\_\_\_\_\_  
NOMBRE Y FIRMA

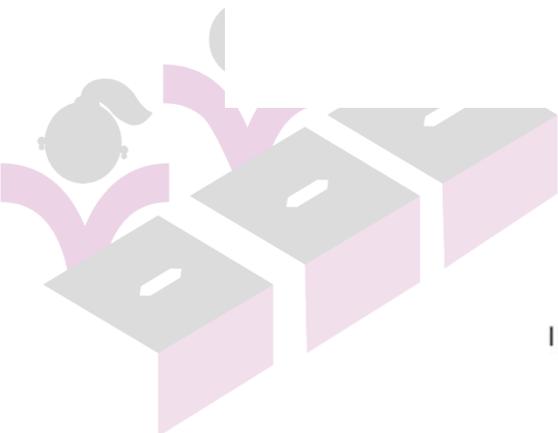
VO.BO

\_\_\_\_\_  
NOMBRE Y FIRMA



**REPORTE DE CALIDAD  
PRODUCTO EN PROCESO**

Material Electoral	RCPT:	Fecha de elaboración	Empresa Proveedora:
<b>CAJA PAQUETE AYUNTAMIENTO</b>	<b>02 LA 15 S</b>		<b>TALLERES GRÁFICOS DE MÉXICO</b>
REVISIÓN BASADA EN NMX-E-082-NCYCE-2020, ASTM D638-22, ASTM D256-23e1, ASTM D1004-21, ASTM D1938-19, NMX-EE-074-1980, NOM-030-SCFI-2006 y NCM-050-SCFI-2004 Este formato integra las principales características señaladas en las especificaciones técnicas de la Caja Paquete Electoral de Ayuntamiento.			Selección de primeras piezas al inicio de proceso productivo por variables. <input type="checkbox"/>
Material de fabricación: Lamina de plástico de polipropileno en color Pantone 7763U, libre de subtonalidades..	Número de piezas del lote total: _____ Tamaño de muestra revisadas: _____ Piezas Revisadas: <input type="checkbox"/>		Corrida de producción, verificado muestras por atributos (producto terminado). <input type="checkbox"/>
ESPECIFICACIONES		RESULTADO DE LA INSPECCIÓN	
MATERIAL DE FABRICACIÓN			
Calibre:			
Ancho de flauta:			
Gramaje:			
Tratamiento corona:			
Color:			
SUAJADO PERIMETRAL / SUAJE DE RANURAS / PLECAS DE DOBLEZ / REFUERZO			
Caras de las Cajas Paquete Electoral			
Frontal y Posterior:	Ancho 300 mm / largo 150 mm		
Superior e inferior:	Ancho 150 mm / largo 470 mm		
Tapas de la Caja Paquete Electoral			
Tapa lateral Izquierda / Derecha:	Ancho 150 mm (± 1.0 mm) Alto 300 mm (± 1.0 mm)		
Solapas en tapas laterales:	Largo 300 (± 1.0 mm) Ancho 40 (± 1.0 mm)		
Ranuras en solapas para seguros:	Largo 60 mm (± 1.0 mm) Ancho 5 mm (± 1.0 mm)		
Seguros para las tapas			
Seguro cara posterior (para tapa con logotipo IEM):	Ancho 60 mm / Alto 74 mm Esquina de la punta / radio 7.5 mm		
Sujes radiales en seguro:	Radio 20 mm (± 1.0 mm)		
Ranuras en cara frontal, cara posterior, cara superior, y cara inferior para correas / Sujes radiales para asa			
Ranuras en caras (4 en cada cara):	Largo 50 mm / Alto 3 mm		
Sujes radiales para asa:	Radio 8 mm (± 1.0 mm) Distancia entre centros 150 mm		
Refuerzo CPE	Largo 260 mm (-2.0 mm) Ancho 130 mm (-2.0 mm)		
Ranuras del refuerzo:	Largo 40 mm (-2.0 mm) Ancho 10 mm (-2.0 mm)		
IMPRESIÓN (UNA TINTA COLOR NEGRO)			
Impresión cara superior. Textos:	MUNICIPIOS O AYUNTAMIENTO, DISTRITO, SECCIÓN, TIPO DE CASILLA		
Fuentes	Arial Bold de 40 puntos (negritas) (4 secciones)		
Líneas	Grosor 3 mm / Largo 220 mm		
Impresión emblemas del IEM cara lateral dentro del área:	Largo 140 mm / Alto 80.66 mm		



**REPORTE DE CALIDAD  
PRODUCTO EN PROCESO**

<b>Impresión logotipo de reciclado tapa lateral izquierda:</b>	Largo 20 mm / alto 27 mm	
<b>ENGRAPADO</b>		
<b>Grapas para cerrado:</b>		
<b>ARMADO Y SIMETRÍA</b>		
<b>Dimensiones internas caja armada:</b>	Largo 470 mm (± 2.0 mm) Ancho 150 mm (± 2.0 mm) Alto 300 (± 2.0 mm)	

\*SEÑALAR SI CUMPLE CON LAS ESPECIFICACION TÉCNICA

OBSERVACIONES:

SUPERVISOR (A) IEM:

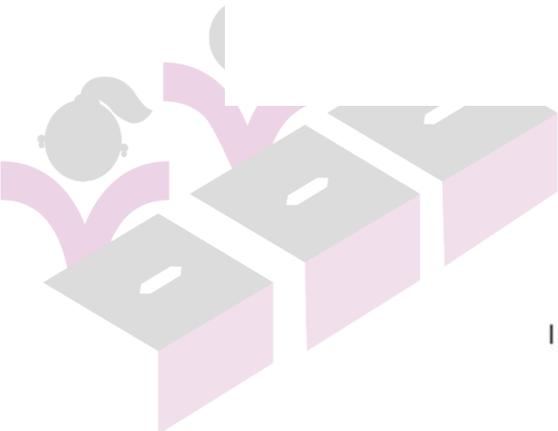
RESPONSABLE DE LA PRODUCCIÓN POR LA EMPRESA U IEM:

\_\_\_\_\_  
NOMBRE Y FIRMA

\_\_\_\_\_  
NOMBRE Y FIRMA

VO.BO

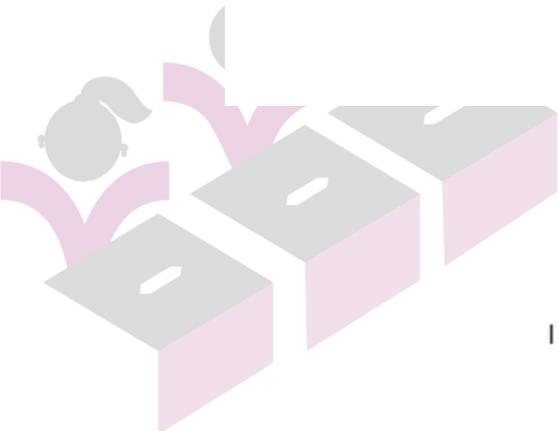
\_\_\_\_\_  
NOMBRE Y FIRMA



**REPORTE DE CALIDAD  
PRODUCTO EN PROCESO**

Material Electoral	RCPT:	Fecha de elaboración	Empresa Proveedora:
<b>CAJA PAQUETE ELECTORAL</b> <b>AYUNTAMIENTO 150 mm</b> <b>(FUNDAS DE POLIVINIL)</b> REVISIÓN BASADA EN ASTM D3359-23, NOM-252-SSA1-2011, NMX-E-232-CNCP-2014 Y ASTM D1004-21	<b>02 LA 15 S</b>		<b>TALLERES GRÁFICOS DE MÉXICO</b>
Este formato integra las principales características señaladas en las especificaciones técnicas de la Caja Paquete Electoral Fundas de Polivinil.			Selección de primeras piezas al inicio de proceso productivo por variables. <input type="checkbox"/>
Material de fabricación: Película de polivinil flexible.	Número de piezas del lote total: _____ Tamaño de muestra revisadas: _____ Piezas Revisadas: <input type="checkbox"/>		Corrida de producción, verificado muestras por atributos (producto terminado). <input type="checkbox"/>
ESPECIFICACIONES		RESULTADO DE LA INSPECCIÓN	
SELLO TÉRMICO			
Sellado perimetral:	Térmico en 3 lados / sin aperturas o rupturas		
MATERIAL DE FABRICACIÓN			
Calibre:	5/6 (0.127 mm)		
Dimensiones de la funda:	Largo 470 mm (± 2.0 mm) Alto 290 mm (± 2.0 mm)		
Dimensiones de la solapa:	Largo 470 mm (± 2.0 mm) Ancho 80 mm (± 2.0 mm)		
IMPRESIÓN			
Funda 1 / Cara posterior de la Caja Paquete Electoral			
Impresión en la funda por la parte interna de la cara frontal en efecto espejo			
Texto:	INTRODUZCA AQUÍ EL SOBRE		
Fuente:	Arial Narrow de 78 puntos (negritas)		
Color:	Pantone Magenta Process C		
Texto:	PREP		
Fuente:	Arial Black de 150 puntos (negritas) con una línea de perfil de 2.83 puntos		
Color:	Pantone Magenta Process C		
Fuente:	Largo 20 mm / Alto 27 mm		
Logotipo de reciclado:	Pantone Magenta Process C		
Color:			
Funda 2 / Cara frontal de la Caja Paquete Electoral			
Impresión en la funda por la parte interna de la cara frontal en efecto espejo			
Texto:	INTRODUZCA AQUÍ LA BOLSA QUE CONTIENE LAS ACTAS DE ESCRUTINIO Y CÓMPUTO		
Fuente:	Arial Bold de 60 puntos (negritas) a 5 líneas impresión en Color negro (Black)		
Logotipo de Reciclado:	Largo 20 mm / Alto 27 mm		
Color:	Impresión en Negro		

\*SEÑALAR SI CUMPLE CON LAS ESPECIFICACIÓN TÉCNICA



**REPORTE DE CALIDAD  
PRODUCTO EN PROCESO**

OBSERVACIONES:

SUPERVISOR (A) IEM:

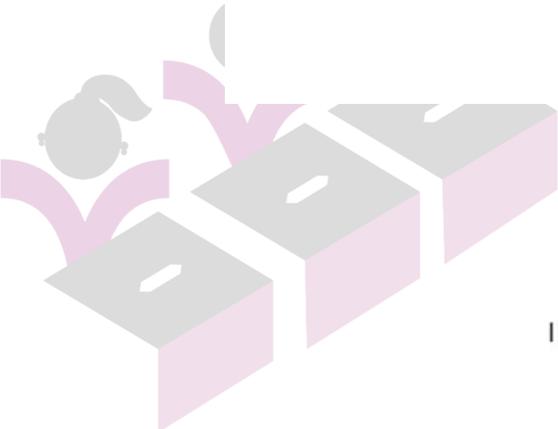
RESPONSABLE DE LA PRODUCCIÓN POR LA EMPRESA U IEM:

\_\_\_\_\_  
NOMBRE Y FIRMA

\_\_\_\_\_  
NOMBRE Y FIRMA

VO.BO

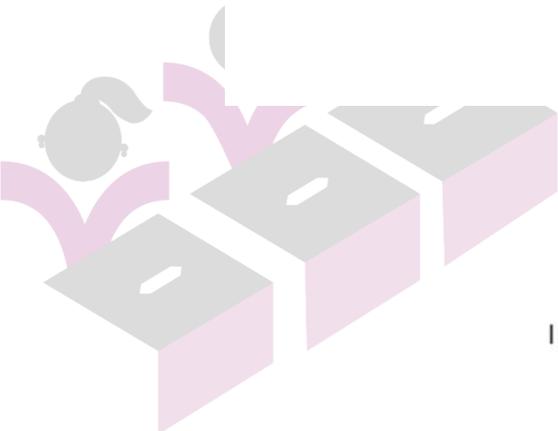
\_\_\_\_\_  
NOMBRE Y FIRMA



**REPORTE DE CALIDAD  
PRODUCTO EN PROCESO**

Material Electoral	RCPT:	Fecha de elaboración	Empresa Proveedora:
<b>CAJA PAQUETE ELECTORAL AYUNTAMIENTO 150 mm (ASA Y CONTRA ASA)</b>	<b>02 LA 15 S</b>		<b>TALLERES GRÁFICOS DE MÉXICO</b>
REVISIÓN BASADA EN NMX-E-082-NYCE-2020, NMX-E-232-CNCP-2014, ASTM D256-23e1, ASTM D638-22, ASTM D 1238-23 Y ASTM D785-23			Selección de primeras piezas al inicio de proceso productivo por variables. <input type="checkbox"/>
Este formato integra las principales características señaladas en las especificaciones técnicas de la Caja Paquete Electoral Asa y Contra Asa.			
Material de fabricación: Poliétileno de baja densidad (LDPE); color negro. Índice de fluidez 2.0 g/10 min. Resistencia a tracción a 20°C 150 kg/cm². HRD 60-73.	Número de piezas del lote total: _____		Corrida de producción, verificado muestras por atributos (producto terminado). <input type="checkbox"/>
	Tamaño de muestra revisadas: _____		
	Piezas Revisadas: <input type="checkbox"/>		
ESPECIFICACIONES		RESULTADO DE LA INSPECCIÓN	
ASA			
Largo	227 mm		
Ancho:	38 mm		
Espesor de pared:	1.9 mm		
Espesor perimetral:	4.5 mm		
CONTRA ASA			
Largo:	205 mm		
Ancho:	24 mm		
Espesor:	3.5 mm		
INYECCIÓN / RELIEVE			
Inyección	Inyección uniforme / material completo		
Relieve logotipo reciclado:	Dimensiones: 10 mm x 7 mm Legible: LDPE		

\*SEÑALAR SI CUMPLE CON LAS ESPECIFICACIÓN TÉCNICA



**REPORTE DE CALIDAD  
PRODUCTO EN PROCESO**

OBSERVACIONES:

SUPERVISOR (A) IEM:

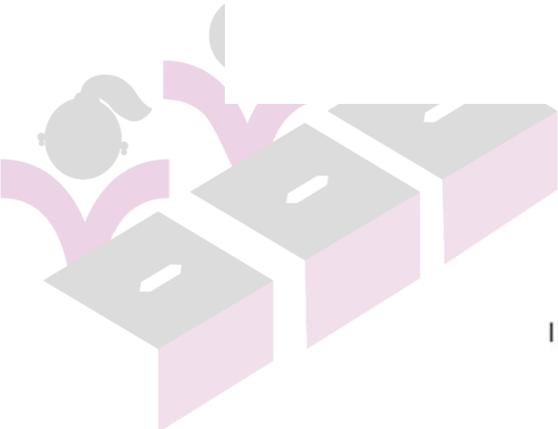
RESPONSABLE DE LA PRODUCCIÓN POR LA EMPRESA U IEM:

\_\_\_\_\_  
NOMBRE Y FIRMA

\_\_\_\_\_  
NOMBRE Y FIRMA

VO.BO

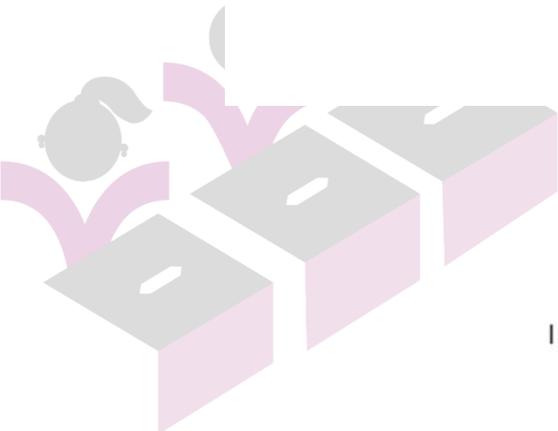
\_\_\_\_\_  
NOMBRE Y FIRMA



**REPORTE DE CALIDAD  
PRODUCTO EN PROCESO**

Material Electoral	RCPT:	Fecha de elaboración	Empresa Proveedora:
<b>CAJA PAQUETE ELECTORAL AYUNTAMIENTO 150 mm (CORREAS)</b>	<b>02 LA15 S</b>		<b>TALLERES GRÁFICOS DE MÉXICO</b>
REVISIÓN BASADA EN NMX-EE-048-SCFI-2004, NMX-A-7211/2-INNTEX-2021, NMX-AA-059/1-INTEX-2019 Y NMX-A-059/2-INNTEX-2021			Selección de primeras piezas al inicio de proceso productivo por variables. <input type="checkbox"/>
Este formato integra las principales características señaladas en las especificaciones técnicas de la Caja Paquete Electoral Correas.			
Material de fabricación: Cinta de polipropileno de 2" color negro y broches de polipropileno color negro con pasa-cinta.	Número de piezas del lote total: _____ Tamaño de muestra revisadas: _____ Piezas Revisadas: <input type="checkbox"/>		Corrida de producción, verificado muestras por atributos (producto terminado). <input type="checkbox"/>
ESPECIFICACIONES		RESULTADO DE LA INSPECCIÓN	
CORREA SUPERIOR			
Dimensiones:	Largo 3000 mm / Ancho 2" (50.8 mm)		
Acabado:	Puntas cauterizadas		
CORREA INFERIOR			
Dimensiones:	Largo: 1300 mm / Ancho 2" (50.8 mm)		
Acabado:	Puntas cauterizadas		
BROCHE Y CONTRA BROCHE			
Broche:	Polipropileno negro / Ancho 2"		
Pasacintas:	Polipropileno negro / Ancho 2" doble paso		
Contra del broche:	Polipropileno negro / Ancho 2"		
HOMBRERA			
Cubierta	Tela poliéster color negro ribeteado perimetral ¾" color negro		
Velcro:	50 mm de ancho 100 mm de largo en color negro		
Ranura para paso de cinta:	Largo 50 mm		

\*SEÑALAR SI CUMPLE CON LAS ESPECIFICACION TÉCNICA



**REPORTE DE CALIDAD  
PRODUCTO EN PROCESO**

OBSERVACIONES:

SUPERVISOR (A) IEM:

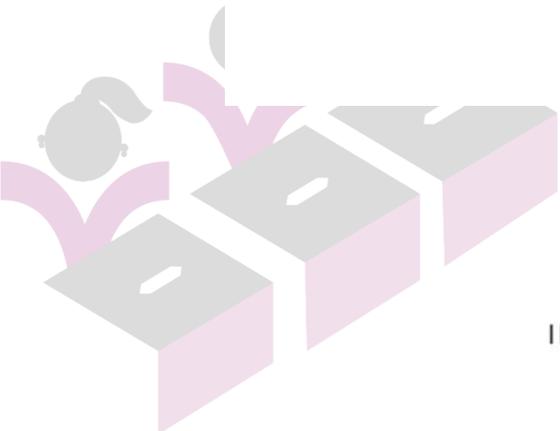
RESPONSABLE DE LA PRODUCCIÓN POR LA EMPRESA U IEM:

\_\_\_\_\_  
NOMBRE Y FIRMA

\_\_\_\_\_  
NOMBRE Y FIRMA

VO.BO

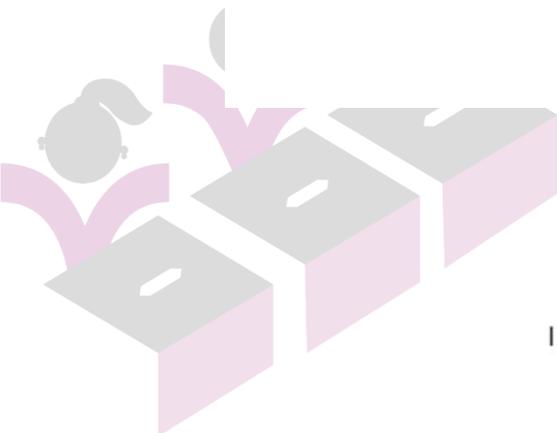
\_\_\_\_\_  
NOMBRE Y FIRMA



**REPORTE DE CALIDAD  
PRODUCTO EN PROCESO**

Material Electoral	RCPT:	Fecha de elaboración	Empresa Proveedora:
<b>CAJA PAQUETE ELECTORAL AYUNTAMIENTO 150 mm (CAJA EMPAQUE)</b>	<b>02 LA 15 S</b>		<b>TALLERES GRÁFICOS DE MÉXICO</b>
REVISIÓN BASADA EN NMX-EE-074-1980, NMX-EE-075-1980, NOM-030-SCFI-2006 Y NOM-050-SCFI-2004			
Este formato integra las principales características señaladas en las especificaciones técnicas para el empaque de la Caja Paquete Electoral.			Selección de primeras piezas al inicio de proceso productivo por variables. <input type="checkbox"/>
Material de fabricación: Cartón corrugado sencillo Kraft, flauta tipo "C" peso máximo de la caja con contenido 22.72 kg.	Número de piezas del lote total: _____		Corrida de producción, verificado muestras por atributos (producto terminado). <input type="checkbox"/>
	Tamaño de muestra revisadas: _____		
	Piezas Revisadas: <input type="checkbox"/>		
ESPECIFICACIONES		RESULTADO DE LA INSPECCIÓN	
MATERIAL DE FABRICACIÓN			
<b>Cartón</b>	Cartón corrugado, flauta tipo C		
<b>Dimensiones:</b>	Largo: 870 mm (± 0.5 mm) Ancho: 460 mm (± 0.5 mm) Alto: 470 mm (± 0.5 mm)		
IMPRESIÓN (UNA TINTA COLOR NEGRO)			
<b>Emblema del IEM dentro de área:</b>	IEM Largo 185 mm / alto 110 mm		
<b>Texto:</b>	CONTIENE 25 PIEZAS		
<b>Fuente:</b>	Arial Bold de 100 puntos		
<b>Texto:</b>	CAJAS PAQUETE ELECTORAL AYUNTAMIENTO /// SIMULACRO		
<b>Fuente:</b>	Arial Bold de 170 puntos (negritas)		
<b>Texto:</b>	CONSERVE LA CAJA PARA RESGUARDAR LAS CAJAS PAQUETE ELECTORAL RECUPERADAS		
<b>Fuente:</b>	Arial Bold de 63 puntos (negritas)		
<b>Flecha de sentido de estiba:</b>	HACIA ARRIBA Texto calado sobre de flecha Arial Bold 34 puntos (negritas) Ancho 60 mm / Alto 200 mm		
EMBALAJE			
<b>Cierre y flejado de las cajas:</b>	Cinta canela y 2 bandas de fleje plástico		

\*SEÑALAR SI CUMPLE CON LAS ESPECIFICACION TÉCNICA



**REPORTE DE CALIDAD  
PRODUCTO EN PROCESO**

OBSERVACIONES:

SUPERVISOR (A) IEM:

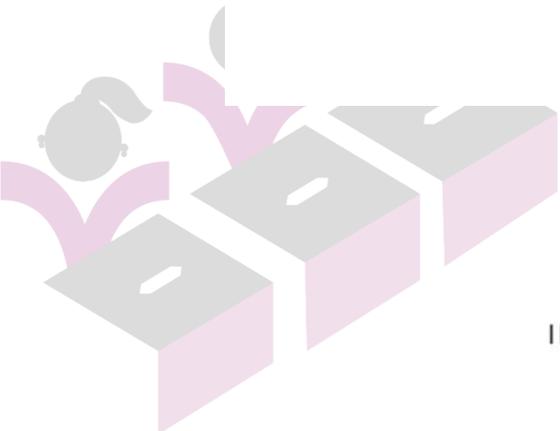
RESPONSABLE DE LA PRODUCCIÓN POR LA EMPRESA U IEM:

\_\_\_\_\_  
NOMBRE Y FIRMA

\_\_\_\_\_  
NOMBRE Y FIRMA

VO.BO

\_\_\_\_\_  
NOMBRE Y FIRMA



**REPORTE DE CALIDAD  
PRODUCTO EN PROCESO**

Material Electoral	RCPT:	Fecha de elaboración	Empresa Proveedora:
<b>MARCADOR DE BOLETAS</b>	<b>07 LN 06</b>		<b>TALLERES GRÁFICOS DE MÉXICO</b>
REVISIÓN BASADA EN LOS NOM-252-SSA1-2011			
Este formato integra las principales características señaladas en las especificaciones técnicas del Marcador de Boletas.		Piezas seleccionadas al Inicio de Proceso. <input type="checkbox"/>	
Material de fabricación:	Número de piezas del lote total: _____	Corrida de producción, verificado muestras por atributos (producto terminado). <input type="checkbox"/>	
Cera, cargas, pigmentos orgánicos y aglomerantes, Base agua y arcillas. Resistencia a la ruptura por escritura: 7 kg mínimo. Punto de ablandamiento: > 70°.	Tamaño de muestra revisadas: _____		
	Piezas Revisadas: <input type="checkbox"/>		
ESPECIFICACIONES		RESULTADOS DE LA INSPECCIÓN	
MATERIAL DE FABRICACIÓN MATERIAL DE FABRICACIÓN			
<b>Material:</b>	Ceras, pigmentos orgánicos y aglomerantes:		
<b>Dimensiones:</b>	Diámetro: 12.5 mm (+1 mm) Longitud: 100 mm (±0.15 mm)		
<b>Color:</b>	Negro		
<b>Forma:</b>	Hexagonal		
<b>Punta:</b>	Roma o Chata 4.5 mm (± 0.1 mm)		
<b>El cuerpo no deberá presentar fractura al ejercer presión</b>			
<b>El cuerpo no deberá presentar deformaciones:</b>			
<b>El cuerpo deberá ser en un solo color (negro) con terminados mates:</b>			
<b>No deberá presentar manchas de grasa transferibles de la marca del papel al doblarlo:</b>			
ETIQUETADO			
<b>La etiqueta no deberá presentar tachaduras, enmendaduras y/o manchas:</b>			
<b>La etiqueta no deberá presentar piojos (excedentes y/o faltante de tinta):</b>			
<b>La etiqueta deberá ser a una tinta en color negro:</b>			
<b>Papel:</b>	Bond blanco de 60 g/m <sup>2</sup> (30kg)		
<b>Emblema IEM:</b>	Largo 5.33 mm x Alto 3.2 mm		
<b>Impresión:</b>	Una tinta de color negro		
<b>Dimensiones papel</b>	80 mm de Largo x 50 mm de Ancho		
<b>Texto Fuente:</b>	<b>Emblema IEM:</b> Arial Black 10 puntos (comprimido de 65.3 a 43.3 mm)		

\*SEÑALAR SI CUMPLE CON LAS ESPECIFICACIONES TÉCNICAS



**REPORTE DE CALIDAD  
PRODUCTO EN PROCESO**

OBSERVACIONES:

SUPERVISOR (A) IEM:

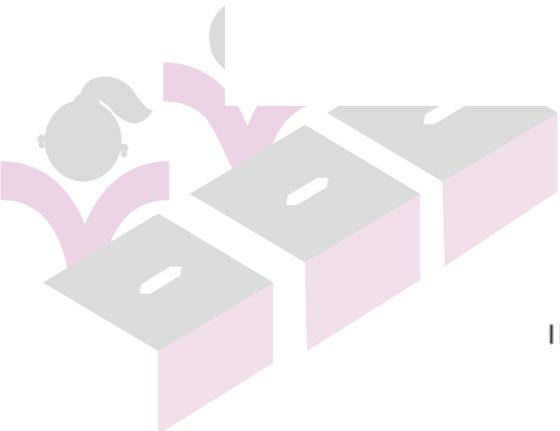
RESPONSABLE DE LA PRODUCCIÓN POR LA EMPRESA U IEM:

\_\_\_\_\_  
NOMBRE Y FIRMA

\_\_\_\_\_  
NOMBRE Y FIRMA

VO.BO

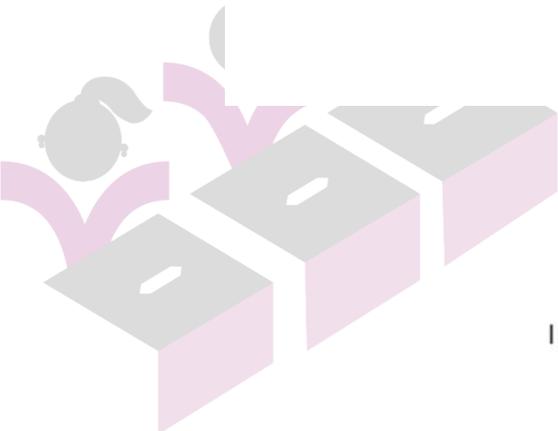
\_\_\_\_\_  
NOMBRE Y FIRMA



**REPORTE DE CALIDAD  
PRODUCTO EN PROCESO**

Material Electoral	RCPT:	Fecha de elaboración	Empresa
<b>MARCADOR DE BOLETAS (CAJA DE EMPAQUE)</b>	<b>07 L N 06</b>		<b>TALLERES GRÁFICOS DE MÉXICO</b>
REVISIÓN BASADA EN NOM-050-SCFI-2004 y NOM-030-SCFI-2008			
Este formato integra las principales características señaladas en las especificaciones técnicas del Marcador de Boletas (Caja de Empaque)		Selección de primeras piezas al inicio de proceso productivo por variables.	
Material de fabricación:	Número de piezas del lote total: _____	<input type="checkbox"/>	
Cartón corrugado sencillo Kraft, flauta tipo C. Resistencia mínima 12.5 a 14 kg/cm²	Tamaño de muestra revisadas: _____	Corrida de producción, verificado muestras por atributos (producto terminado).	
	Piezas Revisadas: <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
ESPECIFICACIONES		RESULTADO DE LA INSPECCIÓN	
<b>MATERIAL DE FABRICACIÓN MATERIAL DE FABRICACIÓN</b>			
Calibre:	18 puntos		
Características de la cartulina:	Una cara blanca mate		
Dimensiones:	Largo 70 mm (+0.5 mm) Alto 115 mm (+0.5 mm) Ancho 13 mm (+0.5 mm)		
<b>IMPRESIÓN (UNA TINTA COLOR NEGRO)</b>			
Impresión cara frontal.	<b>IEM</b> (Emblema)		
Dimensiones:	25.21 mm de largo x 15 mm de alto		
Impresión cara frontal.	<b>ELECCIONES LOCALES</b>		
Texto: Fuente:	Arial Narrow 16 puntos (negritas).		
Impresión cara frontal.	<b>MARCADORES DE BOLETAS</b>		
Texto: Fuente:	Arial Narrow 26 puntos (negritas) 3 líneas		
Impresión cara frontal.	<b>CONTIENE 4 PIEZAS</b>		
Texto: Fuente:	Arial Narrow 16 puntos (negritas).		
Impresión caras de menor superficie	<b>ELECCIONES LOCALES</b>		
Texto: Fuente:	Arial Narrow 16 puntos (negritas).		
<b>MATERIAL DE FABRICACIÓN DE LA CAJA DE EMPAQUE MÁSTER</b>			
Material:	Cartón corrugado, flauta tipo C		
Dimensiones:	Largo: 482 mm (+0.5 mm) Alto: 242 mm (+0.5 mm) Ancho: 146 mm (+0.5 mm)		
<b>IMPRESIÓN (UNA TINTA COLOR NEGRO)</b>			
Impresión cara frontal.	<b>IEM</b> (emblema)		
Dimensiones:	100.87 mm de largo x 60 mm de alto		
Impresión cara frontal.	<b>ELECCIONES LOCALES</b>		
Texto y Fuente:	Arial Bold 35 puntos		
Impresión cara frontal.	<b>MARCADOR DE BOLETAS</b>		
Texto y Fuente:	Arial Bold 50 puntos		
Impresión cara frontal.	<b>CONTIENE 640 PIEZAS</b>		
Texto y Fuente:	Arial Bold 35 puntos (negritas)		
Flecha de sentido de estiba:	<b>HACIA ARRIBA</b>		
Texto:	Texto calado sobre la flecha		
Fuente:	60 mm de ancho x 100 mm de alto Arial Bold de 34 puntos (negritas)		

\*SEÑALAR SI CUMPLE CON LAS ESPECIFICACIONES TÉCNICAS



**REPORTE DE CALIDAD  
PRODUCTO EN PROCESO**

OBSERVACIONES:

SUPERVISOR (A) IEM:

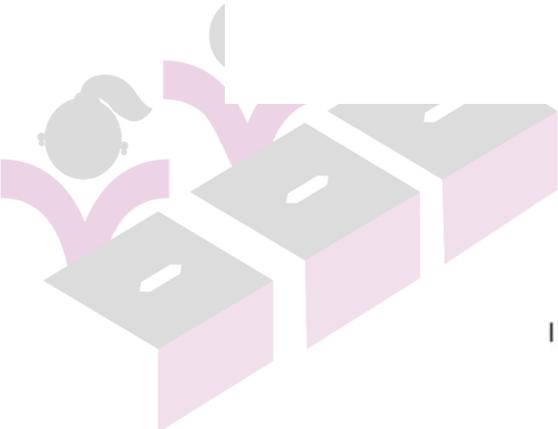
RESPONSABLE DE LA PRODUCCIÓN POR LA EMPRESA U IEM:

\_\_\_\_\_  
NOMBRE Y FIRMA

\_\_\_\_\_  
NOMBRE Y FIRMA

VO.BO

\_\_\_\_\_  
NOMBRE Y FIRMA



**REPORTE DE CALIDAD  
PRODUCTO EN PROCESO**

Material Electoral	RCPT:	Fecha de elaboración	Empresa
<b>SUJETADOR DEL MARCADOR DE BOLETA</b>	<b>07 LN 60</b>		<b>TALLERES GRÁFICOS DE MÉXICO</b>
REVISIÓN BASADA EN NMX-T024-SCFI-2016 y NMX-T-025-SCFI-2016			
Este formato integra las principales características señaladas en las especificaciones técnicas del Sujetador del Marcador de Boleta		Selección de primeras piezas al inicio de proceso productivo por variables.	
Material de fabricación:	Número de piezas del lote total: _____	<input type="checkbox"/>	
Hule natural color negro, dureza 60-65 Shore "A" Cordón de poliéster, nylon o polipropileno (resistencia 400 lb).	Tamaño de muestra revisadas: _____	Corrida de producción, verificado muestras por atributos (producto terminado).	
	Piezas Revisadas: <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
ESPECIFICACIONES		RESULTADO DE LA INSPECCIÓN	
MATERIAL DE FABRICACIÓN MATERIAL DE FABRICACIÓN			
Hule Natural	Color negro		
IMPRESIÓN (UNA TINTA COLOR NEGRO)			
Dimensiones:	Largo: 26.5 mm (± 1 mm) Diám. Exterior mayor: 22-23 mm (± 0.1 mm).		
Dimensiones de la sección hexagonal:	7 mm por lado		
Calidad superficial:	Piezas completas		
	Sin rebabas		
	No presenta grietas		
CORDÓN			
Cordón trenzado rígido:			
Material: Poliéster, Nylon o Polipropileno			
Punta cauterizada:			
Diámetro:	3 mm (1/8")		
Longitud:	500 mm		

\*SEÑALAR SI CUMPLE CON LAS ESPECIFICACION TÉCNICA

Observaciones:

SUPERVISOR (A) IEM:

RESPONSABLE DE LA PRODUCCIÓN POR LA EMPRESA U IEM:

\_\_\_\_\_  
NOMBRE Y FIRMA

\_\_\_\_\_  
NOMBRE Y FIRMA

VO.BO

\_\_\_\_\_  
NOMBRE Y FIRMA

**REPORTE DE CALIDAD  
PRODUCTO EN PROCESO**

Material Electoral	RCPT:	Fecha de elaboración	Empresa
<b>SUJETADOR DE BOLETAS (CAJA DE EMPAQUE)</b>	<b>07 LN 60</b>		<b>TALLERES GRÁFICOS DE MÉXICO</b>
REVISIÓN BASADA EN NMX-EE-74-1980, NMX-EE-75-1980, NOM-050-SCFI-2004 y NCM-030-SCFI-2006			Selección de primeras piezas al inicio de proceso productivo por variables. <input type="checkbox"/>
Este formato integra las principales características señaladas en las especificaciones técnicas del Sujetador de Boletas (Caja de Empaque)			
Material de fabricación:	Número de piezas del lote total: _____		Corrida de producción, verificado muestras por atributos (producto terminado). <input type="checkbox"/>
Cartón corrugado sencillo Kraft, flauta tipo C. Resistencia mínima 12.5 a 14 kg/cm²	Tamaño de muestra revisadas: _____ Piezas Revisadas: <input type="checkbox"/>		
ESPECIFICACIONES		RESULTADO DE LA INSPECCIÓN	
MATERIAL DE FABRICACIÓN MATERIAL DE FABRICACIÓN			
<b>Cartón:</b>	Cartón corrugado sencillo Kraft, flauta tipo C		
<b>Dimensiones:</b>	Largo: 250 + 5 mm Altura: 170 + mm Ancho 200 + mm		
IMPRESIÓN (UNA TINTA COLOR NEGRO)			
<b>Emblema del IEM dentro de área:</b>	Largo 57.16 mm x 34 mm de alto		
<b>Texto:</b>	ELECCIONES LOCALES		
<b>Fuente:</b>	Helvética Bold 35 puntos (negrillas)		
<b>Texto:</b>	CONTIENE 400 PIEZAS		
<b>Fuente:</b>	Helvética Bold 35 puntos (negrillas)		
<b>Texto:</b>	<b>SUJETADOR PARA MARCADORES DE BOLETAS</b>		
<b>Fuente:</b>	Helvética Bold 50 puntos (negrillas) en tres líneas		
<b>Flecha de sentido de estiba:</b>	<b>HACIA ARRIBA</b>		
<b>Texto:</b>	Texto calado sobre flecha		
<b>Fuente:</b>	60 mm de ancho x 140 mm de alto Arial Bold de 34 puntos (negrillas)		
EMBALAJE			
<b>Cierre y flejado de las cajas:</b>	Cinta canela y 2 bandas de fleje plástico		

\*SEÑALAR SI CUMPLE CON LAS ESPECIFICACIÓN TÉCNICA

OBSERVACIONES:

SUPERVISOR (A) IEM:

RESPONSABLE DE LA PRODUCCIÓN POR LA EMPRESA U IEM:

\_\_\_\_\_  
NOMBRE Y FIRMA

\_\_\_\_\_  
NOMBRE Y FIRMA

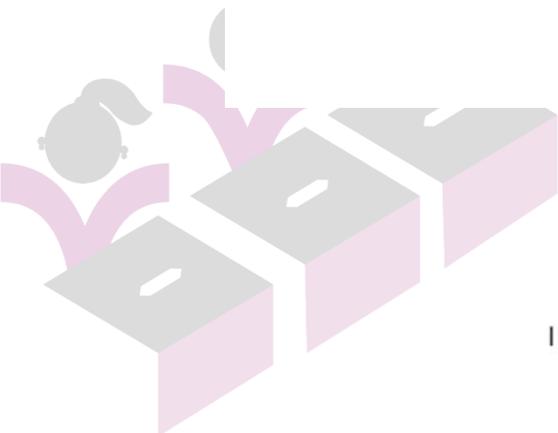
VO.BO

\_\_\_\_\_  
NOMBRE Y FIRMA

**REPORTE DE CALIDAD  
PRODUCTO EN PROCESO**

Material Electoral	RCPT:	Fecha de elaboración	Empresa Proveedora:
<b>CINTA DE SEGURIDAD</b>	<b>10 LN 15</b>		<b>TALLERES GRÁFICOS DE MÉXICO</b>
REVISIÓN BASADA EN NMX-N-099-SCFI-2009 y ASTM D3652/D3652M01 (2020)			
Este formato integra las principales características señaladas en las especificaciones técnicas de la Cinta de Seguridad.		Selección de primeras piezas al inicio de proceso productivo por variables.	
Material de fabricación:	Número de piezas del lote total: _____	Corrida de producción, verificado muestras por atributos (producto terminado).	
Poliétileno adherible transparente, calibre 25 micras.	Tamaño de muestra revisadas: _____		
Piezas Revisadas: <input type="text"/>			
<b>ESPECIFICACIONES</b>		<b>RESULTADO DE LA INSPECCIÓN</b>	
<b>ASA</b>			
<b>Material:</b>			
<b>Calibre:</b>			
<b>Tratamiento corona:</b>			
<b>ESPECIFICACIONES DE LA CINTA</b>			
<b>Largo</b>	15 m (± 0.5 m)		
<b>Ancho:</b>	48 mm (+1.2 micras)		
<b>Espesor adhesivo:</b>	Largo 50.64 mm x Alto 30 mm Espacios entre emblemas de 22 mm y 11 mm a inicio y final de la cinta		
<b>Sin desprendimiento de adhesivo o tinta al desembobinar 3m</b>			
<b>Impresiones completas, sin sangrado ni piojos:</b>			
<b>Color:</b>	Negro		
<b>EMBOBINADO</b>			
<b>Carrete de cartón, diam. Ext. 80 mm, espesor 1.5 mm:</b>			
<b>Sin deslizamiento de capas de la cinta una sobre otra (telescopio):</b>			
<b>Embobinado sin separación o protuberancias entre capas (ventaneo):</b>			
<b>Sin exceso de adhesivo en los extremos de la cinta (sangrado):</b>			
<b>Sin romperse o desgarrarse al desembobinar 3 metros:</b>			
<b>Ceja o pestaña al inicio de la cinta:</b>			

\*SEÑALAR SI CUMPLE CON LAS ESPECIFICACIONES TÉCNICAS



**REPORTE DE CALIDAD  
PRODUCTO EN PROCESO**

OBSERVACIONES:

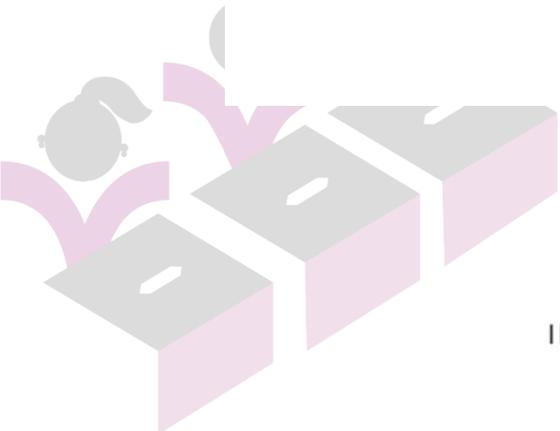
SUPERVISOR (A) IEM:

RESPONSABLE DE LA PRODUCCIÓN POR LA EMPRESA U IEM:

\_\_\_\_\_  
NOMBRE Y FIRMA

\_\_\_\_\_  
NOMBRE Y FIRMA

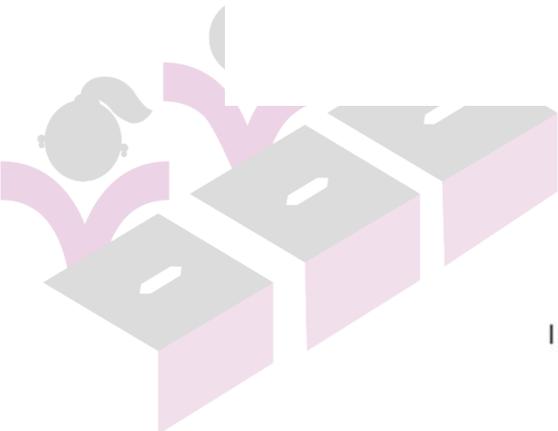
\_\_\_\_\_  
VO.BO



**REPORTE DE CALIDAD  
PRODUCTO EN PROCESO**

Material Electoral	RCPT:	Fecha de elaboración	Empresa Proveedora:
<b>CINTA DE SEGURIDAD (CAJA DE EMPAQUE)</b>	<b>10 LN 15</b>		<b>TALLERES GRÁFICOS DE MÉXICO</b>
REVISIÓN BASADA EN NMX-EE-074-1980, NMX-EE075-1980, NOM-050SCFI-2004 y NOM-030-SCFI-2006			
Este formato integra las principales características señaladas en las especificaciones técnicas de la Cinta de Seguridad.			Selección de primeras piezas al inicio de proceso productivo por variables. <input type="checkbox"/>
Material de fabricación:	Número de piezas del lote total: _____		
Cartón corrugado sencillo Kraft, flauta tipo C. resistencia de 12.5 a 14 kg/cm <sup>2</sup> .	Tamaño de muestra revisadas: _____		Corrida de producción, verificado muestras por atributos (producto terminado). <input type="checkbox"/>
	Piezas Revisadas: <input type="checkbox"/>		
ESPECIFICACIONES		RESULTADO DE LA INSPECCIÓN	
MATERIAL DE FABRICACIÓN			
<b>Cartón:</b>	Cartón corrugado sencillo kraft, flauta tipo C		
	Caja unidad con pegamento hotmelt y engrapada:		
<b>Dimensiones:</b>	Largo 440 + 5 mm Altura 250 + 5 mm Ancho 350 + 5 mm		
IMPRESIÓN (UNA TINTA COLOR NEGRO)			
<b>Impresión emblema del IEM dentro del área (cara frontal):</b>	117.68 mm de largo x 70 mm de alto		
<b>Impresión cara frontal. Texto: Fuente:</b>	<b>ELECCIONES LOCALES</b> Arial Bold 60 puntos (negritas)		
<b>Impresión cara frontal. Texto: Fuente:</b>	<b>CINTA PARA SELLAR URNAS Y CAJA PAQUETE ELECTORAL</b> Arial Bold 50 puntos (negritas) 2 líneas		
<b>Impresión cara frontal, texto: Fuente:</b>	<b>CONTIEN 100 PIEZAS</b> Arial Bold 60 puntos (negritas)		
<b>Flecha de sentido de estiba. Texto: Fuente:</b>	<b>HACIA ARRIBA</b> Texto calado sobre la flecha 60 mm de ancho x 200 de alto Arial Bold de 34 puntos (negritas)		

\*SEÑALAR SI CUMPLE CON LAS ESPECIFICACION TÉCNICA



**REPORTE DE CALIDAD  
PRODUCTO EN PROCESO**

OBSERVACIONES:

SUPERVISOR (A) IEM:

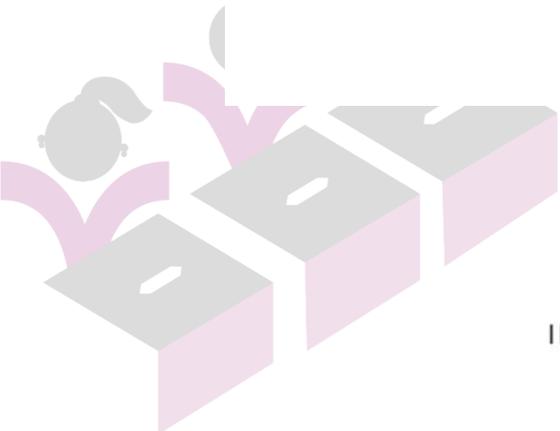
RESPONSABLE DE LA PRODUCCIÓN POR LA EMPRESA U IEM:

\_\_\_\_\_  
NOMBRE Y FIRMA

\_\_\_\_\_  
NOMBRE Y FIRMA

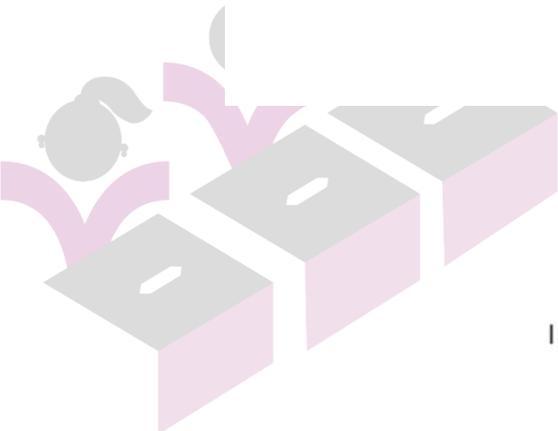
VO.BO

\_\_\_\_\_  
NOMBRE Y FIRMA



**REPORTE DE CALIDAD  
PRODUCTO EN PROCESO**

Material Electoral	RCPT:	Fecha de elaboración	Empresa Proveedor:
<b>FORRO PARA URNA DE DIPUTACIONES LOCALES</b>	<b>11 LD 38</b>		<b>TALLERES GRÁFICOS DE MÉXICO</b>
REVISIÓN BASADA EN NCM-252-SSA1-2011 y NMX-N-106-SCFI-2010			
Este formato integra las principales características señaladas en las especificaciones técnicas de la Forro para Urna de Diputaciones Locales.		Selección de primeras piezas al inicio de proceso productivo por variables.	
Material de fabricación:	Número de piezas del lote total: _____	<input type="checkbox"/>  Corrida de producción, verificado muestras por atributos (producto terminado). <input type="checkbox"/>	
Cartulina sulfatada una cara, de 14 puntos (220 g)	Tamaño de muestra revisadas: _____		
	Piezas Revisadas: <input type="text"/>		
ESPECIFICACIONES		RESULTADO DE LA INSPECCIÓN	
DIMENSIONES, SUAJADO PERIMETRAL Y RANURAS			
<b>Dimensiones:</b>	Largo 385 mm (+ 2.0;-0.0 mm) Ancho 385 (+ 2.0;-0.0 mm) Alto 90 mm (+ 2.0;-0.0 mm)		
<b>Suaje p/cartel informativo:</b>	Largo 75 mm Ancho 5 mm		
<b>Ranura central:</b>	Largo 125 mm Ancho 20 mm		
<b>Ranura para seguro:</b>	Largo: 30 mm Ancho 3 mm		
<b>Dimensiones exteriores seguro:</b>	Largo 50 mm Ancho: 20 mm		
<b>Dimensiones a pleca de seguro:</b>	Largo: 30 mm Ancho: 20 mm		
IMPRESIÓN (PANTONE 7613U Y COLOR NEGRO)			
<b>Color:</b>	Pantone 7613U Perfil color negro 0.7 mm		
<b>Texto en cara superior y bordes perimetrales:</b>	<b>DIPUTACIONES LOCALES</b>		
<b>Texto en bordes perimetrales:</b>	<b>Impact 172 puntos</b> (Comprimida en eje X= de 550 mm a 329 mm y 50 mm Alto y de 341 mm a 329 mm y 50 mm alto)		
<b>Flecha indicada:</b>	Largo: 140 mm Ancho: 25 mm		
<b>Marco perimetral en ranura central:</b>	<b>5 MM DE GROSOR</b>		
<b>Texto:</b>	<b>DEPOSITE AQUÍ SU BOLETA</b>		
<b>Fuente:</b>	Microgramma D Bold Extended: 63 puntos		
*SEÑALAR SI CUMPLE CON LAS ESPECIFICACIÓN TÉCNICA			



**REPORTE DE CALIDAD  
PRODUCTO EN PROCESO**

OBSERVACIONES:

SUPERVISOR (A) IEM:

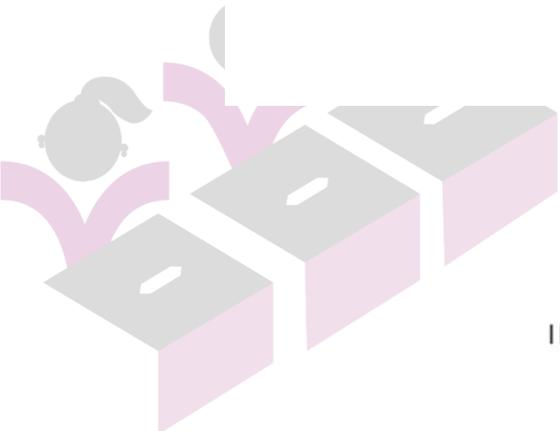
RESPONSABLE DE LA PRODUCCIÓN POR LA EMPRESA U IEM:

\_\_\_\_\_  
NOMBRE Y FIRMA

\_\_\_\_\_  
NOMBRE Y FIRMA

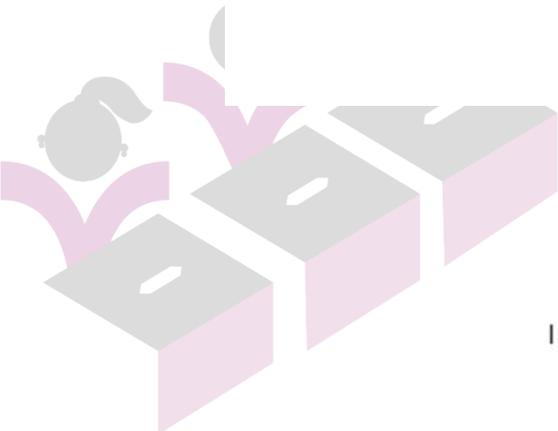
VO.BO

\_\_\_\_\_  
NOMBRE Y FIRMA



**REPORTE DE CALIDAD  
PRODUCTO EN PROCESO**

Material Electoral	RCPT:	Fecha de elaboración	Empresa Proveedora:
<b>FORRO PARA URNA DE AYUNTAMIENTO</b>	<b>11 LA 38</b>		<b>TALLERES GRÁFICOS DE MÉXICO</b>
REVISIÓN BASADA EN NCM-252-SSA1-2011 y NMX-N-106-SCFI-2010			
Este formato integra las principales características señaladas en las especificaciones técnicas del Forro para Urna de Diputaciones Locales.		Selección de primeras piezas al inicio de proceso productivo por variables.	
Material de fabricación:	Número de piezas del lote total: _____	Corrida de producción, verificado muestras por atributos (producto terminado).	
Cartulina sulfatada una cara, de 14 puntos (220 g)	Tamaño de muestra revisadas: _____		
	Piezas Revisadas: <input type="text"/>		
ESPECIFICACIONES		RESULTADO DE LA INSPECCIÓN	
DIMENSIONES, SUAJADO PERIMETRAL Y RANURAS			
<b>Dimensiones:</b>	Largo 385 mm (+ 2.0;-0.0 mm) Ancho 385 (+ 2.0;-0.0 mm) Alto 90 mm (+ 2.0;-0.0 mm)		
<b>Suaje p/cartel informativo:</b>	Largo 75 mm Ancho 5 mm		
<b>Ranura central:</b>	Largo 125 mm Ancho 20 mm		
<b>Ranura para seguro:</b>	Largo: 30 mm Ancho 3 mm		
<b>Dimensiones exteriores seguro:</b>	Largo 50 mm Ancho: 20 mm		
<b>Dimensiones a pleca de seguro:</b>	Largo: 30 mm Ancho: 20 mm		
IMPRESIÓN (PANTONE 7613U Y COLOR NEGRO)			
<b>Color:</b>	Pantone 7763U Perfil color negro 0.7 mm		
<b>Texto en cara superior y bordes perimetrales:</b>	<b>AYUNTAMIENTO</b>		
<b>Texto en bordes perimetrales:</b>	Impact 172 puntos (Comprimida en eje X= de 356 a 3209 mm/ de 341 a 329 mm y 50 mm de alto)		
<b>Flecha indicada:</b>	Largo: 140 mm Ancho: 25 mm		
<b>Marco perimetral en ranura central:</b>	5 MM DE GROSOR		
<b>Texto:</b>	<b>DEPOSITE AQUÍ SU BOLETA</b>		
<b>Fuente:</b>	Microgramma D Bold Extended: 63 puntos		
		*SENALAR SI CUMPLE CON LAS ESPECIFICACION TECNICA	



**REPORTE DE CALIDAD  
PRODUCTO EN PROCESO**

OBSERVACIONES:

SUPERVISOR (A) IEM:

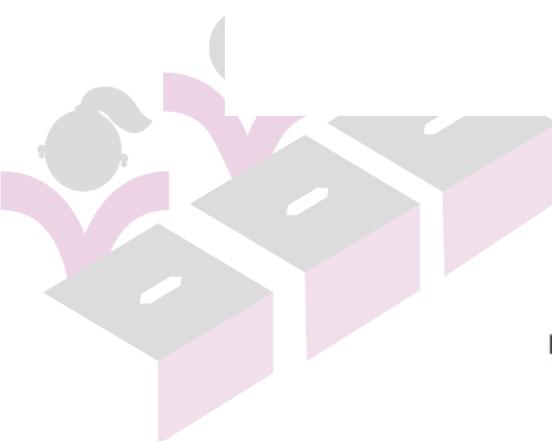
RESPONSABLE DE LA PRODUCCIÓN POR LA EMPRESA U IEM:

\_\_\_\_\_  
NOMBRE Y FIRMA

\_\_\_\_\_  
NOMBRE Y FIRMA

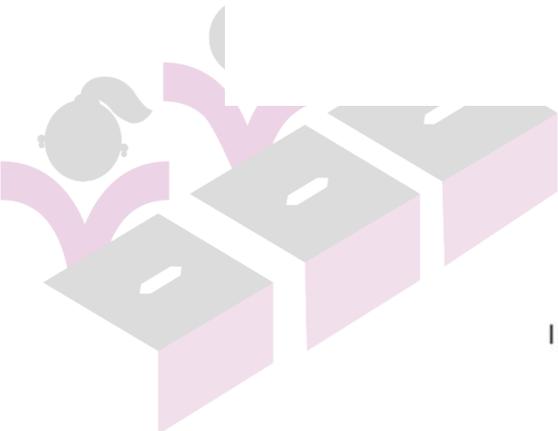
VO.BO

\_\_\_\_\_  
NOMBRE Y FIRMA



**REPORTE DE CALIDAD  
PRODUCTO EN PROCESO**

Material Electoral	RCPT:	Fecha de elaboración	Empresa Proveedor:
<b>ETIQUETA BRAILLE DIPUTACIONES LOCALES</b>	<b>12 LD 00</b>		<b>TALLERES GRÁFICOS DE MÉXICO</b>
REVISIÓN BASADA EN NMX-N-099-SCFI-2009 y ASTM D3656/D 3652 M01(2020)			
Este formato integra las principales características señaladas en las especificaciones técnicas del Etiquetas Braille Diputaciones Locales.		Selección de primeras piezas al inicio de proceso productivo por variables.	
Material de fabricación:	Número de piezas del lote total: _____	<input type="checkbox"/>  Corrida de producción, verificado muestras por atributos (producto terminado). <input type="checkbox"/>	
Mica autoadherible pigmentada respaldo papel bond siliconado.	Tamaño de muestra revisadas: _____		
	Piezas Revisadas: <input type="text"/>		
ESPECIFICACIONES		RESULTADO DE LA INSPECCIÓN	
DIMENSIONES, SUAJADO PERIMETRAL Y RANURAS			
Calibre:	5 milésimas		
Ancho:	25 mm (± 1.0 mm)		
Largo:	120 mm (± 1.0 mm)		
Plantilla:	Máximo de 22 etiquetas		
Texto en braille	DIPUTACIONES LOCALES		
Color:	Pantone 7613U		
Respaldo	Papel bond siliconado		
IMPRESIÓN (PANTONE 7613U Y COLOR NEGRO)			
Altura de relieve de puntos:	0.2 mm a 0.5 mm		
Diámetro de base de los puentes:	1.2 mm a 1.6 mm		
Distancia entre centros de puntos contiguos de la misma celda:	Horizontal 2.5 mm a 2.6 mm Vertical 2.5 mm a 2.6 mm		
Distancia entre centros de puntos idénticos de celdas contiguas:	6.0 mm a 6.1 mm		
Distancia entre centros de puntos idénticos de líneas contiguas:	10.0 mm a 10.8 mm		
Suaje:	Fácil desprendimiento del respaldo		
Ventaneo:	Libre de burbujas		
Sangrado:	Libre de pegajosidad		
*SEÑALAR SI CUMPLE CON LAS ESPECIFICACION TÉCNICA			



**REPORTE DE CALIDAD  
PRODUCTO EN PROCESO**

OBSERVACIONES:

SUPERVISOR (A) IEM:

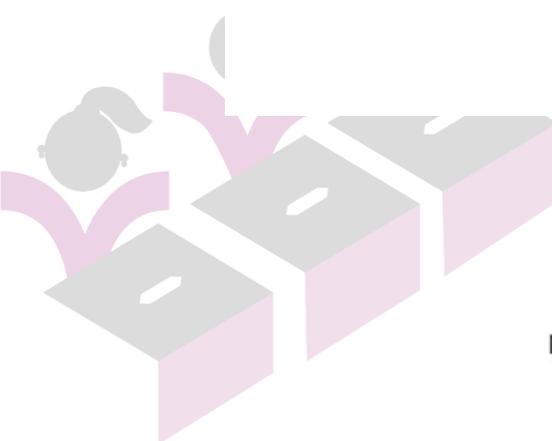
RESPONSABLE DE LA PRODUCCIÓN POR LA EMPRESA U IEM:

\_\_\_\_\_  
NOMBRE Y FIRMA

\_\_\_\_\_  
NOMBRE Y FIRMA

VO.BO

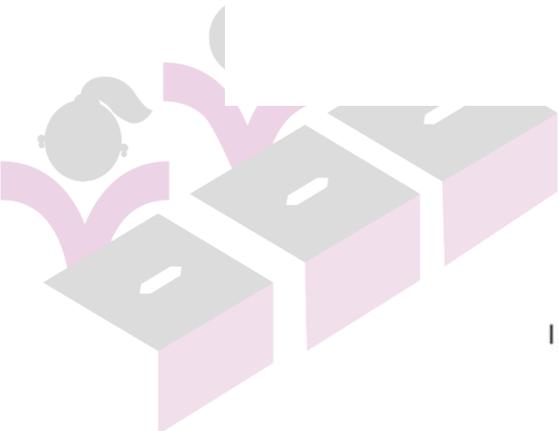
\_\_\_\_\_  
NOMBRE Y FIRMA



**REPORTE DE CALIDAD  
PRODUCTO EN PROCESO**

Material Electoral	RCPT:	Fecha de elaboración	Empresa Proveedora:
<b>ETIQUETA BRAILLE AYUNTAMIENTO</b>	<b>12 LA 00</b>		<b>TALLERES GRÁFICOS DE MÉXICO</b>
REVISIÓN BASADA EN NMX-N-099-SCFI-2009 y ASTM D3656/D 3652 M01(2020)			
Este formato integra las principales características señaladas en las especificaciones técnicas de la Etiqueta Braille Ayuntamiento			Selección de primeras piezas al inicio de proceso productivo por variables. <input type="checkbox"/>
Material de fabricación:	Número de piezas del lote total: _____		
Mica autoadherible pigmentada respaldo papel bond siliconado.	Tamaño de muestra revisadas: _____		
	Piezas Revisadas: <input type="checkbox"/>		Corrida de producción, verificado muestras por atributos (producto terminado). <input type="checkbox"/>
ESPECIFICACIONES		RESULTADO DE LA INSPECCIÓN	
DIMENSIONES, SUAJADO PERIMETRAL Y RANURAS			
Calibre:	5 milésimas		
Ancho:	25 mm (± 1.0 mm)		
Largo:	120 mm (± 1.0 mm)		
Plantilla:	Máximo de 22 etiquetas máximo		
Texto en braille	AYUNTAMIENTO		
Color:	Pantone 7763U		
Respaldo	Papel bond siliconado		
IMPRESIÓN (PANTONE 7613U Y COLOR NEGRO)			
Altura de relieve de puntos:	0.2 mm a 0.5 mm		
Diámetro de base de los puntos:	1.2 mm a 1.6 mm		
Distancia entre centros de puntos contiguos de la misma celda:	Horizontal 2.5 mm a 2.6 Vertical 2.5 mm a 2.6 mm		
Distancia entre centros de puntos idénticos de celdas contiguas:	6.0 mm a 6.1 mm		
Distancia entre centros de puntos idénticos de líneas contiguas:	10.0 mm a 10.8 mm		
Suaje:	Fácil desprendimiento del respaldo		
Ventaneo:	Libre de burbujas		
Sangrado:	Libre de pegajosidad		

\*SEÑALAR SI CUMPLE CON LAS ESPECIFICACIONES TÉCNICAS



**REPORTE DE CALIDAD  
PRODUCTO EN PROCESO**

OBSERVACIONES:

SUPERVISOR (A) IEM:

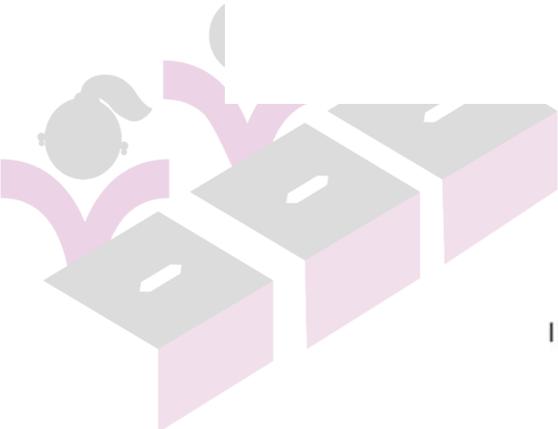
RESPONSABLE DE LA PRODUCCIÓN POR LA EMPRESA U IEM:

\_\_\_\_\_  
NOMBRE Y FIRMA

\_\_\_\_\_  
NOMBRE Y FIRMA

VO.BO

\_\_\_\_\_  
NOMBRE Y FIRMA



**REPORTE DE CALIDAD  
PRODUCTO EN PROCESO**

Material Electoral	RCPT:	Fecha de elaboración	Empresa
<b>CAJA CONTENEDORA DE MATERIAL ELECTORAL</b>	<b>13 LN 15</b>		<b>TALLERES GRÁFICOS DE MÉXICO</b>
REVISIÓN BASADA EN NMX-EE-074-1980, NMX-EE-075-1980, NMX-Z-009-1978, NMX-E-082-NYCE-2020, NOM-030-SCFI-2006 y NOM-050-SCFI-2004, NMX-E-232-CNCP-2014.			Selección de primeras piezas al inicio de proceso productivo por variables. <input type="checkbox"/>  Corrida de producción, verificado muestras por atributos (producto terminado). <input type="checkbox"/>
Este formato integra las principales características señaladas en las especificaciones técnicas del Caja Contenedora de Material Electoral			
Material de fabricación:	Número de piezas del lote total: _____		
Cartón corrugado, sencillo Kraft.	Tamaño de muestra revisadas: _____		
	Piezas Revisadas: <input type="checkbox"/>		
ESPECIFICACIONES		RESULTADO DE LA INSPECCIÓN	
MATERIAL DE FABRICACIÓN MATERIAL DE FABRICACIÓN			
Gramaje:	366 g/m <sup>2</sup>		
Enflautado:	Flauta (3.00 mm)		
IMPRESIÓN (UNA TINTA COLOR NEGRO)			
Tapas de la Caja Contenedora			
Tapas laterales:	Largo 700 mm		
	Ancho 150 mm		
Tapas laterales con seguros:	Largo 700 mm		
	Ancho 180 mm		
Solapas en tapas laterales:	Largo 150 mm		
	Ancho 150 mm		
Seguro y suajes			
Seguros:	Largo 160 a 160 mm Ancho 30 mm (±1.0 mm) incluye acoplamiento		
Suajes radiales en seguros:	Radio 13 mm (±1.0 mm)		
Ranuras en solapas para seguros:	Largo 160 mm (±1.00 mm) Ancho 4 mm (±1 mm)		
Suajes radiales para asa:	Radio 8 mm (±1.00 mm) distancia entre centros 160 mm (±2 mm)		
IMPRESIÓN (UNA TINTA COLOR NEGRO)			
Cara frontal	ESTA CAJA CONTIENE EL SIGUIENTE		
Texto:	MATERAIL ELECTORAL		
Fuente:	Arial de 100 puntos (negritas)		
Caja frontal	"TEXTOS DE LOS MATERIALES		
Texto:	CONTENIDOS EN LA CAJA"		
	Arial 72 puntos		
Impresión QR:	50 mm x 50 mm		
Cara posterior	CONTIENE MATERIAL ELECTORAL		
Texto:	Arial de 150 puntos (negritas)		
Fuente:			
Emblema IEM en cara posterior y frontal	Largo 226.97 mm (±1 mm) Alto 135 mm (±1 mm)		
Dentro de área:			
Emblema IEM caras Laterales	Largo 130 mm (±1 mm) Alto 77.32 mm (± 1 mm)		
Dentro de área			
UNIÓN DE LA CAJA CONTENEDORA			
Cerrado de caja paquete:	Largo 900 mm Ancho 150 mm Alto 700 mm		
Facilidad de Armado y Simetría			

\*SEÑALAR SI CUMPLE CON LAS ESPECIFICACION TÉCNICA



**REPORTE DE CALIDAD  
PRODUCTO EN PROCESO**

OBSERVACIONES:

SUPERVISOR (A) IEM:

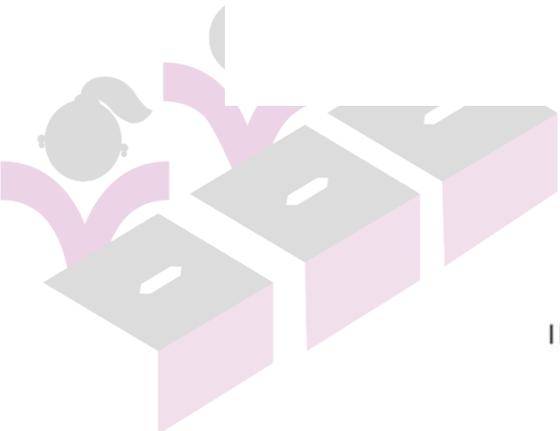
RESPONSABLE DE LA PRODUCCIÓN POR LA EMPRESA U IEM:

\_\_\_\_\_  
NOMBRE Y FIRMA

\_\_\_\_\_  
NOMBRE Y FIRMA

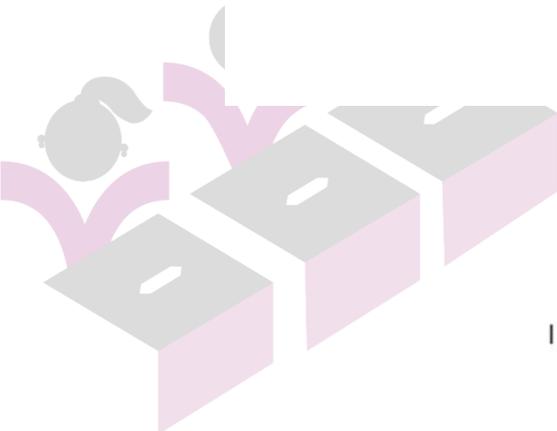
VO.BO

\_\_\_\_\_  
NOMBRE Y FIRMA



**REPORTE DE CALIDAD  
PRODUCTO EN PROCESO**

Material Electoral	RCPT:	Fecha de elaboración	Empresa
<b>CAJA CONTENEDORA DE MATERIAL ELECTORAL 15 mm (ASA, CONTRA ASA, CORREAS Y HOMBRERAS)</b>	<b>13 LN 15</b>		<b>TALLERES GRÁFICOS DE MÉXICO</b>
REVISIÓN BASADA EN NMX-E-082-NYCE-2020, ASTM D256-10R18/D256-102, ASTM D6 38-22, NMX-E-232-CNCP-2014, ASTM D0785-08 (2015) y ASTM D1238-20			
Este formato integra las principales características señaladas en las especificaciones técnicas del Caja Contenedora de Material Electoral (asa, contra asa, correas y hombreras)			Selección de primeras piezas al inicio de proceso productivo por variables. <input type="checkbox"/>
Material de fabricación:	Número de piezas del lote total: _____		
Poliétileno de baja densidad (LDPE), color negro. Índice de fluidez 2.0 g/10 min. Resistencia a tracción a 20°C 150 kg/cm². HRD 60-73.	Tamaño de muestra revisadas: _____		Corrida de producción, verificado muestras por atributos (producto terminado). <input type="checkbox"/>
Cinta de polipropileno de 2" color negro y hombreras en tela poliéster 1200 color negro, ribeteadas.	Piezas Revisadas: <input type="checkbox"/>		
ESPECIFICACIONES		RESULTADO DE LA INSPECCIÓN	
<b>ASA</b>			
<b>Largo:</b>	227 mm		
<b>Ancho:</b>	38 mm		
<b>Espesor perimetral</b>	4.5 mm		
<b>Relieve logotipo reciclado:</b>	Dimensiones: 10 mm x 7 mm		
<b>CONTRA ASA</b>			
<b>Largo</b>	205 mm		
<b>Ancho</b>	24 mm		
<b>Espesor perimetral:</b>	3.5 mm		
<b>CORREA FRONTAL Y POSTERIOR</b>			
<b>Largo</b>	5200 mm		
<b>Ancho:</b>	2" (50.8 mm)		
<b>CORREAS LATERALES</b>			
<b>Largo</b>	500 mm		
<b>Ancho:</b>	2" (50.8 mm)		
<b>HOMBRERAS</b>			
<b>Cubierta:</b>	Tela poliéster color negro, Ribeteado perimetral		
<b>Velcro en color negro:</b>	Largo 100 mm Ancho 2" (50.8 mm)		
		*SEÑALAR SI CUMPLE CON LAS ESPECIFICACION TECNICA	



**REPORTE DE CALIDAD  
PRODUCTO EN PROCESO**

OBSERVACIONES:

SUPERVISOR (A) IEM:

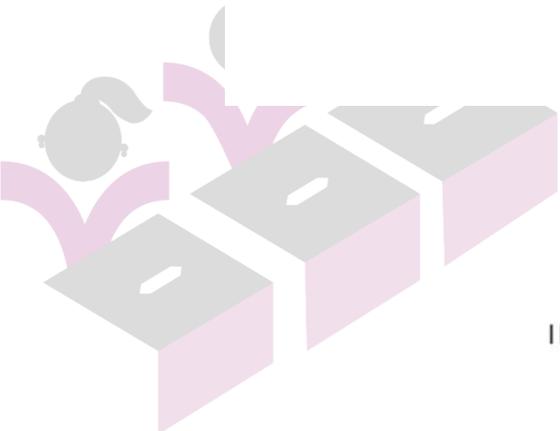
RESPONSABLE DE LA PRODUCCIÓN POR LA EMPRESA U IEM:

\_\_\_\_\_  
NOMBRE Y FIRMA

\_\_\_\_\_  
NOMBRE Y FIRMA

VO.BO

\_\_\_\_\_  
NOMBRE Y FIRMA



**REPORTE DE CALIDAD  
PRODUCTO EN PROCESO**

Material Electoral	Fecha de elaboración	Empresa Proveedora:
<b>ETIQUETAS PARA CAJA PAQUETE (DIPUTACIONES LOCALES)</b>		<b>TALLERES GRÁFICOS DE MÉXICO</b>
Este formato integra las principales características señaladas en las especificaciones técnicas de la Caja Paquete de Diputaciones Locales.		
Material de fabricación:	Número de piezas del lote total: _____	Selección de primeras piezas al inicio de proceso productivo por variables. <input type="checkbox"/>
Película de vinil (PVC) flexible, adhesivo acrílico removible.	Tamaño de muestra revisadas: _____	
	Piezas Revisadas: <input type="checkbox"/>	Corrida de producción, verificado muestras por atributos (producto terminado). <input type="checkbox"/>
<b>ESPECIFICACIONES</b>		<b>RESULTADO DE LA INSPECCIÓN</b>
<b>MATERIAL DE FABRICACIÓN</b>		
<b>Material:</b>	Película de vinil (PVC) flexible, adhesivo acrílico removible.	
<b>Gramaje:</b>	110 g/m <sup>2</sup> (± 10%)	
<b>Espesor:</b>	3.15 milésimas de pulgadas (80 micras + 10%)	
<b>CORTE DE VINIL (PANTONE 7613U Y COLOR NEGRO)</b>		
<b>Cara de la Caja Paquete Electoral</b>		
<b>Superior e inferior:</b>	Ancho 117 mm / Largo 470 mm	
<b>Tapas de la Caja Paquete Electoral</b>		
<b>Tapa lateral izquierda / derecha:</b>	Ancho 250 mm Alto 300 mm	
<b>IMPRESIÓN (UNA TINTA COLOR NEGRO)</b>		
<b>Texto fuente parte superior/inferior de la caja:</b>	MUNICIPIO, DISTRITO, SECCIÓN Y TIPO DE CASILLA	
<b>Líneas:</b>	Arial Bold de 42 puntos (negritas). 3 mm de grosor x 220 mm de largo	
<b>Texto fuente cara lateral izquierda:</b>	MUNICIPIO, DISTRITO, SECCIÓN Y TIPO DE CASILLA	
<b>Líneas:</b>	Arial Bold de 36 puntos (negritas). 3 mm de grosor x 120 mm de largo.	
<b>Emblema del IEM cara lateral derecha:</b>	Dimensiones 140 mm de largo x 84 mm de alto	
<b>Logotipo de reciclado (4PEBD):</b>	Largo 20 mm Alto 27 mm	

\*SEÑALAR SI CUMPLE CON LAS ESPECIFICACIÓN TÉCNICA



**REPORTE DE CALIDAD  
PRODUCTO EN PROCESO**

OBSERVACIONES:

SUPERVISOR (A) IEM:

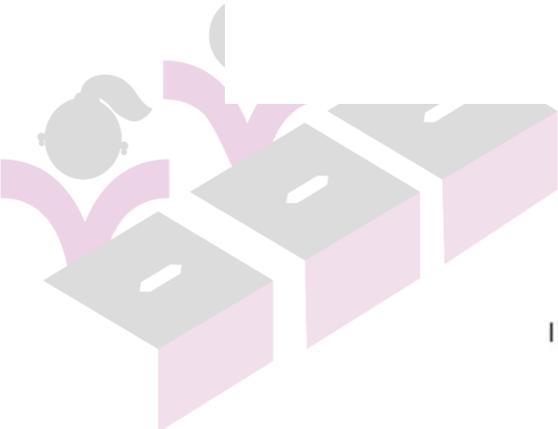
RESPONSABLE DE LA PRODUCCIÓN POR LA EMPRESA U IEM:

\_\_\_\_\_  
NOMBRE Y FIRMA

\_\_\_\_\_  
NOMBRE Y FIRMA

VO.BO

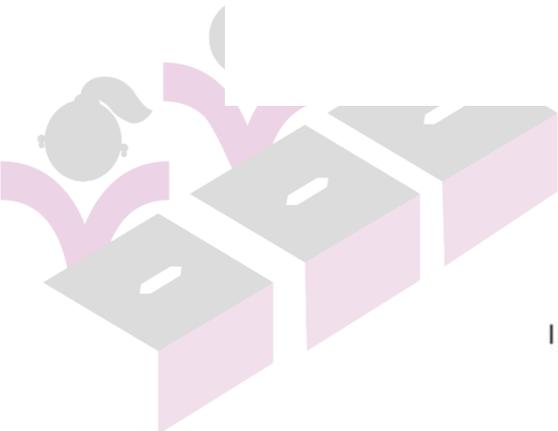
\_\_\_\_\_  
NOMBRE Y FIRMA



**REPORTE DE CALIDAD  
PRODUCTO EN PROCESO**

Material Electoral		Fecha de elaboración	Empresa Proveedor:
<b>ETIQUETAS PARA CAJA PAQUETE (AYUNTAMIENTO)</b>			<b>TALLERES GRÁFICOS DE MÉXICO</b>
Este formato integra las principales características señaladas en las especificaciones técnicas de la Caja Paquete de Ayuntamiento.			Selección de primeras piezas al inicio de proceso productivo por variables. <input type="checkbox"/>
Material de fabricación:	Número de piezas del lote total: _____		
Película de vinil (PVC) flexible, adhesivo acrílico removible.	Tamaño de muestra revisadas: _____		
	Piezas Revisadas: <input type="checkbox"/>		Corrida de producción, verificado muestras por atributos (producto terminado). <input type="checkbox"/>
ESPECIFICACIONES		RESULTADO DE LA INSPECCIÓN	
MATERIAL DE FABRICACIÓN			
<b>Material:</b>	Película de vinil (PVC) flexible, adhesivo acrílico removible.		
<b>Gramaje:</b>	110 g/m <sup>2</sup> (± 10%)		
<b>Espesor:</b>	3.15 milésimas de pulgadas (80 micras + 10%)		
CORTE DE VINIL (PANTONE 7763U Y COLOR NEGRO)			
Cara de la Caja Paquete Electoral			
<b>Superior e inferior:</b>	Ancho 67 mm / Largo 470 mm		
Tapas de la Caja Paquete Electoral			
<b>Tapa lateral izquierda / derecha:</b>	Ancho 150 mm Alto 300 mm		
IMPRESIÓN (UNA TINTA COLOR NEGRO)			
<b>Texto fuente parte superior/inferior de la caja:</b>	MUNICIPIO, DISTRITO, SECCIÓN Y TIPO DE CASILLA		
<b>Líneas:</b>	Arial Bold de 42 puntos (negrillas). 3 mm de grosor x 220 mm de largo		
<b>Texto fuente cara lateral izquierda:</b>	MUNICIPIO, DISTRITO, SECCIÓN Y TIPO DE CASILLA		
<b>Líneas:</b>	Arial Bold de 36 puntos (negrillas). 3 mm de grosor x 120 mm de largo.		
<b>Emblema del IEM cara lateral derecha:</b>	Dimensiones 140 mm de largo x 84 mm de alto		
<b>Logotipo de reciclado (4PEBD):</b>	Largo 20 mm Alto 27 mm		

\*SEÑALAR SI CUMPLE CON LAS ESPECIFICACIÓN TÉCNICA



**REPORTE DE CALIDAD  
PRODUCTO EN PROCESO**

OBSERVACIONES:

SUPERVISOR (A) IEM:

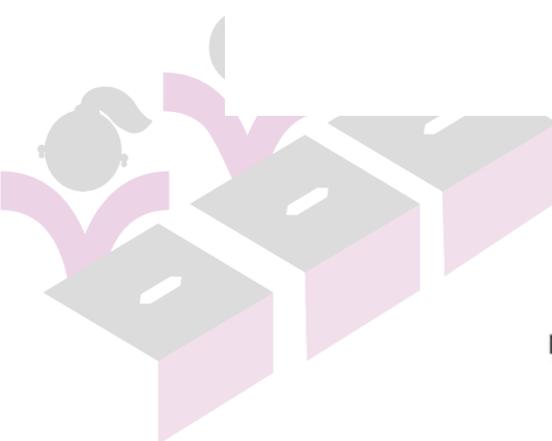
RESPONSABLE DE LA PRODUCCIÓN POR LA EMPRESA U IEM:

\_\_\_\_\_  
NOMBRE Y FIRMA

\_\_\_\_\_  
NOMBRE Y FIRMA

VO.BO

\_\_\_\_\_  
NOMBRE Y FIRMA



## Anexo 4

### Formatos para la revisión del Producto Terminado del Material Electoral

#### REPORTE DE CALIDAD DE PRODUCTO TERMINADO

Producto: <u>          <b>CANCEL ELECTORAL</b>          </u>	RCPT: _____
Proveedor: _____	Tamaño del lote muestra: _____
Lote (total): _____	No. De cajas a muestrear: _____
Fecha de muestreo: _____	No. de piezas: _____

#### INSPECCIÓN POR ATRIBUTOS

Nivel de Inspección:	Norma oficial: AQL:	ISO 2859 (Militar Standard 105E) 2.50%
----------------------	------------------------	---

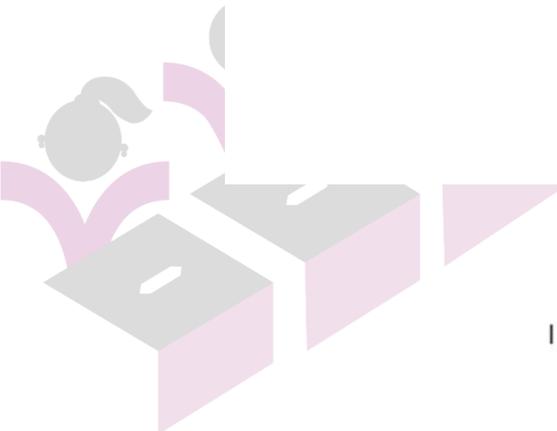
#### INSPECCIÓN DE DEFECTOS

ATRIBUTOS GENERALES	
<b>PATAS</b>	
Funcionamiento correcto del PIN.	
Acoplamiento e patas e insertos sin dificultad	
Superficie externa libre de grasa y polvo	
Regatones colocados correctamente	
<b>TENSOR</b>	
Longitud aprobada (550mm)	
Remachado en la parte central de las patas	
<b>SEPARADORES</b>	
Desplegado sin deformación de los separadores	
Acoplamiento a la base y patas sin dificultad	
<b>CORTINAS</b>	
Inserción sin dificultad del tubo cortinero	
Inserción sin dificultad de los tapones en el tubo cortinero	
<b>DOMENSIONES INTEGRADO</b>	
Dimensiones: Largo 1120mm X Ancho 700mm X Altura 1782mm	
Estabilidad	

\*SEÑALAR SI CUMPLE O NO CUMPLE CPN LA ESPECIFICACIÓN TÉCNICA

**ACEPTADO**

**RECHAZADO**



**REPORTE DE CALIDAD DE  
PRODUCTO TERMINADO**

Observaciones:

SUPERVISOR (A) IEM:

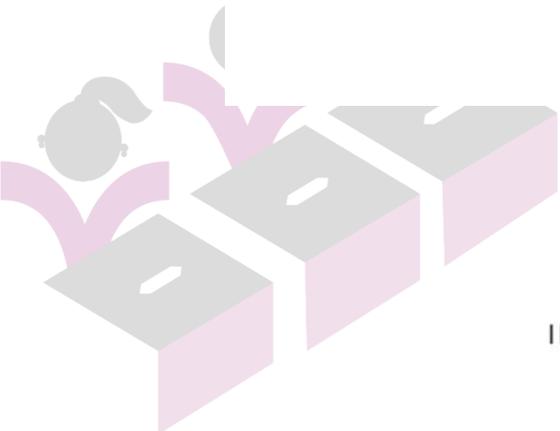
RESPONSABLE DE LA PRODUCCIÓN POR LA EMPRESA U IEM:

\_\_\_\_\_  
NOMBRE Y FIRMA

\_\_\_\_\_  
NOMBRE Y FIRMA

VO.BO

\_\_\_\_\_  
NOMBRE Y FIRMA



**REPORTE DE CALIDAD DE  
PRODUCTO TERMINADO**

Producto: <u>CAJA PAQUETE ELECTORAL DIPUTACIONES 250 mm</u>	RCPT: _____
Proveedor: _____	Tamaño del lote muestra: _____
Lote (total): _____	No. De cajas a muestrear: _____
Fecha de muestreo: _____	No. de piezas: _____

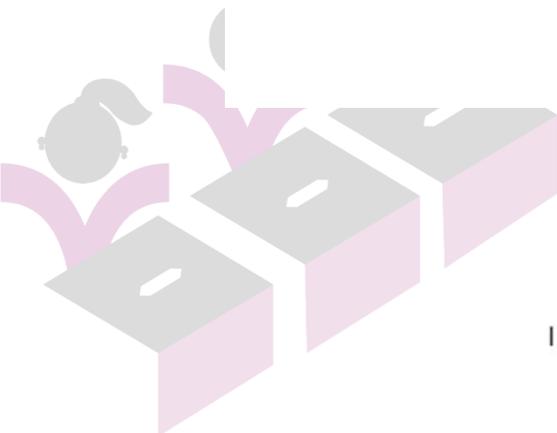
**INSPECCIÓN POR ATRIBUTOS**

Nivel de Inspección:	Norma oficial: AQL:	ISO 2859 (Military Standard 105E) 2.50%
----------------------	------------------------	--

**INSPECCIÓN DE DEFECTOS**

ATRIBUTOS GENERALES	
<b>CARACTERÍSTICAS DEL MATERIAL DE FABRICACIÓN</b>	
Lámina de plástico de polipropileno, color Pantone 7613 U libre de subtonalidades	
Sin marca superficiales y sin fracturas por suaje	
Seguros laterales completos, contorno correcto y sin fracturas	
Ranuras para seguros de tapas libre de residuos y dimensiones correctas	
<b>ENGRAPADO</b>	
7 grapas en la unión del cuerpo a 45°, con distribución equidistante	
El material no presenta fracturas o marcas en el área del engrapado	
<b>ASA, CONTRA ASA, CORREAS Y BROCHES</b>	
Asa, contra asa, correas y broches colocadas en la posición correcta	
El proveedor presenta certificado de pruebas de laboratorio de la calidad del plástico	
Fecha de certificado correspondiente	
<b>IMPRESIONES EN SERIGRAFÍA</b>	
Una tinta en color negro	
Impresiones con textura lisa y completas, óptimo acabado superficial, sin desprendimiento, sin faltantes, sin defectos de impresión	
<b>FUNDAS DE POLIVINIL EXTERIORES EN CAJA PAQUETE</b>	
Funda adherida en cara posterior de la Caja Paquete Electoral, impresa en color Pantone 7613U	
Funda adherida en cara frontal de la Caja Paquete Electoral, impresa en color negro	
Fundas sin deformaciones por pegado en la caja paquete	
Óptima adherencia de las fundas a la CPE, colocadas en posición correcta y presentando dificultad para su separación de la CPE	

\*SENALAR SI CUMPLE O NO CUMPLE CPN LA ESPECIFICACION TÉCNICA



**REPORTE DE CALIDAD DE  
PRODUCTO TERMINADO**

ENSAMBLE Y ARMADO	
Óptimo marcado de las placas de doblez para el armado	
Inserción sin dificultad de los seguros en las ranuras	
Simetría y dimensiones. Largo 470 mm/ Ancho 150mm/ Alto 300mm	
Funcionamiento correcto de los broches, las correas y las hombreras	
CAJA PARA EMPAQUE	
Caja para empaque con 25 piezas	
Óptimo pegado y engrapado en las uniones para formar la caja	
Caja sin daños por el manejo y sin deformaciones	
Cerrada con cinta canela 2° y 2 bandas de fleje	

\*SEÑALAR SI CUMPLE O NO CUMPLE CPN LA ESPECIFICACION TECNICA

ACEPTADO

RECHAZADO

Observaciones:

SUPERVISOR (A) IEM:

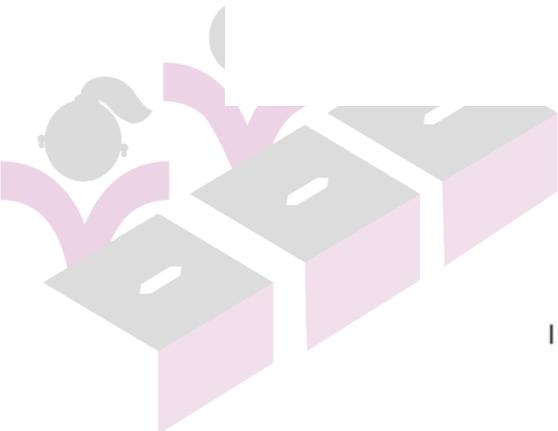
RESPONSABLE DE LA PRODUCCIÓN POR LA EMPRESA U IEM:

\_\_\_\_\_  
NOMBRE Y FIRMA

\_\_\_\_\_  
NOMBRE Y FIRMA

VO.BO

\_\_\_\_\_  
NOMBRE Y FIRMA



**REPORTE DE CALIDAD DE  
PRODUCTO TERMINADO**

Producto: <u>CAJA PAQUETE ELECTORAL AYUNTAMIENTO 150 mm</u>	RCPT: _____
Proveedor: _____	Tamaño del lote muestra: _____
Lote (total): _____	No. De cajas a muestrear: _____
Fecha de muestreo: _____	No. de piezas: _____

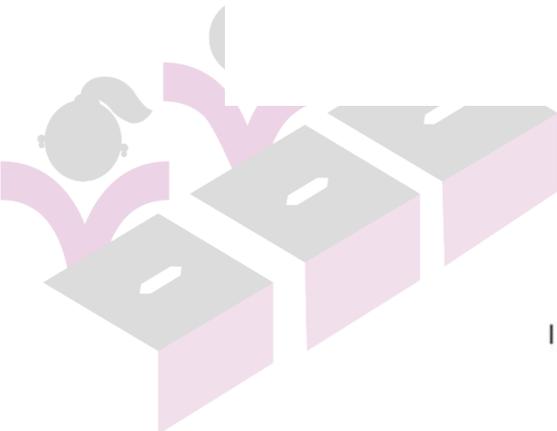
**INSPECCIÓN POR ATRIBUTOS**

Nivel de Inspección:	Norma oficial: AQL:	ISO 2859 (Military Standard 105E) 2.50%
----------------------	------------------------	--

**INSPECCIÓN DE DEFECTOS**

ATRIBUTOS GENERALES	
<b>CARACTERÍSTICAS DEL MATERIAL DE FABRICACIÓN</b>	
Lámina de plástico de polipropileno, color Pantone 7763 U libre de sus tonalidades	
Sin marca superficiales y sin fracturas por suaje	
Seguros laterales completos, contorno correcto y sin fracturas	
Ranuras para seguros de tapas libre de residuos y dimensiones correctas	
<b>ENGRAPADO</b>	
7 grapas en la unión del cuerpo a 45°, con distribución equidistante	
El material no presenta fracturas o marcas en el área del engrapado	
<b>ASA, CONTRA ASA, CORREAS Y BROCHES</b>	
Asa, contra asa, correas y broches colocadas en la posición correcta	
El proveedor presenta certificado de pruebas de laboratorio de la calidad del plástico	
Fecha de certificado correspondiente	
<b>IMPRESIONES EN SERIGRAFÍA</b>	
Una tinta en color negro	
Impresiones con textura lisa y completas, óptimo acabado superficial, sin desprendimiento, sin faltantes, sin defectos de impresión	
<b>FUNDAS DE POLIVINIL EXTERIROS EN CAJA PAQUETE</b>	
Funda adherida en cara posterior de la Caja Paquete Electoral, impresa en color Pantone 7763U	
Funda adherida en cara frontal de la Caja Paquete Electoral, impresa en color negro	
Fundas sin deformaciones por pegado en la caja paquete	
Óptima adherencia de las fundas a la CPE, colocadas en posición correcta y presentando dificultad para su separación de la CPE	

\*SEÑALAR SI CUMPLE O NO CUMPLE CPN LA ESPECIFICACIÓN TÉCNICA



**REPORTE DE CALIDAD DE  
PRODUCTO TERMINADO**

ENSAMBLE Y ARMADO	
Óptimo marcado de las placas de doblez para el armado	
Inserción sin dificultad de los seguros en las ranuras	
Simetría y dimensiones. Largo 470 mm/ Ancho 150mm/ Alto 300mm	
Funcionamiento correcto de los broches, las correas y las hombreras	
CAJA PARA EMPAQUE	
Caja para empaque con 25 piezas	
Óptimo pegado y engrapado en las uniones para formar la caja	
Caja sin daños por el manejo y sin deformaciones	
Cerrada con cinta canela 2° y 2 bandas de fleje	

\*SEÑALAR SI CUMPLE O NO CUMPLE CPN LA ESPECIFICACION TÉCNICA

ACEPTADO

RECHAZADO

Observaciones:

SUPERVISOR (A) IEM:

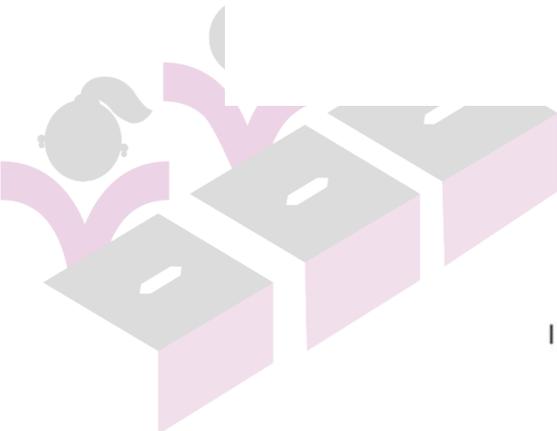
RESPONSABLE DE LA PRODUCCIÓN POR LA EMPRESA U IEM:

\_\_\_\_\_  
NOMBRE Y FIRMA

\_\_\_\_\_  
NOMBRE Y FIRMA

VO.BO

\_\_\_\_\_  
NOMBRE Y FIRMA



**REPORTE DE CALIDAD DE  
PRODUCTO TERMINADO**

Producto: <u>MARCADOR DE BOLETAS</u>	RCPT: _____
Proveedor: _____	Tamaño del lote muestra: _____
Lote (total): _____	No. De cajas a muestrear: _____
Fecha de muestreo: _____	No. de piezas: _____

**INSPECCIÓN POR ATRIBUTOS**

Nivel de Inspección:	Norma oficial: AQL:	ISO 2859 (Military Standard 105E) 2.50%
----------------------	---------------------	--

**INSPECCIÓN DE DEFECTOS**

ATRIBUTOS GENERALES	
CARACTERÍSTICAS DEL MATERIAL DE FABRICACIÓN	
Color negro mate	
Punta chata	
Sin fractura en el cuerpo	
CAJA INDIVIDUAL PARA 4 MARCADORES DE BOLETA	
Cartulina cople, una cara blanca mate	
Impresiones completas, uniformes; a una tinta color negro	
Impresiones sin sangrado, fantasmas o piojos	
Caja sin deformaciones por el contenido	
CAJA PARA EMPAQUE	
Cartón corrugado, flauta tipo C	
Impresiones completas, uniformes; a una tinta color negro	
Impresiones sin sangrado, fantasmas o piojos	
Contenido 640 marcadores de boletas (piezas)	
Caja sin daños por el manejo y sin deformaciones	
Cerrada con cinta canela y dos bandas de fleje plástico	

\*SEÑALAR SI CUMPLE O NO CUMPLE CPN LA ESPECIFICACIÓN TÉCNICA

ACEPTADO

RECHAZADO



**REPORTE DE CALIDAD DE  
PRODUCTO TERMINADO**

Observaciones:

SUPERVISOR (A) IEM:

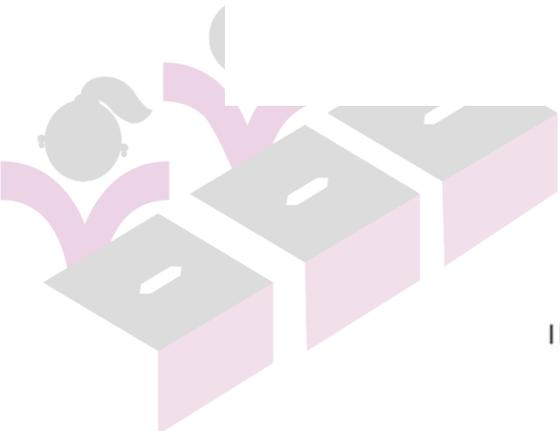
RESPONSABLE DE LA PRODUCCIÓN POR LA EMPRESA U IEM:

\_\_\_\_\_  
NOMBRE Y FIRMA

\_\_\_\_\_  
NOMBRE Y FIRMA

VO.BO

\_\_\_\_\_  
NOMBRE Y FIRMA



**REPORTE DE CALIDAD DE  
PRODUCTO TERMINADO**

Producto: <b>SUJETADOR PARA MARCADOR DE BOLETAS</b>	RCPT: _____
Proveedor: _____	Tamaño del lote muestra: _____
Lore (total): _____	No. De cajas a muestrear: _____
Fecha de muestreo: _____	No. de piezas: _____

**INSPECCIÓN POR ATRIBUTOS**

Nivel de Inspección:	Norma oficial: AQL:	ISO 2859 (Militar Standard 105E) 2.50%
----------------------	------------------------	---

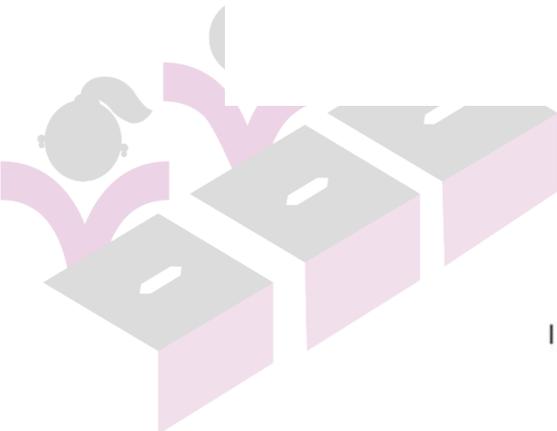
**INSPECCIÓN DE DEFECTOS**

ATRIBUTOS GENERALES	
CARACTERÍSTICAS DEL MATERIAL DE FABRICACIÓN	
Hule natural, color negro	
Sujetadores libres de rebabas y grietas	
Cartón perfectamente colocado al sujetador	
Cordón con puntas cauterizadas	
CAJA PARA EMPAQUE	
Contenido 400 piezas por caja (40 atados de 10 piezas)	
Impresiones completas, sin sangrado, fantasmas o piojos	
Caja pegada y grapada en las uniones	
Caja sin daños por el manejo y sin deformaciones	
Cerrada con cinta canela	

\*SEÑALAR SI CUMPLE O NO CUMPLE CPN LA ESPECIFICACION TECNICA

**ACEPTADO**

**RECHAZADO**



**REPORTE DE CALIDAD DE  
PRODUCTO TERMINADO**

Observaciones:

SUPERVISOR (A) IEM:

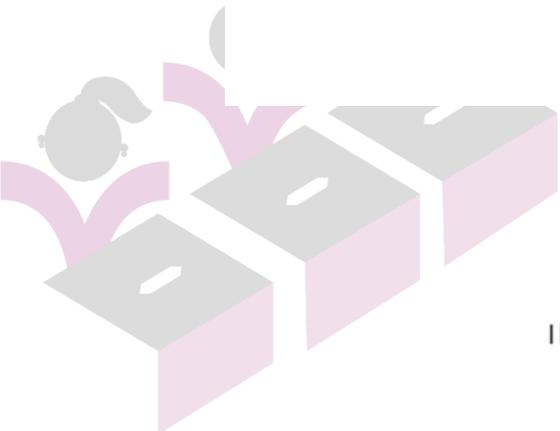
RESPONSABLE DE LA PRODUCCIÓN POR LA EMPRESA U IEM:

\_\_\_\_\_  
NOMBRE Y FIRMA

\_\_\_\_\_  
NOMBRE Y FIRMA

VO.BO

\_\_\_\_\_  
NOMBRE Y FIRMA



**REPORTE DE CALIDAD DE  
PRODUCTO TERMINADO**

Producto: <b>CINTA DE SEGURIDAD</b>	RCPT: _____
Proveedor: _____	Tamaño del lote muestra: _____
Lore (total): _____	No. De cajas a muestrear: _____
Fecha de muestreo: _____	No. de piezas: _____

**INSPECCIÓN POR ATRIBUTOS**

Nivel de Inspección:	Norma oficial: AQL:	ISO 2859 (Military Standard 105E) 2.50%
----------------------	---------------------	--

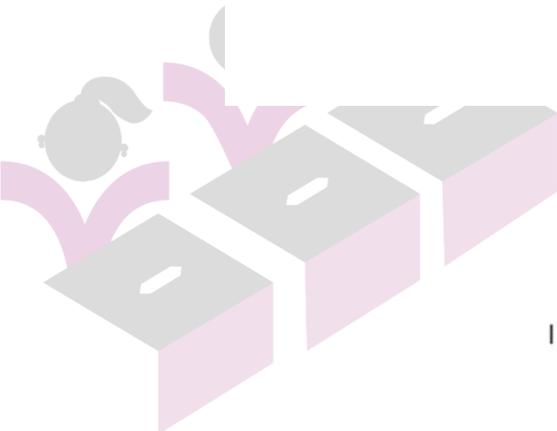
**INSPECCIÓN DE DEFECTOS**

ATRIBUTOS GENERALES	
MATERIAL DE FABRICACIÓN	
Polipropileno adherible transparente	
Dimensiones: Largo 15 000 mm Ancho 48 mm	
Centro de cartón	
IMPRESIÓN EN CINTA	
Impresión en flexografía	
Una tinta color negro	
Impresiones uniformes y completas, sin sangrado, sin fantasmas o piojos	
CARACTERÍSTICAS DEL EMBOBINADO	
Embobinado uniforme	
Sin sangrado por pegamento	
Sin burbujas	
Sin deslizamiento de capas (Telescopio)	
Sin separación parcial de capas ni protuberancias (Ventaneo)	
Sin desgarre	
Sin desprendimiento de adhesivo o del texto	
La cinta debe contar con una pestaña para fácil desembobinado	
CAJA PAA EMPAQUE	
Caja con 100 cintas de seguridad	
Caja sin daños por el manejo y sin deformaciones	
Cerrada con cinta canela y dos bandas de fleje plástico	

\*SENALAR SI CUMPLE O NO CUMPLE CPN LA ESPECIFICACION TECNICA

ACEPTADO

RECHAZADO



**REPORTE DE CALIDAD DE  
PRODUCTO TERMINADO**

Observaciones:

SUPERVISOR (A) IEM:

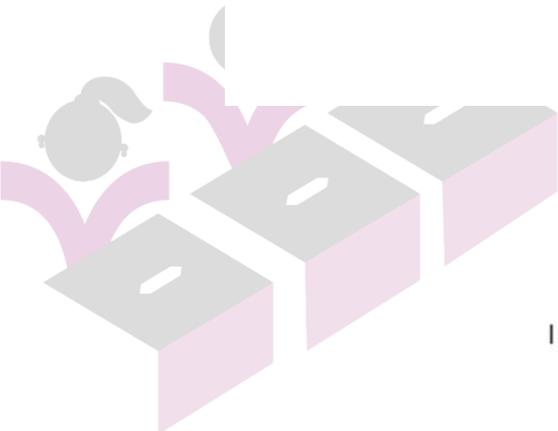
RESPONSABLE DE LA PRODUCCIÓN POR LA EMPRESA U IEM:

\_\_\_\_\_  
NOMBRE Y FIRMA

\_\_\_\_\_  
NOMBRE Y FIRMA

VO.BO

\_\_\_\_\_  
NOMBRE Y FIRMA



**REPORTE DE CALIDAD DE  
PRODUCTO TERMINADO**

Producto: <b>FORRO PARA URNA DE DIPUTACIONES LOCALES</b>	RCPT: _____
Proveedor: _____	Tamaño del lote muestra: _____
Lote (total): _____	No. De cajas a muestrear: _____
Fecha de muestreo: _____	No. de piezas: _____

**INSPECCIÓN POR ATRIBUTOS**

Nivel de Inspección:	Norma oficial: AQL:	ISO 2859 (Militar Standard 105E) 2.50%
----------------------	------------------------	---

**INSPECCIÓN DE DEFECTOS**

ATRIBUTOS GENERALES	
MATERIAL DE FABRICACIÓN	
Dimensiones Largo 385 mm (+ 2.0;-0.0 mm) Ancho 385 (+ 2.0;-0.0 mm) Alto 90 mm (+ 2.0;-0.0 mm)	
Suaje p/cartel informativo Largo 75 mm Ancho 5 mm	
Ranura central Largo 125 mm Ancho 20 mm	
Ranura para seguro Largo: 30 mm Ancho 3 mm	
Dimensiones exteriores seguro Largo 50 mm Ancho: 20 mm	
Dimensiones a pleca de seguro Largo: 30 mm Ancho: 20 mm	
IMPRESIÓN	
Color Pantone 7613U	
Texto en cara superior y bordes perimetrales <b>DIPUTACIONES LOCALES</b>	
Texto en bordes perimetrales Impact 172 puntos (Comprimida en eje X= de 550 mm a 329 mm y 50 mm Alto y de 341 mm a 329 mm y 50 mm alto)	
Flèche indicada Largo: 140 mm Ancho: 25 mm	
Marco perimetral en ranura central 5 MM DE GROSOR	
Texto <b>DEPOSITE AQUÍ SU BOLETA</b>	
Fuente Microgramma D Bold Extended: 63 puntos	
<b>Fuente:</b>	*SEÑALAR SI CUMPLE O NO CUMPLE CON LA ESPECIFICACIÓN TÉCNICA
<b>ACEPTADO</b>	<b>RECHAZADO</b>

**REPORTE DE CALIDAD DE  
PRODUCTO TERMINADO**

Observaciones:

SUPERVISOR (A) IEM:

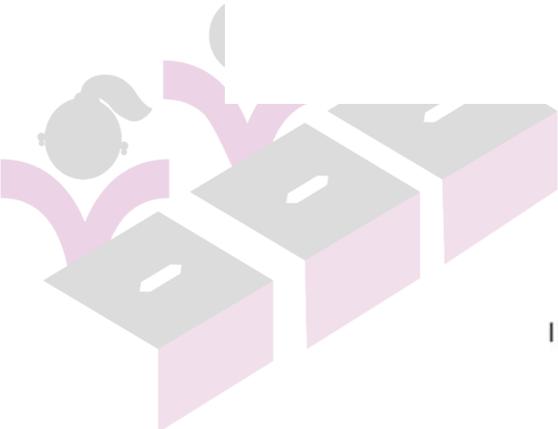
RESPONSABLE DE LA PRODUCCIÓN POR LA EMPRESA U IEM:

\_\_\_\_\_  
NOMBRE Y FIRMA

\_\_\_\_\_  
NOMBRE Y FIRMA

VO. BO

\_\_\_\_\_  
NOMBRE Y FIRMA



**REPORTE DE CALIDAD DE  
PRODUCTO TERMINADO**

Producto: <u>FORRO PARA URNA DE AYUNTAMIENTO</u>	RCPT: _____
Proveedor: _____	Tamaño del lote muestra: _____
Lote (total): _____	No. De cajas a muestrear: _____
Fecha de muestreo: _____	No. de piezas: _____

**INSPECCIÓN POR ATRIBUTOS**

Nivel de Inspección:	Norma oficial: AQL:	ISO 2859 (Militar Standard 105E) 2.50%
----------------------	------------------------	---

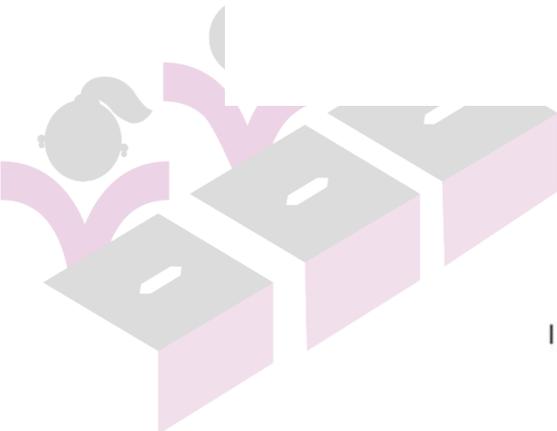
**INSPECCIÓN DE DEFECTOS**

ATRIBUTOS GENERALES	
MATERIAL DE FABRICACIÓN	
Dimensiones Largo 385 mm (+ 2.0;-0.0 mm) Ancho 385 (+ 2.0;-0.0 mm) Alto 90 mm (+ 2.0;-0.0 mm)	
Suaje p/cartel informativo Largo 75 mm Ancho 5 mm	
Ranura central Largo 125 mm Ancho 20 mm	
Ranura para seguro Largo: 30 mm Ancho 3 mm	
Dimensiones exteriores seguro Largo 50 mm Ancho: 20 mm	
Dimensiones a pleca de seguro Largo: 30 mm Ancho: 20 mm	
IMPRESIÓN	
Color Pantone 7763	
Texto en bordes perimetrales <b>AYUNTAMIENTO</b>	
Flecha indicada Impact 172 puntos (Comprimida en eje X= de 356 a 3209 mm/ de 341 a 329 mm y 50 mm de alto)	
Marco perimetral en ranura central 5 MM DE GROSOR	
Texto <b>DEPOSITE AQUÍ SU BOLETA</b>	
Microgramma D Bold Extended: 63 puntos	

\*SEÑALAR SI CUMPLE O NO CUMPLE CPN LA ESPECIFICACIÓN TÉCNICA

ACEPTADO

RECHAZADO



**REPORTE DE CALIDAD DE  
PRODUCTO TERMINADO**

Observaciones:

SUPERVISOR (A) IEM:

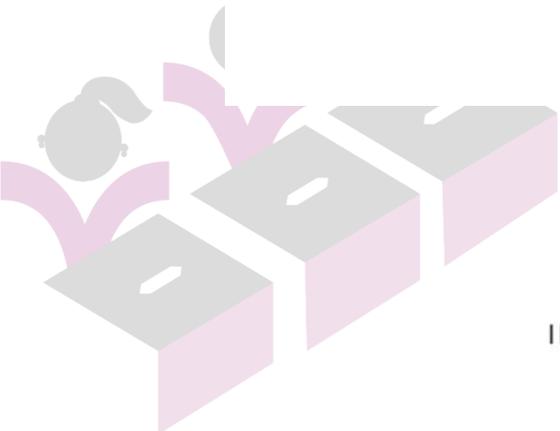
RESPONSABLE DE LA PRODUCCIÓN POR LA EMPRESA U IEM:

\_\_\_\_\_  
NOMBRE Y FIRMA

\_\_\_\_\_  
NOMBRE Y FIRMA

VO.BO

\_\_\_\_\_  
NOMBRE Y FIRMA



**REPORTE DE CALIDAD DE  
PRODUCTO TERMINADO**

Producto: <b>ETIQUETA BRAILLE DIPUTACIONES</b>	RCPT: _____
Proveedor: _____	Tamaño del lote muestra: _____
Lote (total): _____	No. De cajas a muestrear: _____
Fecha de muestreo: _____	No. de piezas: _____

**INSPECCIÓN POR ATRIBUTOS**

Nivel de Inspección:	Norma oficial: AQL:	ISO 2859 (Militar Standard 105E) 2.50%
----------------------	---------------------	---

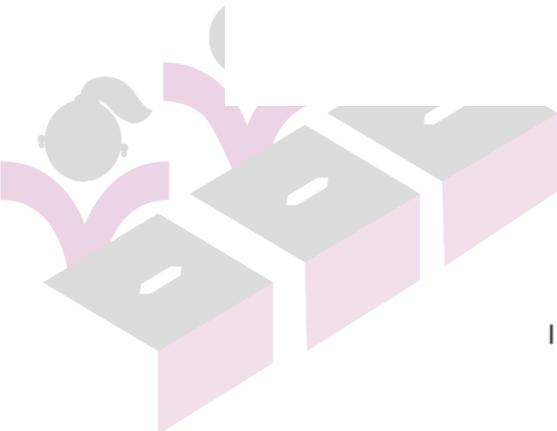
**INSPECCIÓN DE DEFECTOS**

ATRIBUTOS GENERALES	
MATERIAL DE FABRICACIÓN	
Mica autoadherible pigmentada, Pantone 7613 U	
Respaldo papel bond siliconado	
Sujada para fácil desprendimiento	
Simetría y Dimensiones: Largo 120 mm X Ancho 25 mm	
MARCAJE DE PUNTOS	
Relieve de los puntos de 0.2 mm a 0.5 mm	
Puntos acordes al sistema Braille (AYUNTAMIENTO)	
Impresiones uniformes y completas (sin marca)	
ENSAMBLE Y ARMADO	
Fácil desprendimiento	
Etiqueta sin modulaciones de color	
Hoja con máximo 22 etiquetas	
Prueba de adhesión en cartulina y/o polipropileno (Urna)	
EMPAQUE	
En papel Kraft, sin estar deteriorado	

\*SEÑALAR SI CUMPLE O NO CUMPLE CPN LA ESPECIFICACION TECNICA

ACEPTADO

RECHAZADO



**REPORTE DE CALIDAD DE  
PRODUCTO TERMINADO**

Observaciones:

SUPERVISOR (A) IEM:

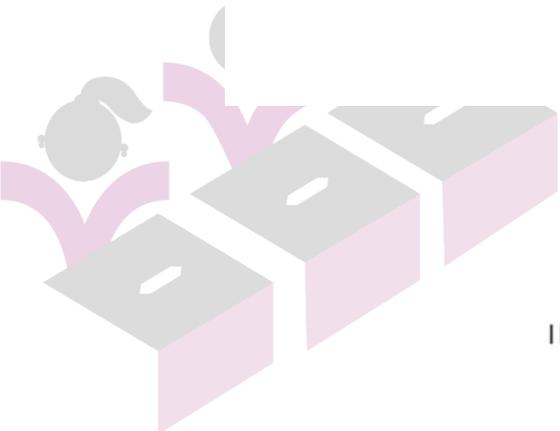
RESPONSABLE DE LA PRODUCCIÓN POR LA EMPRESA U IEM:

\_\_\_\_\_  
NOMBRE Y FIRMA

\_\_\_\_\_  
NOMBRE Y FIRMA

VO.BO

\_\_\_\_\_  
NOMBRE Y FIRMA



**REPORTE DE CALIDAD DE  
PRODUCTO TERMINADO**

Producto: <b>ETIQUETA BRAILLE AYUNTAMIENTO</b>	RCPT: _____
Proveedor: _____	Tamaño del lote muestra: _____
Lote (total): _____	No. De cajas a muestrear: _____
Fecha de muestreo: _____	No. de piezas: _____

**INSPECCIÓN POR ATRIBUTOS**

Nivel de Inspección:	Norma oficial: AQL:	ISO 2859 (Militar Standard 105E) 2.50%
----------------------	---------------------	---

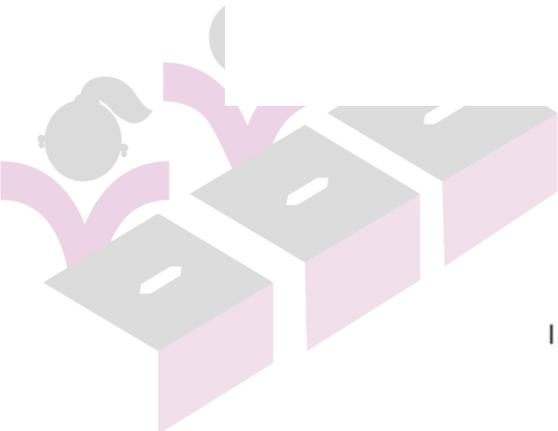
**INSPECCIÓN DE DEFECTOS**

ATRIBUTOS GENERALES	
MATERIAL DE FABRICACIÓN	
Mica autoadherible pigmentada, Pantone 7763 U	
Respaldo papel bond siliconado	
Sujada para fácil desprendimiento	
Simetría y Dimensiones: Largo 120 mm X Ancho 25 mm	
MARCAJE DE PUNTOS	
Relieve de los puntos de 0.2 mm a 0.5 mm	
Puntos acorde al sistema Braille (AYUNTAMIENTO)	
Impresiones uniformes y completas (sin marca)	
ENSAMBLE Y ARMADO	
Fácil desprendimiento	
Etiqueta sin modulaciones de color	
Hoja con máximo 22 etiquetas	
Prueba de adhesión en cartulina y/o polipropileno (Urna)	
EMPAQUE	
En papel Kraft, sin estar deteriorado	

\*SEÑALAR SI CUMPLE O NO CUMPLE CPN LA ESPECIFICACION TECNICA

ACEPTADO

RECHAZADO



**REPORTE DE CALIDAD DE  
PRODUCTO TERMINADO**

Observaciones:

SUPERVISOR (A) IEM:

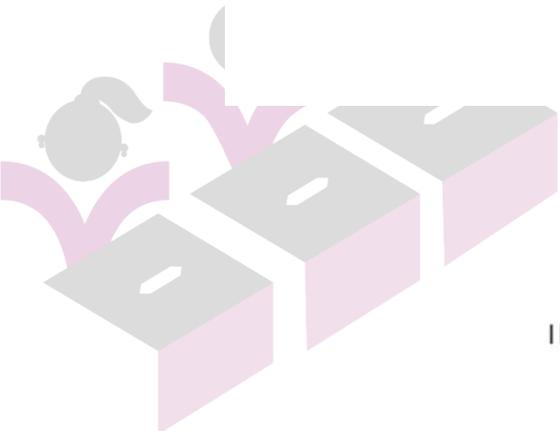
RESPONSABLE DE LA PRODUCCIÓN POR LA EMPRESA U IEM:

\_\_\_\_\_  
NOMBRE Y FIRMA

\_\_\_\_\_  
NOMBRE Y FIRMA

VO.BO

\_\_\_\_\_  
NOMBRE Y FIRMA



**REPORTE DE CALIDAD DE  
PRODUCTO TERMINADO**

Producto: <b>CAJA CONTENEDORA DE MATERIAL ELECTORAL</b>	RCPT: _____
Proveedor: _____	Tamaño del lote muestra: _____
Lote (total): _____	No. De cajas a muestrear: _____
Fecha de muestreo: _____	No. de piezas: _____

**INSPECCIÓN POR ATRIBUTOS**

Nivel de Inspección:	Norma oficial: AQL:	ISO 2859 (Militar Standard 105E) 2.50%
----------------------	---------------------	---

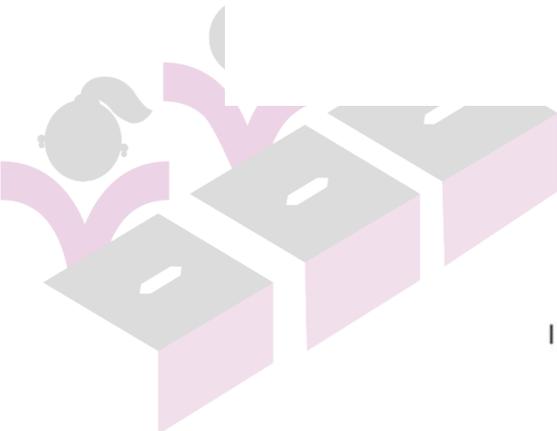
**INSPECCIÓN DE DEFECTOS**

ATRIBUTOS GENERALES	
MATERIAL DE FABRICACIÓN	
Gramaje 366 g/m <sup>2</sup>	
Enflautado (3.00 mm)	
IMPRESIÓN (UNA TINTA COLOR NEGRO)	
Tapas laterales	
Tapas laterales con seguro	
Solapas en tapas laterales	
Cara frontal	
Caja frontal	
Impresión QR:	
Cara posterior	
Emblema IEM en cara posterior y frontal	
Emblema IEM caras	
SEGUROS Y SUAJES	
Seguros:	
Suajes radiales en seguros:	
Ranuras en solapas para seguros:	
Suajes radiales para asa:	
UNIÓN DE LA CAJA CONTENEDORA	
Cerrado de caja paquete:	

\*SEÑALAR SI CUMPLE O NO CUMPLE CPN LA ESPECIFICACIÓN TÉCNICA

ACEPTADO

RECHAZADO



**REPORTE DE CALIDAD DE  
PRODUCTO TERMINADO**

Observaciones:

SUPERVISOR (A) IEM:

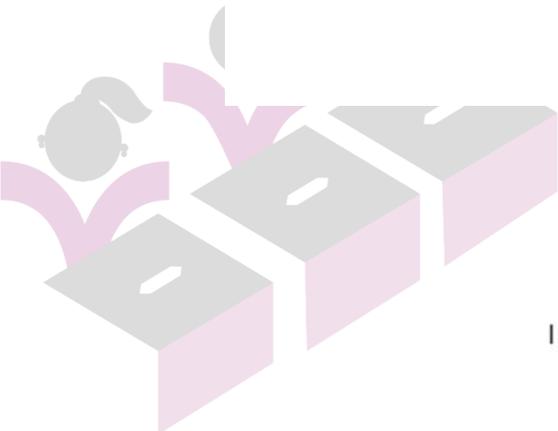
RESPONSABLE DE LA PRODUCCIÓN POR LA EMPRESA U IEM:

\_\_\_\_\_  
NOMBRE Y FIRMA

\_\_\_\_\_  
NOMBRE Y FIRMA

VO.BO

\_\_\_\_\_  
NOMBRE Y FIRMA



**REPORTE DE CALIDAD DE  
PRODUCTO TERMINADO**

Producto: <b>ETIQUETAS PARA CAJA PAQUETE ELECTORAL DIUTACIONES LOCALES</b>	RCPT: _____
Proveedor: _____	Tamaño del lote muestra: _____
Lote (total): _____	No. De cajas a muestrear: _____
Fecha de muestreo: _____	No. de piezas: _____

**INSPECCIÓN POR ATRIBUTOS**

Nivel de Inspección:	Norma oficial: AQL:	ISO 2859 (Militar Standard 105E) 2.50%
----------------------	------------------------	---

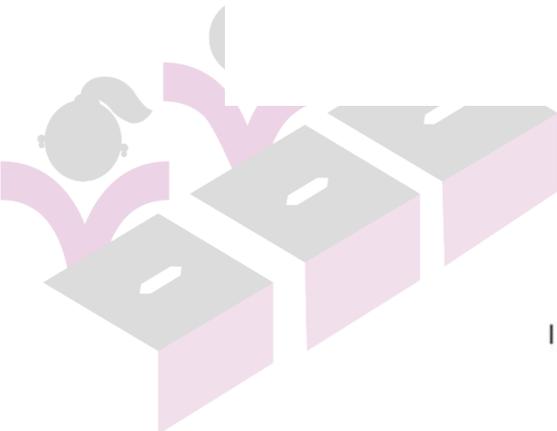
**INSPECCIÓN DE DEFECTOS**

ATRIBUTOS GENERALES	
MATERIAL DE FABRICACIÓN	
Material Película de vinil (PVC) flexible, adhesivo acrílico removible	
Gramaje 110 g/m <sup>2</sup> (± 10%)	
Espesor 3.15 milésimas de pulgadas (80 micras + 10%)	
CORTE VINIL (PANTONE 7613U Y COLOR NEGRO)	
Superior e inferior Ancho 117 mm / Largo 470 mm	
Tapa lateral Izquierda / derecha, Ancho 250 mm Alto 300 mm	
IMPRESIÓN UNA TINTA COLOR NEGRO	
Texto fuente parte superior/inferior de la caja y líneas; MUNICIPIO, DISTRITO, SECCIÓN Y TIPO DE CASILLA Arial Bold de 42 puntos (negritas). 3 mm de grosor x 220 mm de largo	
Texto fuente cara lateral izquierda y líneas; MUNICIPIO, DISTRITO, SECCIÓN Y TIPO DE CASILLA Arial Bold de 36 puntos (negritas). 3 mm de grosor x 120 mm de largo.	
Emblema del IEM cara lateral derecha Dimensiones 140 mm de largo x 84 mm de alto	
Logotipo de reciclado (4PEBD) Largo 20 mm Alto 27 mm	

\*SEÑALAR SI CUMPLE O NO CUMPLE CPN LA ESPECIFICACION TECNICA

ACEPTADO

RECHAZADO



**REPORTE DE CALIDAD DE  
PRODUCTO TERMINADO**

Observaciones:

SUPERVISOR (A) IEM:

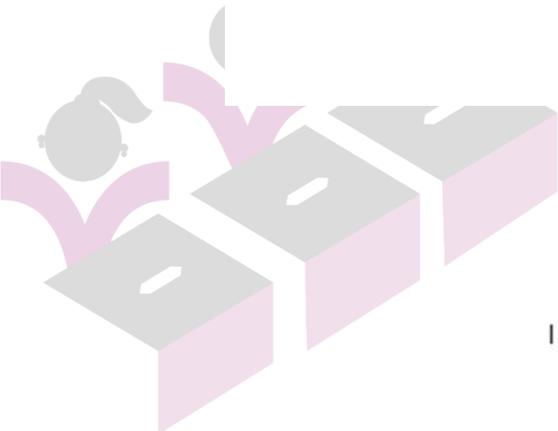
RESPONSABLE DE LA PRODUCCIÓN POR LA EMPRESA U IEM:

\_\_\_\_\_  
NOMBRE Y FIRMA

\_\_\_\_\_  
NOMBRE Y FIRMA

VO.BO

\_\_\_\_\_  
NOMBRE Y FIRMA



**REPORTE DE CALIDAD DE  
PRODUCTO TERMINADO**

Producto: <b>ETIQUETAS PARA CAJA PAQUETE ELECTORAL AYUNTAMIENTO</b>	RCPT: _____
Proveedor: _____	Tamaño del lote muestra: _____
Lote (total): _____	No. De cajas a muestrear: _____
Fecha de muestreo: _____	No. de piezas: _____

**INSPECCIÓN POR ATRIBUTOS**

Nivel de Inspección:	Norma oficial: AQL:	ISO 2859 (Militar Standard 105E) 2.50%
----------------------	------------------------	---

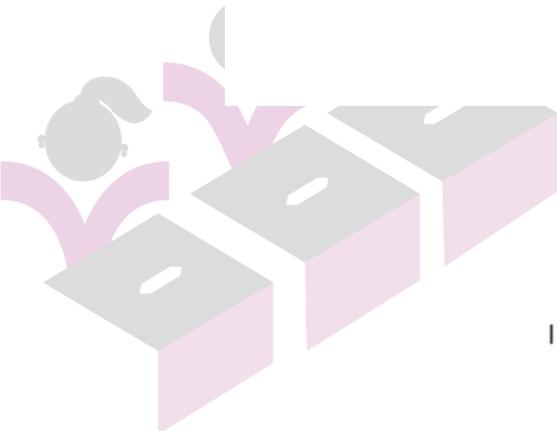
**INSPECCIÓN DE DEFECTOS**

ATRIBUTOS GENERALES	
MATERIAL DE FABRICACIÓN	
Material Película de vinil (PVC) flexible, adhesivo acrílico removible	
Gramaje 110 g/m <sup>2</sup> (± 10%)	
Espesor 3.15 milésimas de pulgadas (80 micras + 10%)	
CORTE VINIL (PANTONE 7613U Y COLOR NEGRO)	
Superior e inferior Ancho 67 mm / Largo 470 mm	
Tapa lateral Izquierda / derecha, Ancho 150 mm Alto 300 mm	
IMPRESIÓN UNA TINTA COLOR NEGRO	
Texto fuente parte superior/inferior de la caja y líneas; MUNICIPIO, DISTRITO, SECCIÓN Y TIPO DE CASILLA Arial Bold de 42 puntos (negritas). 3 mm de grosor x 220 mm de largo	
Texto fuente cara lateral izquierda y líneas; MUNICIPIO, DISTRITO, SECCIÓN Y TIPO DE CASILLA Arial Bold de 36 puntos (negritas). 3 mm de grosor x 120 mm de largo.	
Emblema del IEM cara lateral derecha Dimensiones 140 mm de largo x 84 mm de alto	
Logotipo de reciclado (4PEBD) Largo 20 mm Alto 27 mm	

\*SEÑALAR SI CUMPLE O NO CUMPLE CPN LA ESPECIFICACION TECNICA

ACEPTADO

RECHAZADO



**REPORTE DE CALIDAD DE  
PRODUCTO TERMINADO**

Observaciones:

SUPERVISOR (A) IEM:

RESPONSABLE DE LA PRODUCCIÓN POR LA EMPRESA U IEM:

\_\_\_\_\_  
NOMBRE Y FIRMA

\_\_\_\_\_  
NOMBRE Y FIRMA

VO.BO

\_\_\_\_\_  
NOMBRE Y FIRMA

