

**Diseños de material electoral para el
proceso electoral ordinario de
Diputaciones Locales y Ayuntamientos
2017-2018.**

Enero 2018



INSTITUTO ELECTORAL Y DE PARTICIPACIÓN CIUDADANA DEL ESTADO DE GUERRERO
ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DEL PRODUCTO
CANCEL ELECTORAL PORTÁTIL

CAMBIOS		
REVISIÓN	RESPONSABLE	FECHA
1		
2		

CANCELES ELECTORALES PORTÁTILES A PRODUCIR

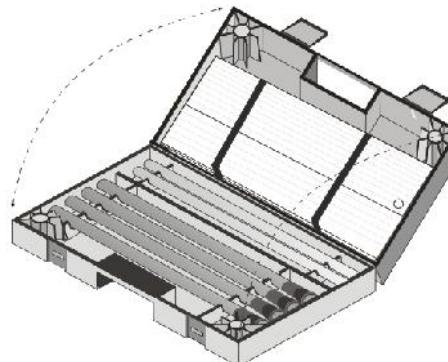
Canceles electorales para la elección: **5,048**

Instructivos para el armado del cancel a producir: **5,048**



COMPONENTES QUE INTEGRAN EL CANCEL ELECTORAL

- 1 Mesa plegable del plástico en forma de maletín.
- 4 Patas de aluminio de sistema telescópico.
- 2 Tensores de aluminio tipo tijera, uno superior y otro inferior.
- 1 Separador central de plástico de polipropileno blanco.
- 2 Separadores laterales de plástico de polipropileno blanco (derecho e izquierdo).
- 4 Cortinillas de plástico de polietileno.
- 2 Tubos cortineros de PVC.
- 4 Tapones de hule para cortinero.
- 1 Perfil plástico para reforzar la mesa.
- 1 Instructivo de armado del cancel electoral.

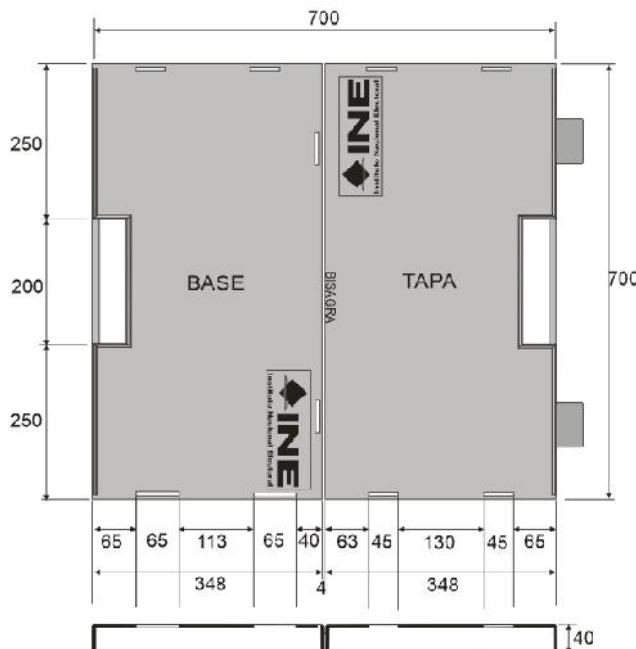


DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO:		MATERIAL DE FABRICACIÓN:			ELABORÓ:
Cancel electoral portátil		Mesa de plástico tipo maletín	Cortinillas de plástico de polietileno	Perfil plástico para reforzar la mesa	REVISÓ:
DIMENSIONES:	Largo: 1120 mm Ancho: 700 mm Alto: 1700 mm	Patas de aluminio de sistema telescópico Tensores de aluminio tipo tijera Separadores de plástico corrugado	Tubos cortineros de plástico Tapones de hule para cortinero Regatones de hule para patas		APROBÓ:
ARMADO					
ACOTACIONES:	ESCALA: milímetros	NORMAS: NMX-E-004-CNCP-2004, NMX-E-082-CNCP-2010, NMX-E-114-CNCP-2013, NMX-E-232-CNCP-2014 NMX-EE-074-1980, NMX-EE-075-1980, NMX-T-024-SCFI-2016, NMX-W-047-SCFI-2013, NMX-W-081-SCFI-2004 NOM-252-SSA1-2011, ASTM B557-15, ASTM B926-09, ASTM D256-10e1, ASTM D638-14, ASTM D1004-13	PROCESO:	EQUIPO:	
	Sin escala				



INSTITUTO ELECTORAL Y DE PARTICIPACIÓN CIUDADANA DEL ESTADO DE GUERRERO
ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DEL PRODUCTO
CANCEL ELECTORAL PORTÁTIL

CAMBIOS		
REVISIÓN	RESPONSABLE	FECHA
1		
2		

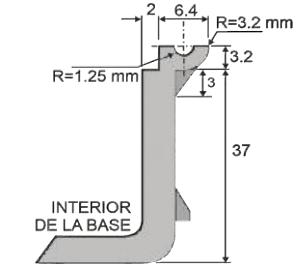
MESA-BASE**TAPA-BASE**

Espesor: 3 mm en paredes perimetrales y superficie

Flecha máxima de planicidad: 3 mm en sentido longitudinal

Ranuras en tapa: 4 de 45 mm de largo (+ 0.6 mm) x 3 m m de ancho (+ 0.25 mm)

Ranuras en base: 6 de 65 mm de largo (+ 0.6 mm) x 3 m m de ancho (+ 0.25 mm)

**BISAGRA**

Media caña, formada en la inyección de la Base y Tapa

Dimensiones:

3.2 mm de radio exterior

1.25 mm de radio interior

1.95 mm de espesor de pared

3.2 mm de espesor de pared en sección de bisagras

PERNO

Para unir por las bisagras la tapa y base

Dimensiones:

2.5 mm de diámetro (+0.0 mm; -0.1 mm)

695 mm largo (+0.0 mm; -0.1 mm)

Propiedades del perno:

Alambre con bajo porcentaje de carbono

AISI-1008 ó 1015, trabajado en frío (cold rolled)

Dureza HB=230 mínima

Galvanizado, punta cónica en un extremo

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO:**MATERIAL DE FABRICACIÓN:**

Mesa del cancel electoral portátil

DIMENSIONES: Largo: 700 mm

Base y Tapa Ancho: 350 mm

Tolerancia: ± 1.0 mm

Altura: 40 mm

ACOTACIONES:

milímetros

ESCALA: Sin escala

Polipropileno copolímero grado impacto

Indice de fluidez 11g/10 min.

Resistencia a la tracción 20 Mpa.

Módulo de tensión: 1300 Mpa.

NORMAS: NMX-E-004-CNCP-2004, NMX-E-082-CNCP-2010, NMX-E-114-CNCP-2013, NMX-E-232-CNCP-2014

NMX-EE-074-1980, NMX-EE-075-1980, NMX-T-024-SCFI-2016, NMX-W-047-SCFI -2013, NMX-W-081-SCFI-2004

NOM-252-SSA1-2011, ASTM B557-15, ASTM B926-09, ASTM D256-10e1, ASTM D638-14, ASTM D1004-13

Carga de 20% carbonato de calcio

Impacto Izod (mínimo) 23 °C 80 J/m

Color morado (Pantone 266 C)

Antiestático 0.05% en peso (+2%)

Inyección

Proceso: Inyección

EQUIPO: Inyectora de 800 a 1000 t de cierre

ELABORÓ:

REVISÓ:

APROBÓ:

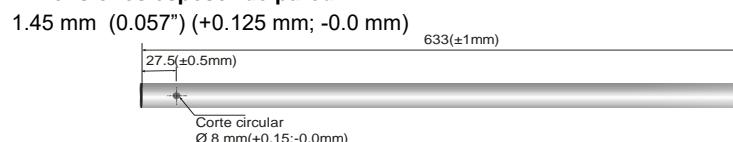


INSTITUTO ELECTORAL Y DE PARTICIPACIÓN CIUDADANA DEL ESTADO DE GUERRERO
ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DEL PRODUCTO
CANCEL ELECTORAL PORTÁTIL

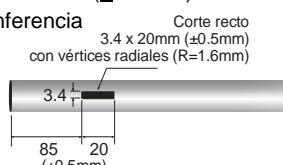
CAMBIOS		
REVISIÓN	RESPONSABLE	FECHA
1		
2		

TUBO EXTERIOR**Dimensiones tubo exterior:**

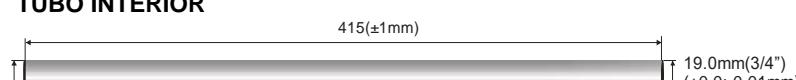
633 mm de largo (± 1 mm)
 22.23 mm diámetro exterior (7/8") (+0.0 mm; -0.01 mm)
 19.32 mm diámetro interior (+0.0 mm; -0.01 mm)

Dimensiones espesor de pared:**Dimensiones troquelado corte circular:**

Corte circular de 8 mm de diámetro (+0.15 mm; -0.0 mm)
 Ubicación: 27.5 mm (± 0.5 mm) del borde al centro
 de la circunferencia

**Dimensiones troquelado corte recto:**

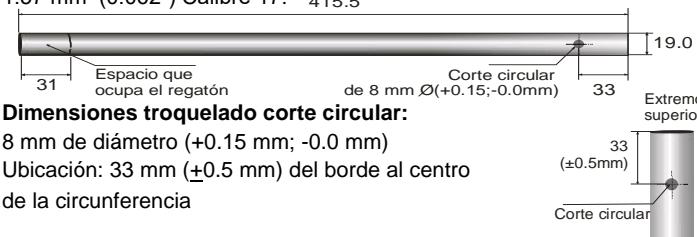
20 mm de largo (± 0.5 mm)
 3.4 mm de ancho (± 0.5 mm)
 Vértices radiales (R= 1.6 mm)
 Ubicación: 85 mm (± 0.5 mm) del bore del tubo al primer plano
 de la ranura y al lado opuesto del corte circular

TUBO INTERIOR**Dimensiones tubo interior:**

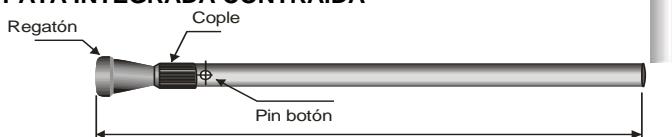
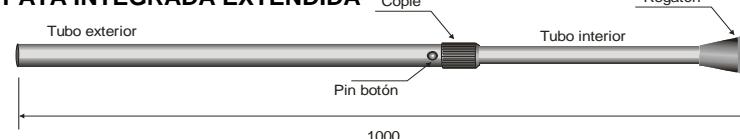
415.5 mm de largo (± 1 mm)
 19.05 mm (3/4") diámetro exterior (+0.0; -0.01 mm)
 15.89 mm diámetro interior (± 0.01 mm)

Dimensiones espesor de pared:

1.57 mm (0.062") Calibre 17. 415.5

**Dimensiones troquelado corte circular:**

8 mm de diámetro (+0.15 mm; -0.0 mm)
 Ubicación: 33 mm (± 0.5 mm) del borde al centro
 de la circunferencia

PATA INTEGRADA CONTRAÍDA**PATA INTEGRADA EXTENDIDA****DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO:**

Patas de aluminio de sistema telescópico

MATERIAL DE FABRICACIÓN:

Tubos de aluminio natural extruido Tipo 6063

ELABORÓ:**DIMENSIONES:**

Contraída: 690 mm Extendida: 1000 mm
 (incluye tolerancia acumulada del regatón y cople)

Trefilado para ajuste dimensional

Tratamiento T5

Regatón de hule acrilonitrilo

REVISÓ:

Rectificado

Pin botón de latón

Cople de polietileno alta densidad

Buje de polietileno de alta densidad

APROBÓ:

Acabado Mill finish

Resorte de acero cuerda de piano

ACOTACIONES:**ESCALA:**

milímetros

Sin escala

NORMAS:

NMX-W-047-SCFI-2013

NMX-W-081-SCFI-2004

ASTM B557-15

PROCESO:

Extrusión

EQUIPO:

Extrusora y troquelado



INSTITUTO ELECTORAL Y DE PARTICIPACIÓN CIUDADANA DEL ESTADO DE GUERRERO
ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DEL PRODUCTO
CANCEL ELECTORAL PORTÁTIL

CAMBIOS		
REVISIÓN	RESPONSABLE	FECHA
1		
2		

COPLE PARA APRIETE DE TUBOS

Dimensiones exteriores:

30.2 mm de diámetro exterior, incluye estrías

35.0 mm de largo

Conicidad de 30.2 mm a 25.0 mm x 6.5 mm de altura

Longitud de la estría 28.5 mm

Dimensiones interiores:

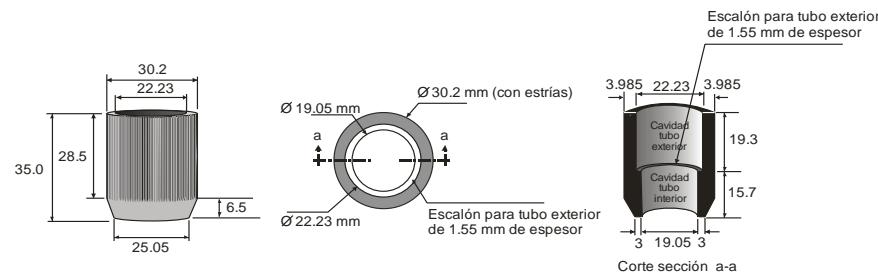
Cavidad para tubo exterior

22.23 mm (7/8") de diámetro x 19.3 mm de largo.

Escalón para tubo exterior de 1.55 mm de grosor.

Cavidad para tubo interior

19.05 mm de diámetro x 15.7 mm de largo



BUJE INMOVILIZADOR DEL TUBO INTERIOR

Dimensiones:

19.35 mm de ancho (+0.1 mm; - 0.0 mm)

23 mm de largo (+0.1 mm; - 0.0 mm)

Tope superior:

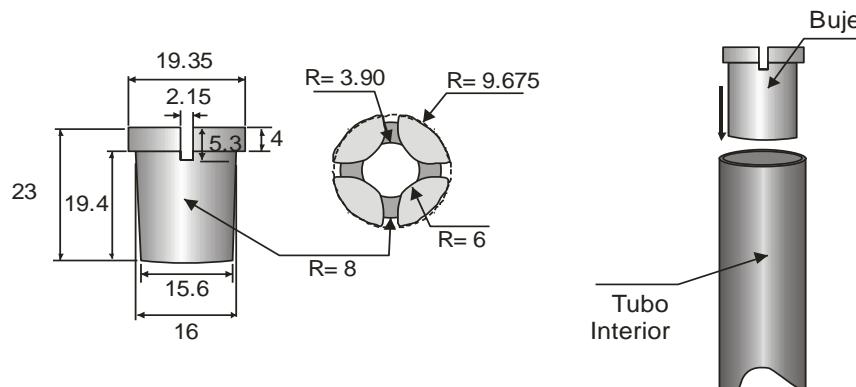
19.35 mm de ancho (+0.1 mm; - 0.0 mm)

4 mm de espesor

Conicidad del cuerpo:

16 mm de diámetro mayor (+0.1 mm; - 0.0 mm)

15.6 mm diámetro menor (+0.1 mm; - 0.0 mm)

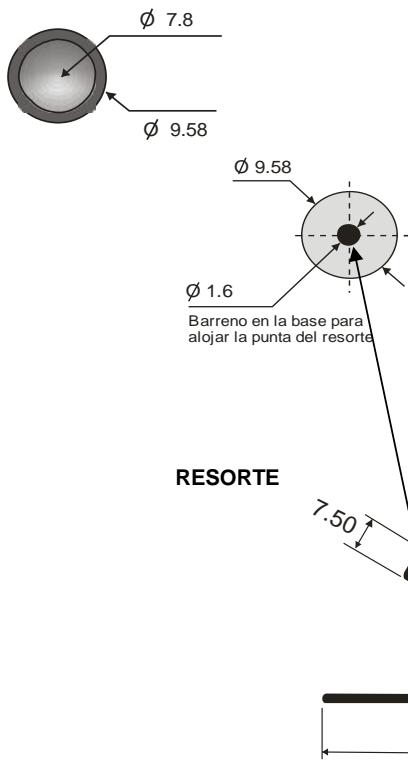


DESCRIPCION DEL PRODUCTO:		MATERIAL DE FABRICACIÓN:	ELABORÓ:
Cople de apriete entre tubos y Buje interno		Polietileno alta densidad (PEAD)	
DIMENSIONES:		Color negro (Pantone Process Black C) y antiestático	REVISÓ:
Cople: 30.2 mm de diámetro x 33.5 mm de largo		Cople con estrías	
Buje: 19.35 mm de diámetro x 23 mm de largo			APROBÓ:
ACOTACIONES:	ESCALA:	NORMAS:	PROCESO: EQUIPO: Inyección 500 t de cierre
milímetros	Sin escala	NMX-E-082-CNCP-2010 ASTM D256-10e1 ASTM D638-14	



INSTITUTO ELECTORAL Y DE PARTICIPACIÓN CIUDADANA DEL ESTADO DE GUERRERO
ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DEL PRODUCTO
CANCEL ELECTORAL PORTÁTIL

CAMBIOS		
REVISIÓN	RESPONSABLE	FECHA
1		
2		

**PIN BOTÓN**

Componente que regula la altura de la mesa y fija las patas en posición extendida:

Dimensiones:

10.0 mm largo total del pin botón (± 0.1 mm)
 9.58 mm de diámetro de la base (+ 0.1 mm) x 2.1 mm de espesor
 7.9 mm de largo de cuerpo x 7.8 mm de diámetro (+0.0 mm; - 0.1 mm)
 Barreno para alojar la punta del resorte
 1.6 mm diámetro x 6 mm de profundidad

RESORTE

Componente del pin botón que se ubica por la parte interna del tubo interior para sujetar el pin botón:

Dimensiones:

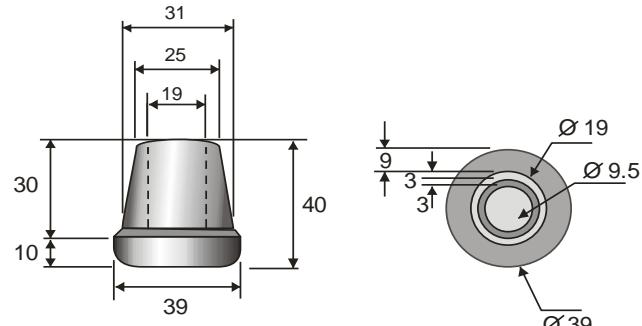
Calibre: 18 (1.24 mm).
 Angulos: 30° y 90° para fijar y presionar el pin botón.

DESCRIPCION DEL PRODUCTO: Pin botón y resorte	MATERIAL DE FABRICACIÓN: Pin botón: latón amarillo de dureza media. Resorte: acero inoxidable tipo cuerda de piano	ELABORÓ:
DIMENSIONES: Pin botón: largo 10 mm x 9.58 mm diámetro Resorte: largo 44 mm	Resorte: acero inoxidable tipo cuerda de piano Dureza: HRc > 45	REVISÓ:
ACOTACIONES: milímetros	ESCALA: Sin escala	NORMAS: NMX-W-047-SCFI-2013 NMX-W-131-SCFI-2004 ASTM B557-15
		PROCESO: Torneado y doblado
		EQUIPO: Torno



INSTITUTO ELECTORAL Y DE PARTICIPACIÓN CIUDADANA DEL ESTADO DE GUERRERO
ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DEL PRODUCTO
CANCEL ELECTORAL PORTÁTIL

CAMBIOS		
REVISIÓN	RESPONSABLE	FECHA
1		
2		

REGATÓN PARA PATAS DE ALUMINIO**REGATÓN**

Componente para acoplarse al exterior del tubo de las patas. elaborado de hule de forma cónica con estrías inferiores.

Dimensiones diámetros exteriores de la conicidad:

25 mm de diámetro superior menor (± 1.0 mm)

31 mm de diámetro inferior mayor (± 1.0 mm)

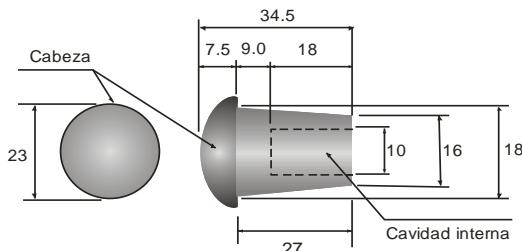
30 mm de largo

Dimensiones diámetro exterior parte inferior:

39 mm de diámetro (± 1.0 mm) x 10 mm de espesor

Dimensiones diámetro interior para alojar el tubo de la pata:

19.0 mm (3/4") (+0.0; -0.5 mm) x 30 mm de profundidad

TAPONES PARA CORTINEROS**Dimensiones de la cavidad interna:**

10 mm de diámetro x 18 mm de profundidad

TAPÓN

Componente para acoplarse al interior del tubo cortinero elaborado en hule de forma cónica liso y cabeza de gota.

Dimensiones de la cabeza:

23 mm de diámetro (± 1.0 mm)

7.5 mm de espesor

Dimensiones de los diámetros de la sección de acoplamiento:

18.0 mm diámetro mayor

16.0 mm diámetro menor

27 mm de largo.

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO:

Regatón para exterior y tapón para interior

MATERIAL DE FABRICACIÓN:

Hule acrilonitrilo

ELABORÓ:**DIMENSIONES:**

Regatón: 39 mm de diámetro x 40 mm largo				
--	--	--	--	--

Tapón: 23 mm de diámetro x 34.5 mm de largo				
---	--	--	--	--

REVISÓ:**ACOTACIONES:**

milímetros	ESCALA:	NORMAS:	PROCESO:	EQUIPO:
------------	---------	---------	----------	---------

milímetros

Sin escala

NMX-T-024-SCFI-2016

NMX-T-025-SCFI-2016

Moldeo

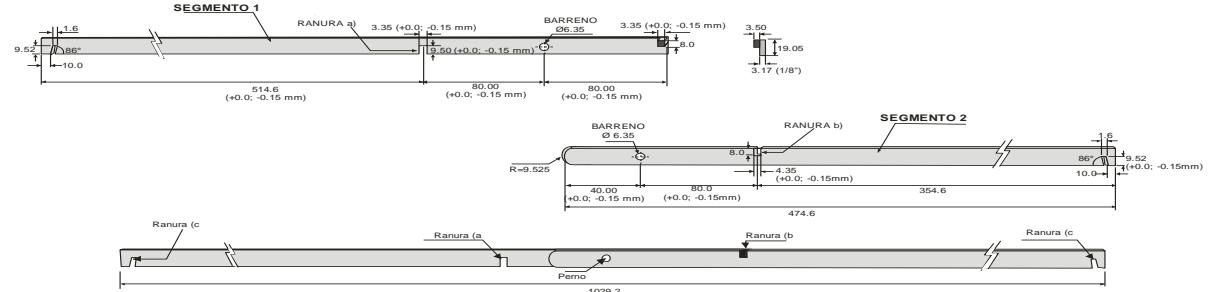
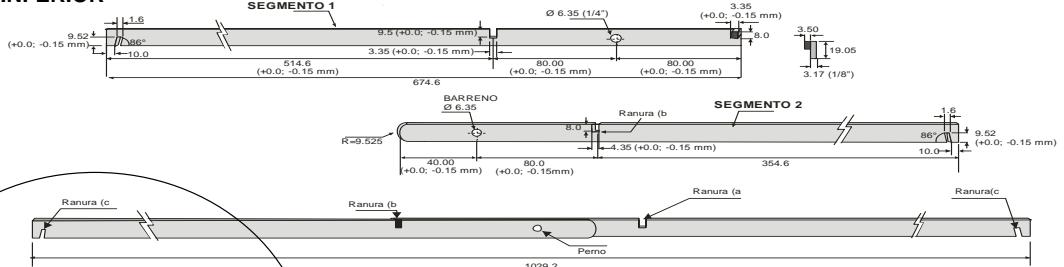
Prensa Hidráulica

APROBÓ:

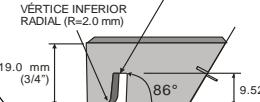


INSTITUTO ELECTORAL Y DE PARTICIPACIÓN CIUDADANA DEL ESTADO DE GUERRERO
ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DEL PRODUCTO
CANCEL ELECTORAL PORTÁTIL

CAMBIOS		
REVISIÓN	RESPONSABLE	FECHA
1		
2		

TENSOR SUPERIOR**TENSOR INFERIOR**

RANURA DE CORTE DIAGONAL
A 86° DE 1.6 mm DE ANCHO x 9.52
mm DE LARGO (± 0.5 mm) Y VERTICES
SUPERIORES RADIALES (R=1.6mm)

**Perno para unir los segmentos de cada tensor:**

Material: aluminio natural
6.35 mm (1/4") de diámetro
8 mm de largo

TENSOR SUPERIOR E INFERIOR

Dimensiones de la solera de aluminio:
19.0 mm (3/4") de ancho
3.17 mm (1/8") de espesor

Integración de cada tensor:

2 segmentos de solera de aluminio (1 y 2)
Segmento 1: longitud 674.6 mm
Segmento 2: longitud 474.6 mm.

Corte circular para insertar perno:

6.35 mm (1/4") de diámetro

Ranura a) en segmento 1, para unir al centro el tensor superior e inferior:

3.35 mm (+0.00 mm; -0.15 mm) de ancho
9.50 mm (+0.00 mm; -0.15 mm) de alto
dos vértices radiales R=1.6 mm

Ranura b) en segmento 2, para mantener recto el tensor superior e inferior:

4.35 mm (+0.00; -0.15 mm) de ancho
8.0 mm (+0.00; -0.15 mm) de alto
dos vértices radiales de R=1.6 mm.

Ranura c) en extremos de los segmentos 1 y 2, para acoplar con las ranuras de las patas:

1.6 mm (+0.0 mm; -0.15 mm) de ancho
9.52 mm (+0.0 mm; -0.15 mm) de alto
3 vértices radiales; 2 interiores de R=1.6 mm
y uno exterior de R=2 mm.

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO:

Tensores de aluminio de tipo tijera

MATERIAL DE FABRICACIÓN:

Tubos de aluminio natural extruido Tipo 6063

ELABORÓ:**DIMENSIONES:**

Contraídos

Extendidos

676.5 mm

1029.2 mm.

Trefilado para ajuste dimensional

Rectificado

Acabado Mill finish

Tratamiento T5

Remache de aluminio natural para unir segmentos

REVISÓ:**APROBÓ:****ACOTACIONES:**

milímetros

Sin escala

ESCALA:

NORMAS: NMX-W-047-SCFI-2013
NMX-W-081-SCFI-2004

NMX-W-131-SCFI-2004

ASTM B557-15

PROCESO:

Extrusión

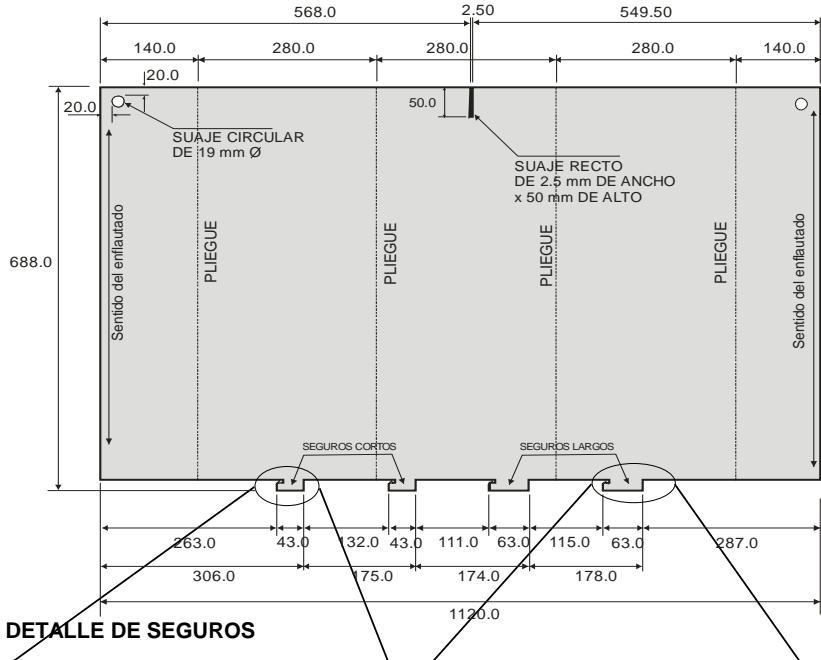
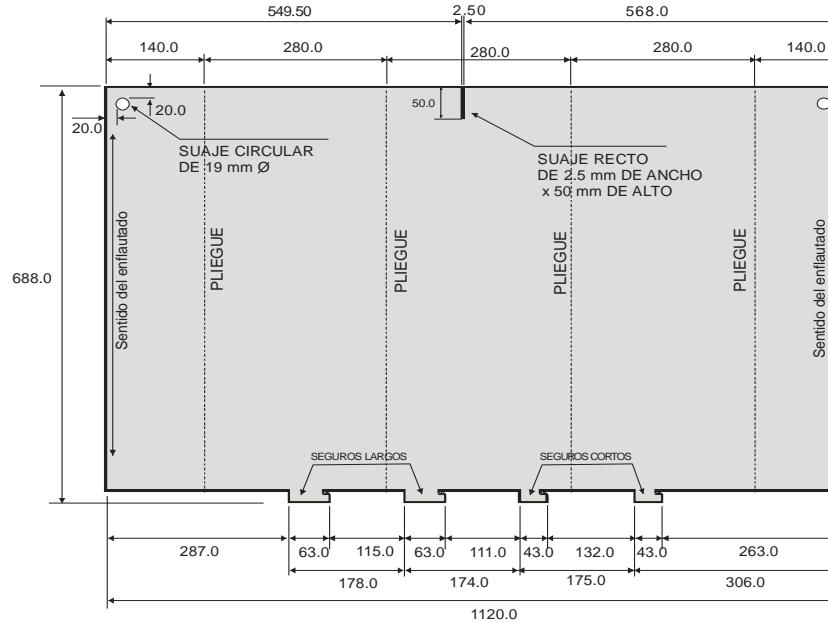
EQUIPO:

Extrusora y troquelado

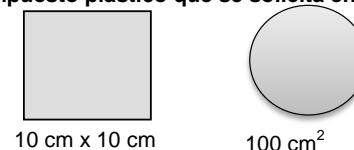


INSTITUTO ELECTORAL Y DE PARTICIPACIÓN CIUDADANA DEL ESTADO DE GUERRERO
ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DEL PRODUCTO
CANCEL ELECTORAL PORTÁTIL

CAMBIOS		
REVISIÓN	RESPONSABLE	FECHA
1		
2		

SEPARADOR LATERAL DERECHO**SEPARADOR LATERAL IZQUIERDO****DETALLE DE SEGUROS**

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

**Dimensiones del espécimen:**

Nota: las cuchillas de los suajes deberán revisarse cada 1000 golpes para evitar dimensiones fuera de tolerancias.

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO:

Separadores laterales

MATERIAL DE FABRICACION:

Lámina de plástico de polipropileno Color blanco libre de subtonalidades Aditivo U.V. 0.1 % en peso

ELABORÓ:**DIMENSIONES:**Calibre: 2.5 mm ($\pm 6\%$) (2.65/2.35 mm) Concentración del color blanco al 3% Tratamiento corona 38-42 dynas**REVISÓ:**Tolerancia: Largo: 1120 mm
(+2.0 mm)Gramaje: 800 g/m² (+10%) (880/720g/m²) Ancho de flauta: 3 mm Escala CIE L*a*b*: L=93.53; a=-1.01; b=0.06**APROBÓ:****ACOTACIONES:**

Enflautado en posición vertical

milímetros

L=93.53; a=-1.01; b=0.06

Sin escala

Enflautado en posición vertical

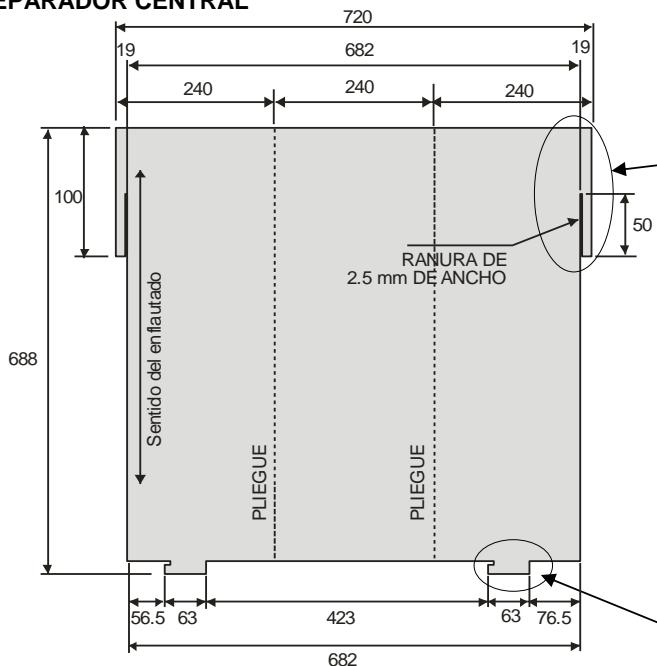
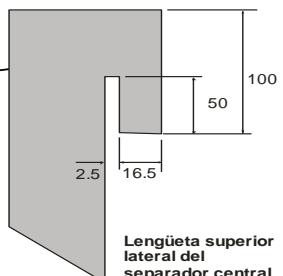
PROCESO: EQUIPO:

Extrusión y Sujado Extrusoras, Sujadoras



INSTITUTO ELECTORAL Y DE PARTICIPACIÓN CIUDADANA DEL ESTADO DE GUERRERO
ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DEL PRODUCTO
CANCEL ELECTORAL PORTÁTIL

CAMBIOS		
REVISIÓN	RESPONSABLE	FECHA
1		
2		

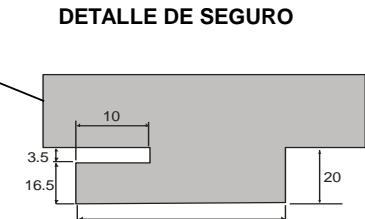
SEPARADOR CENTRAL**DETALLES DE LENGÜETA**

Lengüetas:
 100 mm (± 2 mm) de largo
 16.5 mm (± 2 mm) de ancho

Suje para definir lengüeta:
 2.5 mm (± 1 mm) de ancho
 50 mm (± 2 mm) de alto

Seguros:
 63 mm (± 2 mm) de largo
 20 mm (± 2 mm) de ancho

Detalle de Seguro
Seguro del separador central



Detalle de Seguro
Seguro del separador central

Nota: las cuchillas de los suajes deberán revisarse cada 1000 golpes para evitar dimensiones fuera de tolerancias.

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO:		MATERIAL DE FABRICACIÓN:			ELABORÓ:
Separador central		Lámina de plástico de polipropileno	Color blanco libre de subtonalidades	Aditivo U.V. 0.1 % en peso	
DIMENSIONES:		Calibre: 2.5 mm ($\pm 6\%$) (2.65/2.35 mm)	Concentración del color blanco al 3%	Tratamiento corona 38-42 dynas	REVISÓ:
Largo: 720 mm (± 2 mm)		Gramaje: 800 g/m ² ($\pm 10\%$) (880/720g/m ²)	Escala CIE L*a*b*: L=93.53; a=-1.01; b=0.06	Enflautado en posición vertical	
Alto: 688 mm (± 2 mm) incluye seguros		Ancho de flauta: 3 mm			APROBÓ:
ACOTACIONES:	ESCALA:	NORMAS:	ASTM D1938-14 NMX-E-004-CNCP-2004	ASTM D256-10e1 NMX-E-082-CNCP-2010	PROCESO: Extrusión y Suajado
milímetros	Sin escala				EQUIPO: Extrusoras, Suajadoras



INSTITUTO ELECTORAL Y DE PARTICIPACIÓN CIUDADANA DEL ESTADO DE GUERRERO
ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DEL PRODUCTO
CANCEL ELECTORAL PORTÁTIL

CAMBIOS		
REVISIÓN	RESPONSABLE	FECHA
1		
2		

IMPRESIÓN SEPARADORES LATERALES**IMPRESIÓN SEPARADOR CENTRAL**

Texto en separador central:
EL VOTO ES LIBRE Y SECRETO
 Por las dos caras en tres líneas (negrillas)
 Fuente: SWIS 721 Cn BT de 263 puntos
 (negrillas)

El separador central se plegará en forma de tríptico

Logotipo del IEPC

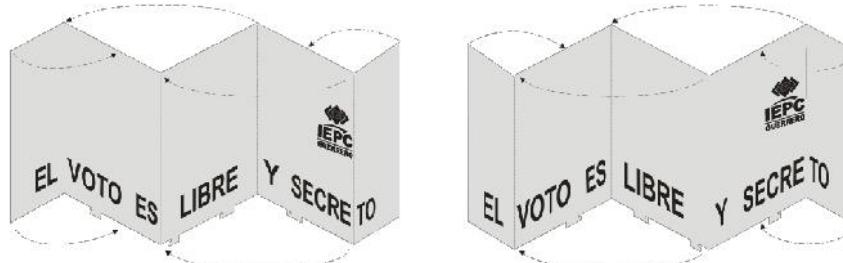
De 132 mm de ancho x 150 mm de alto

Logotipo reciclado: archivo proporcionado por el Instituto

De 20 mm de ancho x 27 mm de alto

Textos en separadores laterales:

EL VOTO ES LIBRE Y SECRETO



Derecho

Izquierdo

Plegado e Integración de los separadores:

2 separadores laterales (izquierdo y derecho) y 1 central sujetados con
 2 cintas elásticas

DESCRIPCION DEL PRODUCTO:**MATERIAL DE FABRICACIÓN:****ELABORÓ:**

Separadores laterales y central

Tinta UV base agua

Emblema del INE: solo en separadores laterales por la cara externa (archivo proporcionado por el INE)

DIMENSIONES:**REVISÓ:**

Laterales: 1120 mm x 688 mm (+2.0 mm; -0.00mm)

Impresión en serigrafía

Logotipo reciclado: en separadores laterales por la cara externa (archivo proporcionado por el INE)

Central: 720 mm x 688 mm (+2.0 mm; -0.00 mm)

Una tinta

Logotipo reciclado: en separador central por ambas caras (archivo proporcionado por el INE)

Color negro

APROBÓ:**ACOTACIONES:**

milímetros

ESCALA:

Sin escala

NORMAS:

NOM-252-SSA1-2011

NMX-E-232-CNCP-2014

PROCESO:

Impresión serigrafía

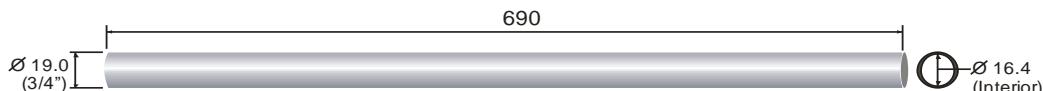
EQUIPO:

Impresoras



INSTITUTO ELECTORAL Y DE PARTICIPACIÓN CIUDADANA DEL ESTADO DE GUERRERO
ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DEL PRODUCTO
CANCEL ELECTORAL PORTÁTIL

CAMBIOS		
REVISIÓN	RESPONSABLE	FECHA
1		
2		

TUBO CORTINERO**Dimensiones:**

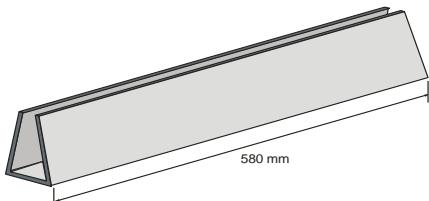
690 mm de largo (± 1.0 mm)
 19.0 mm ($\frac{3}{4}$) de diámetro exterior (± 1.0 mm)
 16.4 mm diámetro interior (+0.0; -0.1 mm)

Espesor de pared:

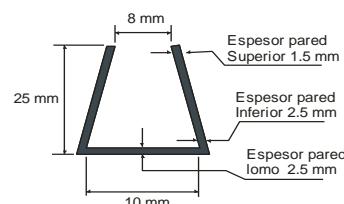
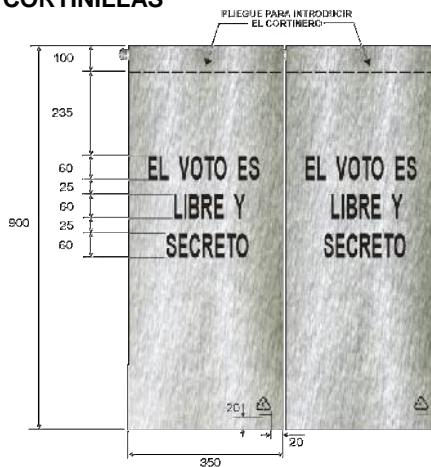
1.3 mm

PERFIL DE REFUERZO**Dimensiones:**

580 mm de largo (+2.0mm)
 25 mm de alto
 10 mm de ancho de lomo (dimensión interna)
 8 mm de abertura interna superior

**Espesor de pared:**

2.5 mm de lomo
 2.5 mm en paredes laterales zona inferior
 1.5 mm en paredes laterales zona superior

**CORTINILLAS****Dimensiones:**

350 mm de ancho (± 5 mm)
 900 mm de largo (± 10 mm)
 100 mm de pliegue para introducir cortinero
 Sellado de pliegue térmico

Impresión sobre cortinillas:

Texto: **EL VOTO ES LIBRE Y SECRETO**
 en tres líneas (negrillas)
 Fuente: SWIS 721 Cn BT de 230 puntos

Logotipo reciclado:

20 mm de largo x 27 mm de alto

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO:

Tubo cortinero, cortinas y perfil de refuerzo

DIMENSIONES: Tubo: 690 mm (± 1.0 mm) de largo

Cortinas: 350 mm ancho x 900 mm largo (± 5 mm)

Perfil: largo 580 mm, alto 25 mm, ancho 10 mm

ACOTACIONES:

milímetros

MATERIAL DE FABRICACIÓN:

Tubo cortinero en polietileno de alta densidad (PEAD)

Color gris

Perfil de refuerzo en polietileno de alta densidad (PEAD)

Color negro

Cortinas de polietileno de baja densidad (PEBD)

Color blanco opaco

Calibre 600 ($\pm 10\%$) (660/540)

Impresión en flexografía

ELABORÓ:**REVISÓ:****APROBÓ:****ESCALA:**

Sin escala

NORMAS:

ASTM D1938-14; ASTM D256-10e1; ASTM D1004-13

NMX-E-004-CNCP-2004; NMX-E-114-CNCP-2013; NMX-E-232-CNCP-2014

PROCESO:

Extrusión

EQUIPO:

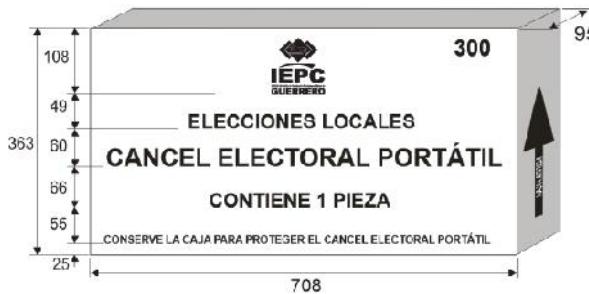
Extrusoras



INSTITUTO ELECTORAL Y DE PARTICIPACIÓN CIUDADANA DEL ESTADO DE GUERRERO
ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DEL PRODUCTO
CANCEL ELECTORAL PORTÁTIL

CAMBIOS		
REVISIÓN	RESPONSABLE	FECHA
1		
2		

CAJA PARA EMPAQUE DEL CANCEL ELECTORAL PORTÁTIL



Impresiones:

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

Logotipo del IEPC

Dimensiones: 78 mm de ancho x 90 mm de alto

Texto: **ELECCIONES LOCALES** (negrillas)

Fuente: Arial Bold de 90 puntos

Texto: **CANCEL ELECTORAL PORTÁTIL** (negrillas)

Fuente: Arial Bold de 115 puntos

Texto: **CONTIENE 1 PIEZA** (negrillas)

Fuente: Arial Bold de 90 puntos

Texto: **CONSERVE LA CAJA PARA PROTEGER EL CANCEL ELECTORAL PORTÁTIL** (negrillas)

Fuente: Arial Bold de 50 puntos.

Clave del producto: 300

Fuente: Arial Bold de 115 puntos



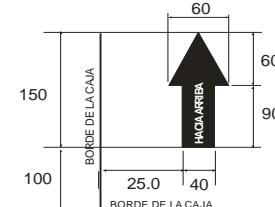
Flecha de sentido de estiba:

Sobre las caras de menor superficie

Dimensiones: 60 mm de ancho x 150 mm de alto.

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

Fuente: Arial Bold de 34 puntos



CIERRE Y FLEJADO DE LAS CAJAS

Cinta canela y 2 bandas de fleje plástico

El flejado será de tres cajas con canceles

Nota:

Los canceles se entregarán clasificados por distrito, además llevarán una etiqueta que identifique el producto (el diseño de la etiqueta será proporcionado por el Instituto). Los datos que deberá presentar la etiqueta son los siguientes:

Distrito: Nombre del producto: Número de caja:

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO:		MATERIAL DE FABRICACIÓN:			ELABORÓ:
Caja para empaque del cancel		Cartón corrugado sencillo Kraft	Resistencia mínima a la columna de estiba (ECT) 32 lbs/pu ²	Unión de la caja de empaque en una pieza:	
DIMENSIONES:	Largo: 708 mm	Flauta tipo 'C'	Peso máximo de la caja con contenido 22.72 kg.	Pegamento hotmelt y grapas de alambre	REVISÓ:
Interiores	Ancho: 95 mm	Impresa en flexografía a una tinta color negro	Peso mínimo combinado de los papeles 366 g/m ²	electro-galvanizado de 12 mm ancho de	
Tolerancia(+5; -0.0mm)	Alto: 363 mm	Resistencia mínima Müllen 12.5 a 14 kg/cm ²		lomo x 9 mm largo de pata	APROBÓ:
ACOTACIONES:	ESCALA:	NORMAS:	NMX-EE-74-1980 NOM-050-SCFI-2004	NMX-EE-75-1980 NOM-030-SCFI-2006	PROCESO: EQUIPO: Suajado/Impresión Impresoras
milímetros	Sin escala				



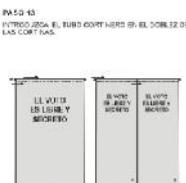
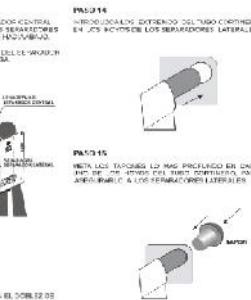
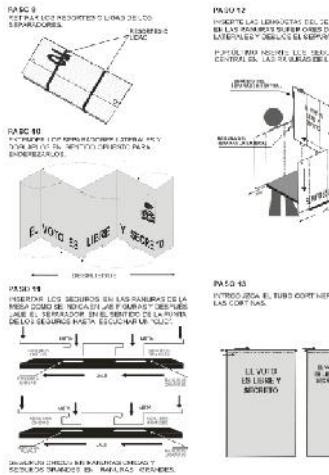
INSTITUTO ELECTORAL Y DE PARTICIPACIÓN CIUDADANA DEL ESTADO DE GUERRERO
ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DEL PRODUCTO
CANCEL ELECTORAL PORTÁTIL

CAMBIOS		
REVISIÓN	RESPONSABLE	FECHA
1		
2		

INSTRUCTIVO DE ARMADO DEL CANCEL ELECTORAL PORTÁTIL

Archivo proporcionado por el Instituto

Frente



PASO 16
INTRODUCIR EL TUBO CORNERO EN EL CENTRAL DEL MARCO. INTRODUCIR LOS LATERALES MATERIALES Y DIBUJAR LA SEPARACIÓN INDICADA.

PASO 17
INTRODUCIR LOS LATERALES MATERIALES Y DIBUJAR LA SEPARACIÓN INDICADA.

PASO 18
INTRODUCIR LOS LATERALES MATERIALES Y DIBUJAR LA SEPARACIÓN INDICADA.

PASO 19
INTRODUCIR LOS LATERALES MATERIALES Y DIBUJAR LA SEPARACIÓN INDICADA.

PASO 20
INTRODUCIR LOS LATERALES MATERIALES Y DIBUJAR LA SEPARACIÓN INDICADA.

PASO 21
INTRODUCIR EL TUBO CORNERO EN EL CORNERO DE LAS COSTAS.

PASO 22
INTRODUCIR EL TUBO CORNERO EN EL CORNERO DE LAS COSTAS.

PASO 23
INTRODUCIR EL TUBO CORNERO EN EL CORNERO DE LAS COSTAS.

PASO 24
INTRODUCIR EL TUBO CORNERO EN EL CORNERO DE LAS COSTAS.

PASO 25
INTRODUCIR EL TUBO CORNERO EN EL CORNERO DE LAS COSTAS.

PASO 26
INTRODUCIR EL TUBO CORNERO EN EL CORNERO DE LAS COSTAS.

PASO 27
INTRODUCIR EL TUBO CORNERO EN EL CORNERO DE LAS COSTAS.

PASO 28
INTRODUCIR EL TUBO CORNERO EN EL CORNERO DE LAS COSTAS.

PASO 29
INTRODUCIR EL TUBO CORNERO EN EL CORNERO DE LAS COSTAS.

PASO 30
INTRODUCIR EL TUBO CORNERO EN EL CORNERO DE LAS COSTAS.

PASO 31
INTRODUCIR EL TUBO CORNERO EN EL CORNERO DE LAS COSTAS.

PASO 32
INTRODUCIR EL TUBO CORNERO EN EL CORNERO DE LAS COSTAS.

PASO 33
INTRODUCIR EL TUBO CORNERO EN EL CORNERO DE LAS COSTAS.

PASO 34
INTRODUCIR EL TUBO CORNERO EN EL CORNERO DE LAS COSTAS.

PASO 35
INTRODUCIR EL TUBO CORNERO EN EL CORNERO DE LAS COSTAS.

PASO 36
INTRODUCIR EL TUBO CORNERO EN EL CORNERO DE LAS COSTAS.

PASO 37
INTRODUCIR EL TUBO CORNERO EN EL CORNERO DE LAS COSTAS.

PASO 38
INTRODUCIR EL TUBO CORNERO EN EL CORNERO DE LAS COSTAS.

PASO 39
INTRODUCIR EL TUBO CORNERO EN EL CORNERO DE LAS COSTAS.

PASO 40
INTRODUCIR EL TUBO CORNERO EN EL CORNERO DE LAS COSTAS.

PASO 41
INTRODUCIR EL TUBO CORNERO EN EL CORNERO DE LAS COSTAS.

PASO 42
INTRODUCIR EL TUBO CORNERO EN EL CORNERO DE LAS COSTAS.

PASO 43
INTRODUCIR EL TUBO CORNERO EN EL CORNERO DE LAS COSTAS.

PASO 44
INTRODUCIR EL TUBO CORNERO EN EL CORNERO DE LAS COSTAS.

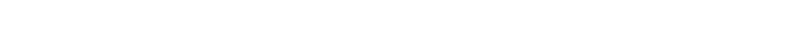
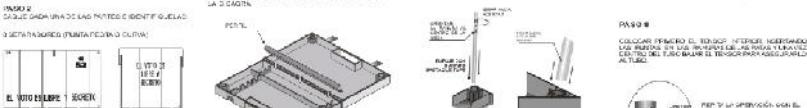
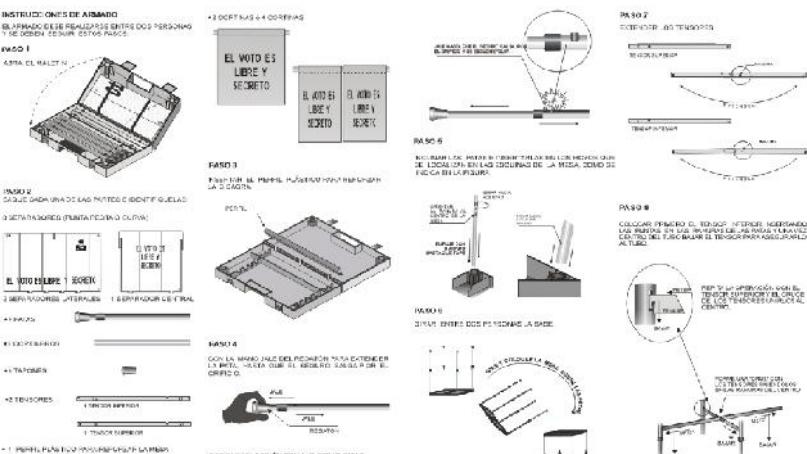
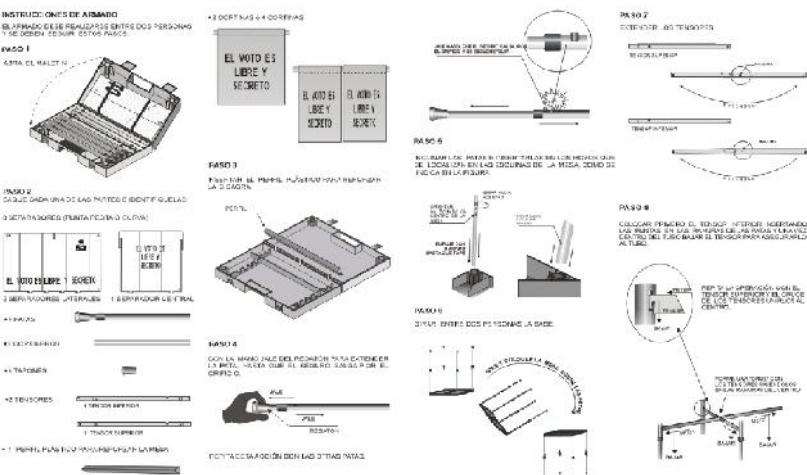
PASO 45
INTRODUCIR EL TUBO CORNERO EN EL CORNERO DE LAS COSTAS.

PASO 46
INTRODUCIR EL TUBO CORNERO EN EL CORNERO DE LAS COSTAS.

PASO 47
INTRODUCIR EL TUBO CORNERO EN EL CORNERO DE LAS COSTAS.

PASO 48
INTRODUCIR EL TUBO CORNERO EN EL CORNERO DE LAS COSTAS.

Vuelta



Empaque de los instructivos:

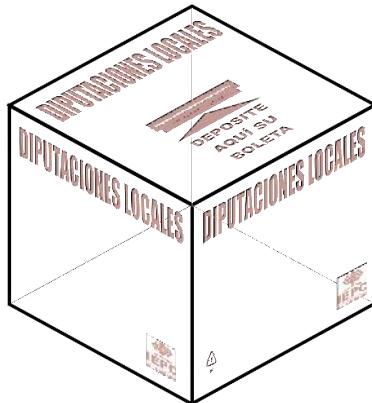
Los instructivos de armado deberan ir integrados por dentro del maletin.

DESCRIPCION DEL PRODUCTO:		MATERIAL DE FABRICACION:	ELABORÓ:	
Instructivo de armado		Papel bond de 75 g/m2 Impresión en offset 1 x 1 (ambas caras) Una tinta	Forma de impresión: Apaisada Doblado en 4 partes iguales Color negro	Márgenes: Superior: 10 mm Inferior: 10 mm Entre columnas: 10 mm
Tamaño oficio	Largo: 340 mm Alto: 215 mm	NORMAS: NMX-EE-74-1980; NMX-EE-75-1980 ISO 216 (SERIE ANSI-A); NOM-050-SCFI-2004; NOM-030-SCFI-2006		REVISÓ:
milímetros	Sin escala			APROBÓ:



INSTITUTO ELECTORAL Y DE PARTICIPACIÓN CIUDADANA DEL ESTADO DE GUERRERO
ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DEL PRODUCTO
URNAS PARA LAS ELECCIONES DE DIPUTACIONES Y AYUNTAMIENTO

CAMBIOS		
REVISIÓN	RESPONSABLE	FECHA
1		
2		

**TOTAL DE URNAS A PRODUCIR**

Urna para la elección de DIPUTACIONES LOCALES 0
 Urna para la elección de AYUNTAMIENTO 0

TOTAL DE URNAS PARA SIMULACRO A PRODUCIR

Urna para la elección de DIPUTACIONES LOCALES "SIMULACRO" 1,800

TOTAL DE INSTRUCTIVOS A PRODUCIR

Instructivo para armado de las urnas (incluye para las urnas de simulacro) 5,048

TOTAL DE CINTAS SEGURIDAD A PRODUCIR

Cinta para sellar las urnas y caja paquete electoral (incluye SIMULACRO) 5,048

Nota:

Las urnas se empacarán en la caja contenedora de material electoral.
 Entre los dobleces de la urna de AYUNTAMIENTO se colocará un instructivo de armado.

Las urnas correspondientes a los SIMULACROS se entregarán por separado del resto de los materiales.

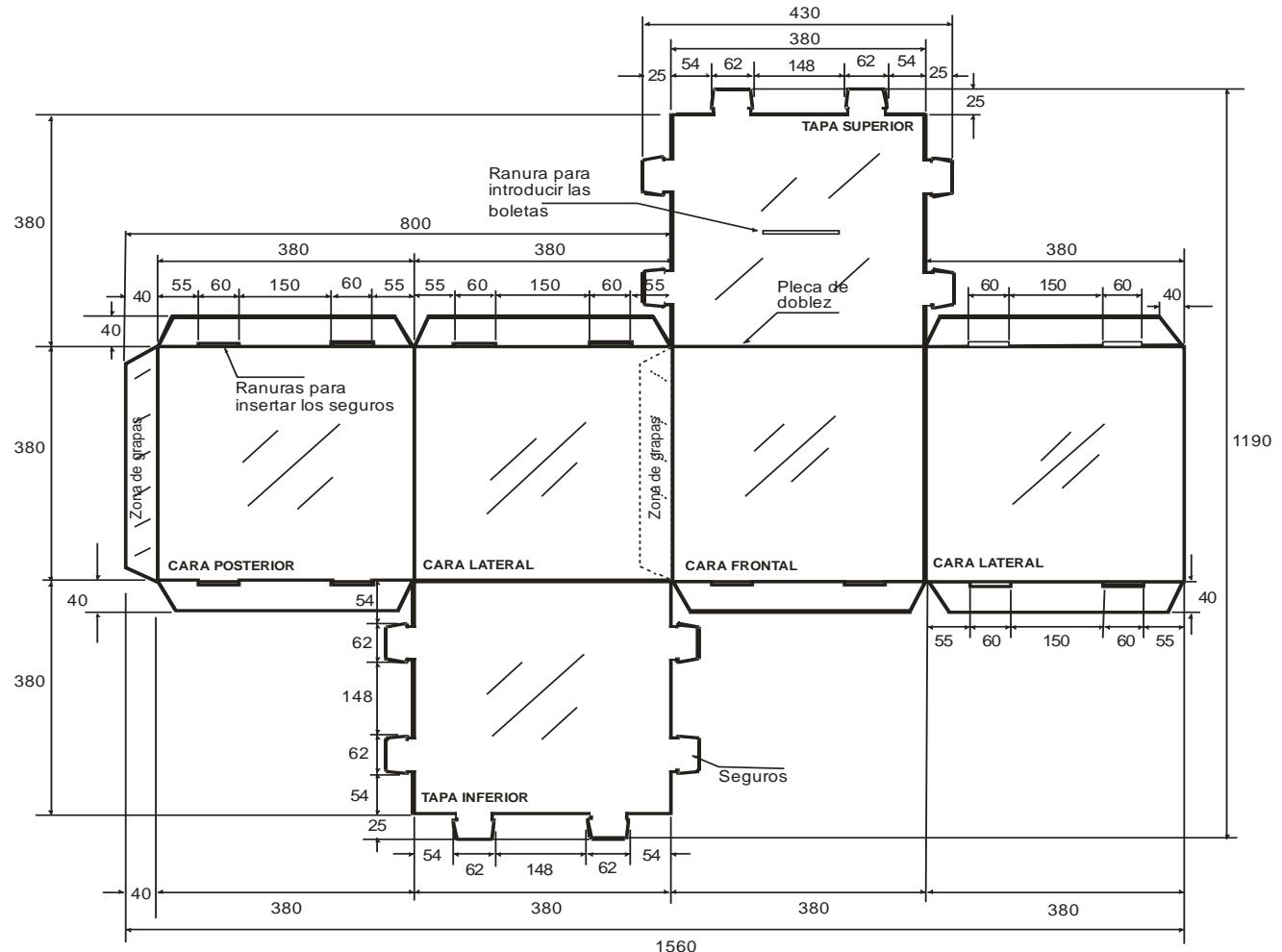
DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO:		MATERIAL DE FABRICACIÓN:			Resistencia de la urna armada:	ELABORÓ:
URNAS DIPUTACIONES-AYUNTAMIENTO		Lámina rígida plana transparente cristal	Calibre: 1 mm (40 puntos)	Tratamiento corona en ambas caras 38-42 Dynas	4 kg con carga interna.	
DIMENSIONES:	Largo: 380 mm	Resina polipropileno copolímero random	Indice de fluidez (MFR) dg/min 2.3	Aditivos: Nucleantes y clarificantes para mejorar	Por caída esquinada o	REVISÓ:
Exteriores	Ancho: 380 mm	Grabada con líneas diagonales a 45°	Resistencia a la tensión: 27 N/mm ²	las propiedades físicas y de transparencia.	superficie plana.	
Tolerancia: (+3.0; -0.0 mm)	Alto: 380 mm	Transparencia: 95% mínimo	Gramaje: 880 g/m ² (± 5%) (924g-836g)	U.V. al 1% en peso (+2%)	Por tracción al abrir.	APROBÓ:
ACOTACIONES:	ESCALA:	NORMAS:		PROCESO:	EQUIPO:	
milímetros	Sin escala	NMX-E-232-CNCP-2014	ASTM D638-15	ASTM D1003-14	ASTM D1238-14	Extrusión y suajado



INSTITUTO ELECTORAL Y DE PARTICIPACIÓN CIUDADANA DEL ESTADO DE GUERRERO
ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DEL PRODUCTO
URNAS PARA LAS ELECCIONES DE DIPUTACIONES Y AYUNTAMIENTO

CAMBIOS		
REVISIÓN	RESPONSABLE	FECHA
1		
2		

DESARROLLO PARA PRODUCCIÓN DE LAS URNAS



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

Material:

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

Dimensiones de la grapa:

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

Nota: las cuchillas de los suajes deberán revisarse cada 1000 golpes para evitar dimensiones fuera de tolerancias.

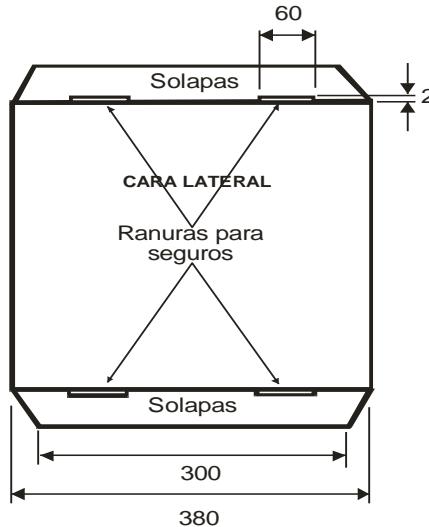
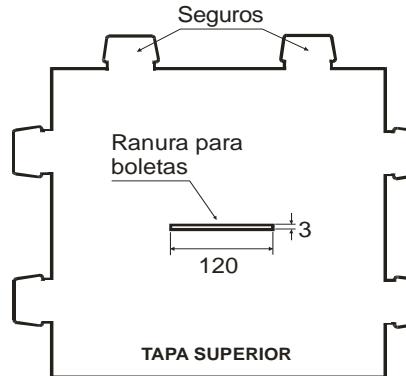
DESCRIPCION DEL PRODUCTO:		MATERIAL DE FABRICACION:			ELABORÓ:	
DESARROLLO PARA PRODUCCIÓN		Lámina rígida plana transparente cristal			Calibre: 1 mm (40 puntos)	
DIMENSIONES:	Largo: 380 mm	Resina polipropileno copolímero random	Indice de fluidez (MFR) dg/min 2.3	Tratamiento corona en ambas caras 38-42 Dynas	REVISÓ:	
Exteriores	Ancho: 380 mm	Grabada con líneas diagonales a 45°	Resistencia a la tensión: 27 N/mm ²	Aditivos: Nucleantes y clarificantes para mejorar las propiedades		
Tolerancia: (+3.0; -0.0 mm)	Alto: 380 mm	Transparencia: 95% mínimo	Físicas y de transparencia.		APROBÓ:	
ACOTACIONES:	ESCALA:	NORMAS:	Gramaje: 880 g/m ² ($\pm 5\%$) (924g-836g)	U.V. al 1% en peso (+2%)	PROCESO:	EQUIPO:
milímetros	Sin escala	NMX-E-232-CNCP-2014	ASTM D638-15	ASTM D1003-14	ASTM D1238-14	Extrusión y suajado



INSTITUTO ELECTORAL Y DE PARTICIPACIÓN CIUDADANA DEL ESTADO DE GUERRERO
ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DEL PRODUCTO
URNAS PARA LAS ELECCIONES DE DIPUTACIONES Y AYUNTAMIENTO

CAMBIOS		
REVISIÓN	RESPONSABLE	FECHA
1		
2		

SUAJES PARA LA FORMACIÓN DE RANURAS Y SEGUROS

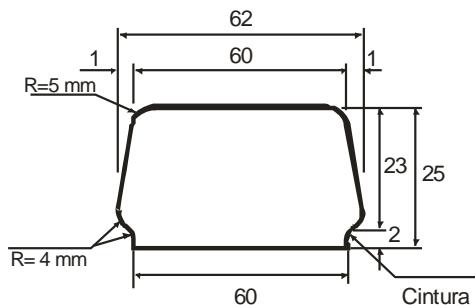


Sujes para formar ranuras:

En la tapa superior para introducir las boletas
 largo: 120 mm (± 2 mm)
 ancho: 3 mm (+1; -0.0 mm).

En solapas para insertar los seguros
 largo: 60 mm (+1; -0.0 mm)
 ancho: 2.0 mm (+1 mm; -0.0 mm).

Seguros



Sujes para formación de seguros

Ubicados en los tres lados libres de las tapas superior e inferior
 (2 seguros en cada uno de los tres lados libres)

De forma cónica 60 mm en la parte superior a 62 mm en la parte inferior (± 1 mm)
 25 mm (± 1.0 mm) de altura

Cintura

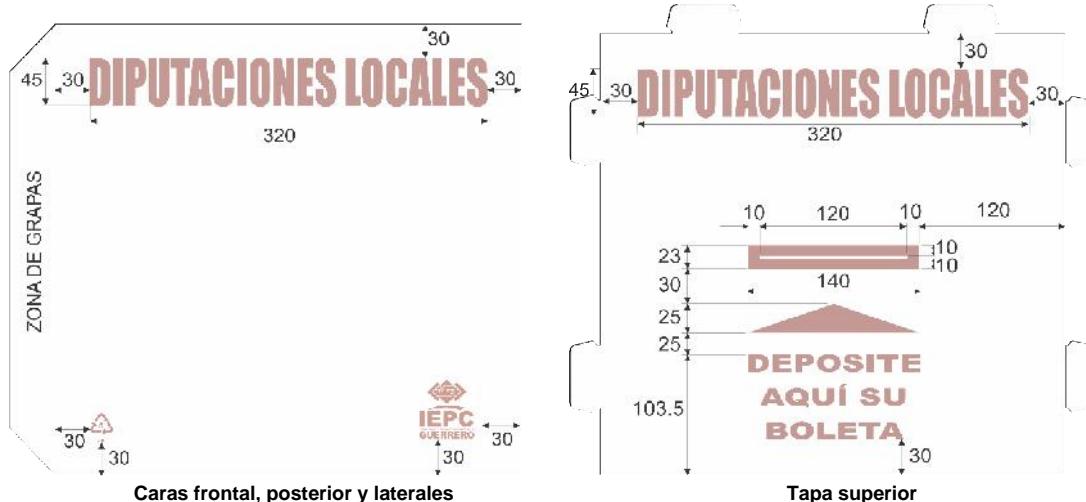
60 mm de largo
 2.0 mm de alto (para sujetarse a la ranura)

DESCRIPCION DEL PRODUCTO:		MATERIAL DE FABRICACION:			ELABORÓ:	
SUAJES PARA FORMAR RANURAS Y SEGUROS		Lámina rígida plana transparente cristal	Calibre: 1 mm (40 puntos)	Tratamiento corona en ambas caras 38-42 Dynas		
DIMENSIONES:	Largo: 380 mm	Resina polipropileno copolímero random	Indice de fluidez (MFR) dg/min 2.3	Aditivos: Nucleantes y clarificantes para mejorar las propiedades	REVISÓ:	
Exteriores	Ancho: 380 mm	Grabada con líneas diagonales a 45°	Resistencia a la tensión: 27 N/mm ²	físicas y de transparencia.		
Tolerancia: (+3.0; -0.0 mm)	Alto: 380 mm	Transparencia: 95% mínimo	Gramaje: 880 g/m ² ($\pm 5\%$) (924g-836g)	U.V. al 1% en peso (+2%)	APROBÓ:	
ACOTACIONES:	ESCALA:	NORMAS:	PROCESO:		EQUIPO:	
milímetros	Sin escala	NMX-E-232-CNCP-2014	ASTM D638-15	ASTM D1003-14	ASTM D1238-14	Extrusión y suajado



INSTITUTO ELECTORAL Y DE PARTICIPACIÓN CIUDADANA DEL ESTADO DE GUERRERO
ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DEL PRODUCTO
URNAS PARA LAS ELECCIONES DE DIPUTACIONES Y AYUNTAMIENTO

CAMBIOS		
REVISIÓN	RESPONSABLE	FECHA
1		
2		



Caras frontal, posterior y laterales

IMPRESIÓN DE LA URNA DE DIPUTACIONES LOCALES

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

Tapa superior

Texto: **DIPUTACIONES LOCALES**

Fuente: Impact de 153 puntos (comprimida en eje X= de 489.98 a 320.0 mm).

Marco perimetral de la ranura: 10 mm de ancho.

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

Texto: **DEPOSITE AQUÍ SU BOLETA**

Fuente: Micrograma Dee Bold Extended de 63 puntos.

Caras frontal, posterior y laterales

Emblema del IEPC GUERRERO.

Imagen proporcionada por el Instituto

Dimensiones: 60 mm de ancho x 70 mm de alto.

Texto: **DIPUTACIONES LOCALES**

Fuente: Impact de 153 puntos (comprimida en eje X= de 489.98 a 320.0 mm).

Cara frontal

Logotipo de reciclado:

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

URNAS SIMULACRO**Impresión adicional en caras frontal, posterior y laterales**

Texto: **SIMULACRO**

Fuente: Impact de 153 puntos (247 mm de largo).

Inclinación a 45°.



SIMULACRO

DESCRIPCION DEL PRODUCTO:

IMPRESIÓN URNA DIPUTACIONES LOCALES

MATERIAL DE FABRICACION:

Impresión en serigrafía

ELABORÓ:**DIMENSIONES:**

Las indicadas en los gráficos

REVISÓ:

Tinta UV o base agua

APROBÓ:

Una tinta

Color Pantone 7613U

NORMAS:

milímetros

ESCALA:

NOM-252-SSA1-2013

NMX-E-232-CNCP-2016

PROCESO:

Impresión

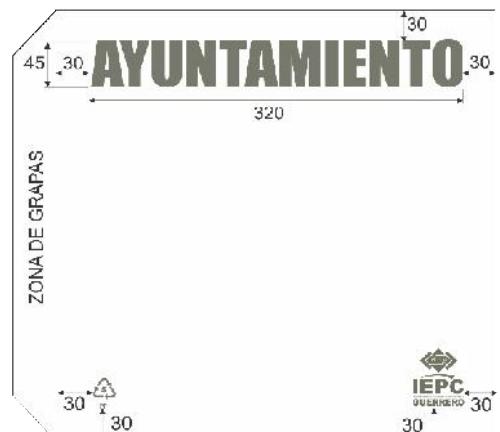
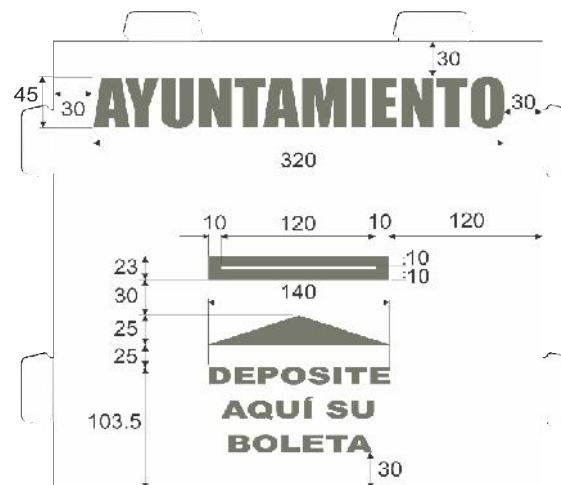
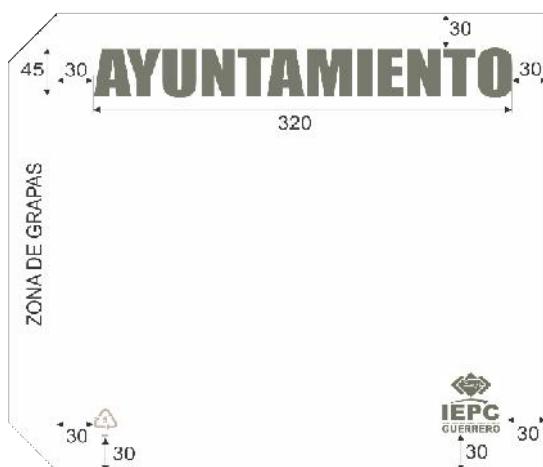
EQUIPO: Impresora

plana para serigrafía



INSTITUTO ELECTORAL Y DE PARTICIPACIÓN CIUDADANA DEL ESTADO DE GUERRERO
ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DEL PRODUCTO
URNAS PARA LAS ELECCIONES DE DIPUTACIONES Y AYUNTAMIENTO

CAMBIOS		
REVISIÓN	RESPONSABLE	FECHA
1		
2		



IMPRESIÓN DE LA URNA DE AYUNTAMIENTO

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

Tapa superior

Texto: **AYUNTAMIENTO**

Fuente: Impact de 153 puntos (extendida en eje X= de 317.22 a 320.0 mm).

Marco perimetral de la ranura: 10 mm de ancho.

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

Texto: **DEPOSITE AQUÍ SU BOLETA**

Fuente: Micrograma Dee Bold Extended de 63 puntos.

Caras frontal, posterior y laterales

Emblema del IEPC GUERRERO.

Imagen proporcionada por el Instituto

Dimensiones: 60 mm de ancho x 70 mm de alto.

Texto: **AYUNTAMIENTO**

Fuente: Impact de 153 puntos ((extendida en eje X= de 317.22 a 320.0 mm).

Cara frontal

Logotipo de reciclado:

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

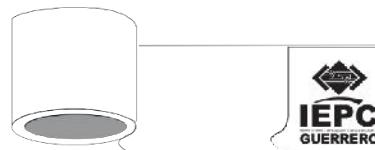
DESCRIPCION DEL PRODUCTO: IMPRESIÓN URNA AYUNTAMIENTO		MATERIAL DE FABRICACION: Impresión en serigrafía			ELABORÓ:		
DIMENSIONES: Las indicadas en los gráficos		Tinta UV o base agua			REVISÓ:		
		Una tinta					
		Color Pantone 7763U			APROBÓ:		
ACOTACIONES: milímetros	ESCALA: Sin escala	NORMAS: NOM-252-SSA1-2013		PROCESO: Impresión	EQUIPO: Impresora plana para serigrafía		
					5		



INSTITUTO ELECTORAL Y DE PARTICIPACIÓN CIUDADANA DEL ESTADO DE GUERRERO
ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DEL PRODUCTO
URNAS PARA LAS ELECCIONES DE DIPUTACIONES Y AYUNTAMIENTO

CAMBIOS		
REVISIÓN	RESPONSABLE	FECHA
1		
2		

CINTA DE SEGURIDAD PARA EL SELLADO DE LA URNA Y CAJA PAQUETE ELECTORAL



PROCESO ELECTORAL LOCAL 2017-2018

Emblema del IEPC GUERRERO (archivo proporcionado por el Instituto).

Medidas: 31.53 mm de ancho X 36.034 mm de alto.

Texto: **PROCESO ELECTORAL LOCAL 2017-2018**

Fuente: Impact 124 puntos (comprimida en eje X= de 679.83 a 370.10 mm)

Características de la cinta

La cinta adhesiva debe presentarse embobinada uniformemente sobre sí misma en un centro de cartón, sin presentar defectos tales como:

- Telescopio: deslizamiento de las capas de la cinta una sobre otra.
- Ventaneo: enrollado de la cinta en el cual sus capas individuales están parcialmente separadas entre si, permitiendo ver a través del embobinado o bien, presentar protuberancias.
- Sangrado: cuando la cinta adhesiva presenta pegajosidad por los extremos.

Al desembobinar la cinta a una longitud de tres metros, no debe romperse o desgarrarse.

Al desembobinar la cinta al menos tres metros no debe mostrar desprendimiento de adhesivo o texto.

La cinta adhesiva nueva debe contar con una ceja o pestaña que permita el fácil desembobinado.

DESCRIPCION DEL PRODUCTO:		MATERIAL DE FABRICACION:			ELABORÓ:
CINTA DE SEGURIDAD		Polipropileno adherible transparente	Cinta de uso ligero	Adhesivo hotmelt	
DIMENSIONES:	Ancho: 48 mm Tolerancia (+2.5%; -0.0%)	Impresión en flexografía Una tinta Color negro	Calibre 25 micras (\pm 2 micras) Espesor adhesivo: 18 micras (\pm 2 micras) Elongación 40% mm	Tratamiento corona 38-42 Dynas Carrete o centro de cartón: diámetro ext 80 mm y espesor de 1.5 mm Diámetro exterior total de cinta y carrete 86 mm	REVISÓ:
ESCALA:	milímetros	NORMAS:	ASTM D3652/D3652M-01(2012)	PROCESO:	EQUIPO:
	Sin escala	ENMX-N-099-SCFI-2009		Impresión	Embobinadoras



INSTITUTO ELECTORAL Y DE PARTICIPACIÓN CIUDADANA DEL ESTADO DE GUERRERO
ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DEL PRODUCTO
URNAS PARA LAS ELECCIONES DE DIPUTACIONES Y AYUNTAMIENTO

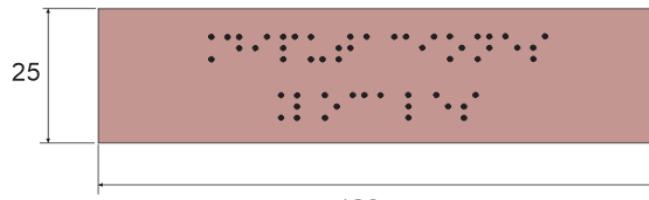
CAMBIOS		
REVISIÓN	RESPONSABLE	FECHA
1		
2		

ETIQUETA BRAILLE ADHERIBLE PIGMENTADA EN EL COLOR DE LA ELECCIÓN

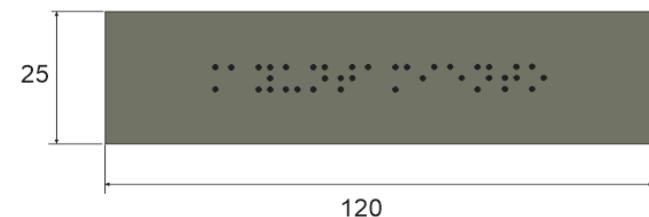
Color de la Elección:

Pantone 7613U para Diputaciones Locales

Pantone 7763U para Ayuntamiento



Diputaciones Locales



Ayuntamiento

La etiqueta debe pigmentarse en el color de la elección.

Las etiquetas adhesivas deben presentarse en planillas tamaño carta de 16 piezas, sin defectos de:

- Ventaneo: deficiente adhesión de la mica sobre el respaldo, presentando burbujas de aire
- Sangrado: etiqueta adhesiva con pegajosidad por los extremos.

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

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

NOTA:

El fabricante de las urnas deberá pegar las etiquetas braille en la urna como se indica en la figura.



Producción adicional de etiquetas Braille:

En caso de reutilizar urnas, el Instituto solicitará la cantidad adicional de etiquetas braille para actualizar las urnas existentes y serán entregadas en paquetes al Instituto empacadas con papel kraft, clasificadas por distrito, además llevarán una etiqueta que identifique el producto

DESCRIPCION DEL PRODUCTO: ETIQUETAS BRAILLE		MATERIAL DE FABRICACION:		ELABORÓ:
		Mica autoadherible pigmentada	Elongación de la etiqueta 40%	
DIMENSIONES:		Respaldo papel bond siliconado	PEEL (Adhesión al acero 180°): 127 g/pulgada	REVISÓ:
Tolerancia (±1,0 mm)	Largo: 120 mm Ancho: 25 mm	Calibre 5 milésimas incluye respaldo Espesor adhesivo: 17 micras (±2 micras)	LOOP TACK (Pegajosidad): 17 g/pulgada SHEAR (Poder de fijación): 144 g/pulgada	APROBÓ:
ACOTACIONES: milímetros	ESCALA: Sin escala	NORMAS: NMX-N-099-SCFI-2009	ASTM D3652/D3652M-01(2012)	PROCESO: Suaje y Grabado
				EQUIPO: Braille



INSTITUTO ELECTORAL Y DE PARTICIPACIÓN CIUDADANA DEL ESTADO DE GUERRERO
ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DEL PRODUCTO
URNAS PARA LAS ELECCIONES DE DIPUTACIONES Y AYUNTAMIENTO

CAMBIOS		
REVISIÓN	RESPONSABLE	FECHA
1		
2		

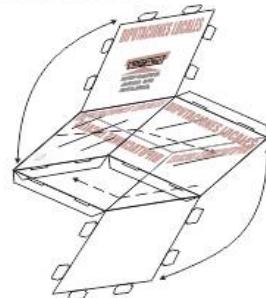
Archivo proporcionado por el IEPC GUERRERO

Archivo proporcionado por el Instituto

INSTRUCTIVO DE ARMADO Y SELLADO DE LA URNA

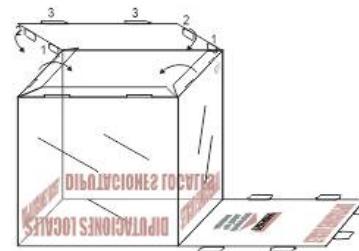
**PASO 1
DESPLEGADO DE LA URNA**

DESPLIEGUE LA URNA Y PROCEDA A DOBLARLA EN SENTIDO CONTRARIO AL QUE SE ENCUENTRA.



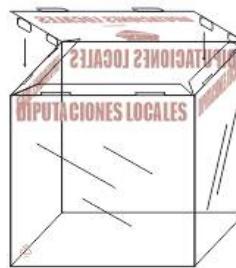
**PASO 2
ENSAMBLE DE LA TAPA INFERIOR**

INICIE EL ARMADO DE LA TAPA INFERIOR Y PARA ELLO DOBLE LAS SOLAPAS DE LAS PAREDES LATERALES HACIA EL INTERIOR DE LA URNA, DESPUES DOBLE LOS SEGUROS DE LA TAPA HACIA ABAJO INSERTANDOLOS VERTICALMENTE EN LAS RANURAS DE LAS SOLAPAS INICIANDO CON LOS DE ATRÁS HACIA ADELANTE.



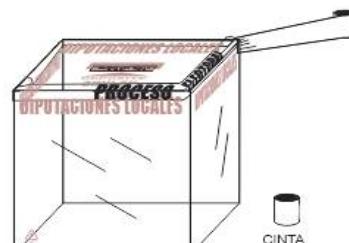
**PASO 3
ENSAMBLE DE LA TAPA SUPERIOR**

PARA EL ARMADO DE LA TAPA SUPERIOR, GIRE LA URNA Y REPITA EL PROCEDIMIENTO DESCrito EN EL PASO 2.



**PASO 4
SELLADO DE LA URNA**

ARMADAS LAS TAPAS SUPERIOR E INFERIOR PROCEDA A SELLAR LA URNA, UTILIZANDO LA CINTA COMO SE MUESTRA EN LA FIGURA. AL TERMINAR PASE LA MANO SOBRE LA CINTA PARA QUE ESTA SE ADHIERA AL MATERIAL DE LA URNA.



DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO: INSTRUCTIVO DE ARMADO		MATERIAL DE FABRICACIÓN: Papel bond de 75 g/m ² Forma de impresión: Apaisada		ELABORÓ:
DIMENSIONES:	Largo: 279 mm Alto: 216 mm	Impresión en offset 1x0 (una cara)	Márgenes: Superior: 20 mm Inferior: 20 mm Izquierdo: 20 mm Derecho: 20 mm	REVISÓ:
Tamaño carta		Una tinta		
		Color negro		
ACOTACIONES:	ESCALA: milímetros	NORMAS: ISO 216 (SERIE ANSI-A)		APROBÓ:
	Sin escala		PROCESO: Impresión	EQUIPO: Prensa plana



INSTITUTO ELECTORAL Y DE PARTICIPACIÓN CIUDADANA DEL ESTADO DE GUERRERO
ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DEL PRODUCTO
CAJA PAQUETE ELECTORAL ELECCIÓN DIPUTACIONES LOCALES Y AYUNTAMIENTO

CAMBIOS

REVISIÓN	RESPONSABLE	FECHA
1		
2		

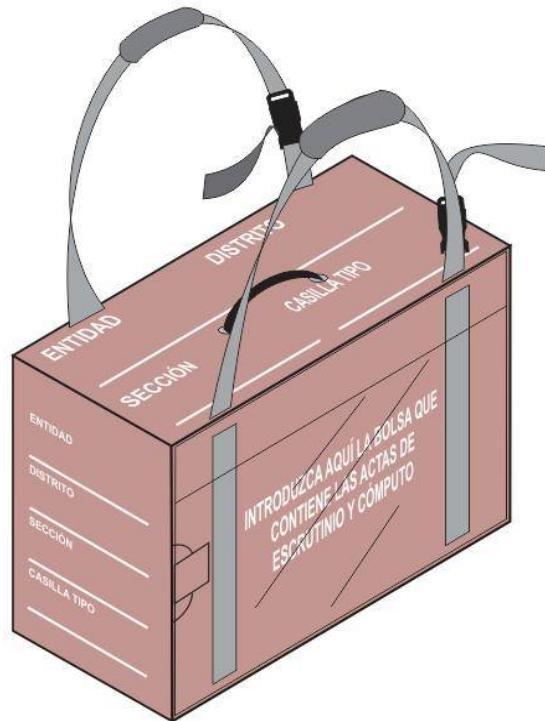
TOTAL DE CAJAS PAQUETE ELECTORAL A PRODUCIR

Cajas paquete electoral.

5,048

Cajas paquete electoral con la leyenda simulacro.

1,800

**DESCRIPCION DEL PRODUCTO:**

CAJA PAQUETE ELECTORAL DIPUTACIONES LOCALES Y AYUNTAMIENTO

MATERIAL DE FABRICACION:

Caja plegadiza de plástico corrugado

Fundas polivinil transparente

ELABORÓ:

DIMENSIONES:

Largo: 470 mm

Asa y contra asa de plástico

Seguros y pasacintas de plástico

Interiores

Ancho: 250 mm

Correas de polipropileno

Cinta doble contacto de polipropileno

Tolerancia (± 2.0 mm)

Alto: 300 mm

Hombreras de tela

REVISÓ:

ACOTACIONES:

milímetros

ESCALA:

Sin escala

NORMAS: NMX-E-004-CNCP-2004

ASTM D1938-14

NMX-EE-074-1980

NMX-E-082-CNCP-2010 ASTM D256-10e1

NMX-EE-075-1980

NOM-030-SCFI-2006

ASTM D1004-13

NOM-050-SCFI-2004

PROCESO:

Extrusión y Suajado

EQUIPO:

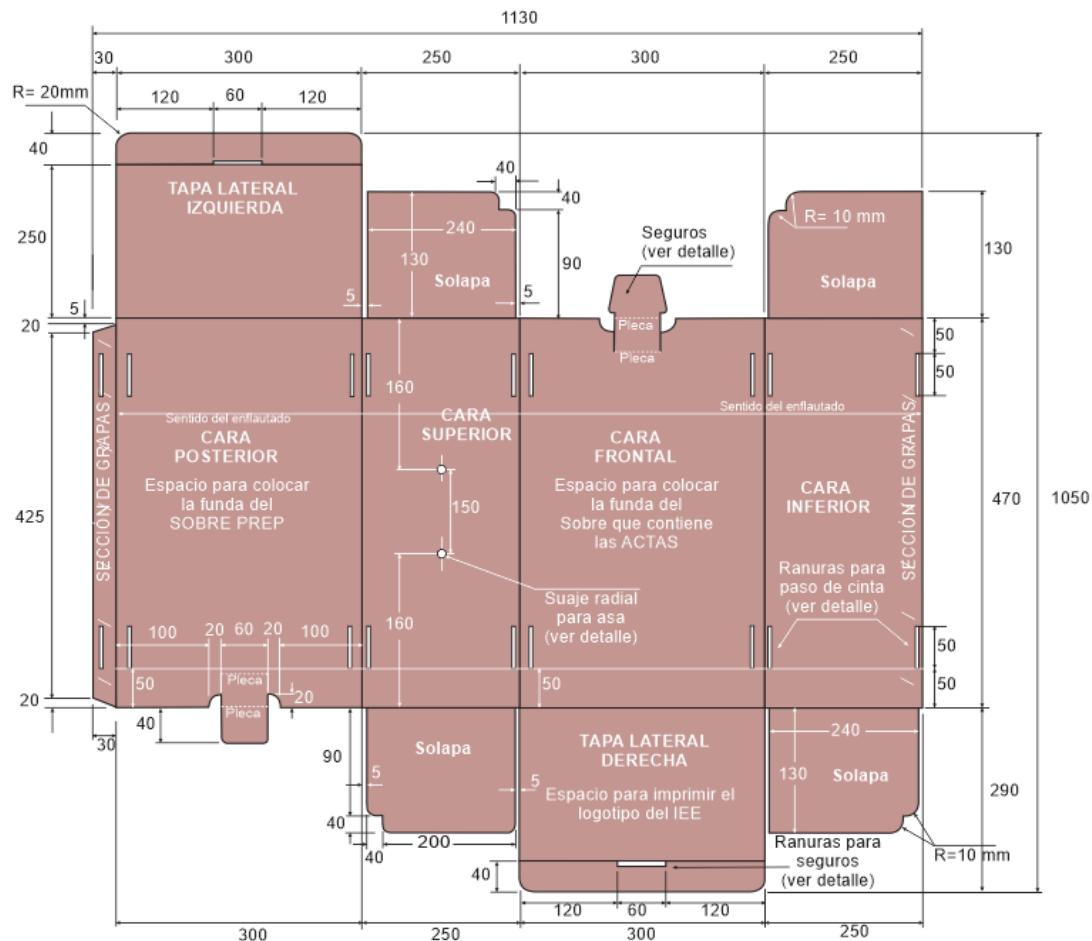
Extrusora y Suajadora

APROBÓ:



INSTITUTO ELECTORAL Y DE PARTICIPACIÓN CIUDADANA DEL ESTADO DE GUERRERO
ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DEL PRODUCTO
CAJA PAQUETE ELECTORAL ELECCIÓN DIPUTACIONES LOCALES Y AYUNTAMIENTO

DESARROLLO DE LA CAJA PAQUETE PARA PRODUCCIÓN



Material para unir la caja en una pieza:

Grapas:

7 grapas en la sección especificada

Material:

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

Dimensiones de la grapa:

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

Nota: las cuchillas de los suajes deberán revisarse cada 1000 golpes para evitar dimensiones fuera de tolerancias.

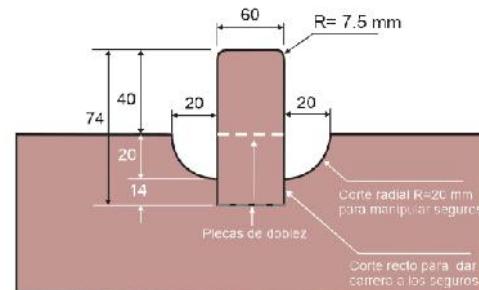
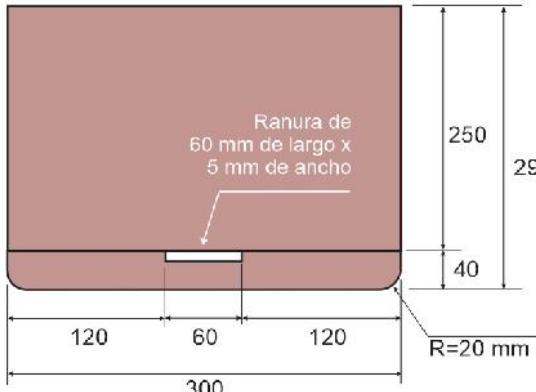
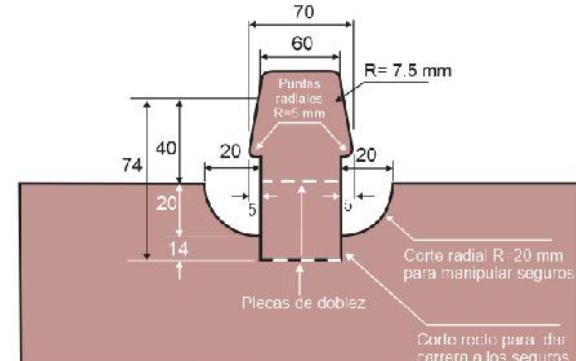
DESCRIPCION DEL PRODUCTO:		MATERIAL DE FABRICACION:			ELABORÓ:
CAJA PAQUETE ELECTORAL DIPUTACIONES LOCALES Y AYUNTAMIENTO		Lámina de plástico de polipropileno	Color: PANTONE 7613U	Enflautado en posición horizontal	
DIMENSIONES:	Largo: 470 mm	Calibre: 3 mm ($\pm 5\%$) (3.15/2.85 mm)	Concentración del color del 1.5% a 3%		REVISÓ:
Interiores	Ancho: 250 mm	Gramaje: 600 g/m ² ($\pm 10\%$) (660/540 g/m ²)	Aditivo U.V.: 0.1 % en peso		
Tolerancia (± 2.0 mm)	Alto: 300 mm	Ancho de flauta: 3.5mm	Tratamiento corona 38-42 dynas		APROBÓ:
ACOTACIONES:	ESCALA:	NORMAS:	NMX-E-004-CNCP-2004 ASTM D256-10e1	NMX-E-082-CNCP-2010 ASTM D1938-14	PROCESO: Extrusión y Suajado EQUIPO: Extrusoras, Suajadoras
milímetros	Sin escala				



INSTITUTO ELECTORAL Y DE PARTICIPACIÓN CIUDADANA DEL ESTADO DE GUERRERO
ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DEL PRODUCTO
CAJA PAQUETE ELECTORAL ELECCIÓN DIPUTACIONES LOCALES Y AYUNTAMIENTO

CAMBIOS

REVISIÓN	RESPONSABLE	FECHA
1		
2		

SUAJES PARA FORMAR SEGUROS Y RANURAS**Seguro para cerrar la tapa lateral derecha****Seguro para cerrar la tapa lateral izquierda****Ranuras en solapas de tapas laterales:**

Largo: 60 mm

Ancho: 5 mm

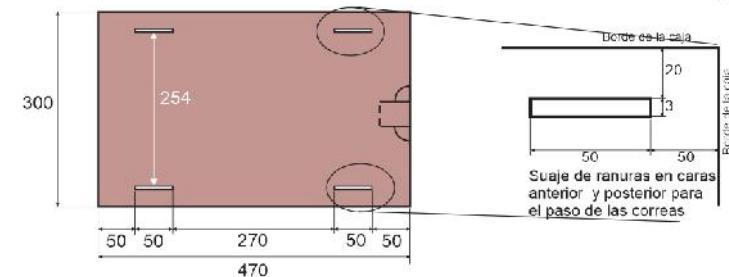
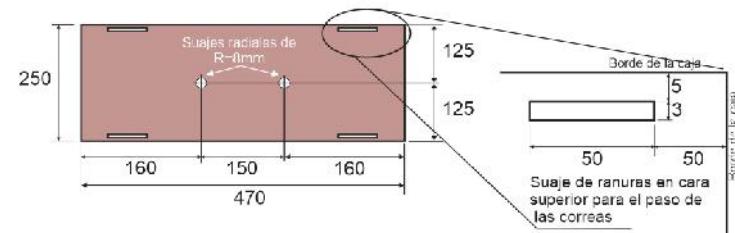
En el ancho de las ranuras se está considerando el grosor del material por el doblez para facilitar la entrada de los seguros

Ranuras en caras: superior, inferior frontal y posterior

Largo: 50 mm

Ancho: 3 mm

Nota: las cuchillas de los suajes deberán revisarse cada 1000 golpes para evitar dimensiones fuera de tolerancias.



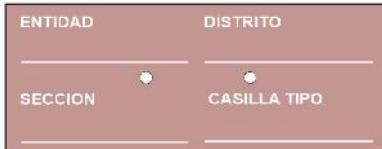
DESCRIPCION DEL PRODUCTO:		MATERIAL DE FABRICACION:			ELABORÓ:	
CAJA PAQUETE ELECTORAL DIPUTACIONES LOCALES Y AYUNTAMIENTO		Lámina de plástico de polipropileno	Color: PANTONE 7613U	Enflautado en posición horizontal		
DIMENSIONES:	Largo: 470 mm	Calibre: 3 mm ($\pm 5\%$) (3.15/2.85 mm)	Concentración del color del 1.5% a 3%			REVISÓ:
Interiores	Ancho: 250 mm	Gramaje: 600 g/m ² ($\pm 10\%$) (660/540g/m ²)	Aditivo U.V.: 0.1 % en peso			
Tolerancia (± 2.0 mm)	Alto: 300 mm	Ancho de flauta: 3.5mm	Tratamiento corona 38-42 dynas			APROBÓ:
ACOTACIONES:	ESCALA:	NORMAS:	NMX-E-004-CNCP-2004 ASTM D256-10e1	NMX-E-082-CNCP-2010 ASTM D1938-14	PROCESO:	EQUIPO:
milímetros	Sin escala				Extrusión y Suajado	Extrusoras, Suajadoras



INSTITUTO ELECTORAL Y DE PARTICIPACIÓN CIUDADANA DEL ESTADO DE GUERRERO
ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DEL PRODUCTO
CAJA PAQUETE ELECTORAL ELECCIÓN DIPUTACIONES LOCALES Y AYUNTAMIENTO

CAMBIOS

REVISIÓN	RESPONSABLE	FECHA
1		
2		

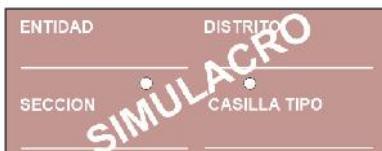
IMPRESIONES EN CARAS SUPERIOR, LATERALES y FRONTAL

Textos en cara superior:

ENTIDAD, DISTRITO, SECCIÓN y CASILLA TIPO

Fuente: Arial bold de 42 puntos (negrillas)

Líneas: 3 mm de grosor x 220 m de largo

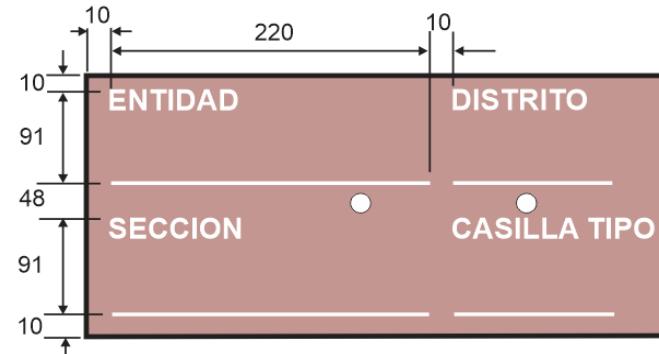


Texto adicional sobre cara superior (para cajas paquete simulacro):

SIMULACRO

Fuente: Arial Bold de 115 puntos

Inclinación: 30°

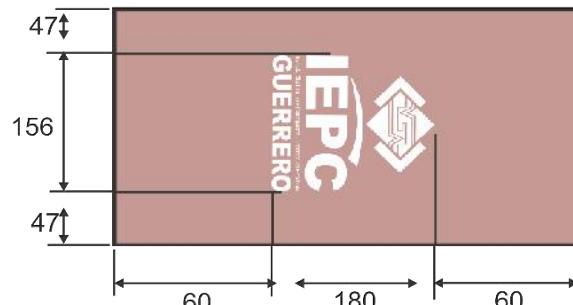
Distribución de la impresión de los textos en la cara superior**IMPRESIÓN SOBRE LAS CARAS LATERALES****Lateral Derecha**

Emblema del IEPC:

Dimensiones aproximadas:

155 mm de ancho x 180 mm de alto

Archivos proporcionados por el Instituto

**Lateral Izquierda**

Textos en cara superior:

ENTIDAD, DISTRITO, SECCIÓN y CASILLA TIPO

Fuente: Arial bold de 36 puntos (negrillas)

Líneas: 3 mm de grosor x 120 m de largo

Logotipo reciclado

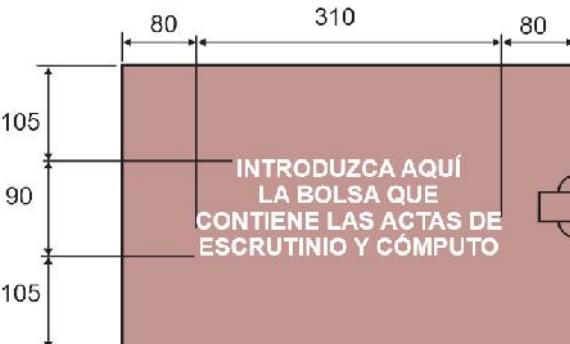
Dimensiones: 20 mm de largo x 27 mm de alto

IMPRESIÓN SOBRE LA CARA FRONTAL

Texto en cara frontal:

INTRODUZCA AQUÍ LA BOLSAS QUE CONTIENE LAS ACTAS DE ESCRUTINIO Y COMPUTO

Fuente: Arial bold de 60 puntos (negrillas) en cuatro líneas

**DESCRIPCION DEL PRODUCTO:**

CAJA PAQUETE ELECTORAL DIPUTACIONES LOCALES Y AYUNTAMIENTO

MATERIAL DE FABRICACION:

ELABORÓ:

Tinta UV o base agua

REVISÓ:

Impresión en serigrafía

APROBÓ:

Una tinta

Color Blanco

DIMENSIONES:

Las indicadas en los gráficos

ACOTACIONES:

milímetros

ESCALA:

Sin escala

NORMAS:

NOM-252-SSA1-2011

NMX-E-232-CNCP-2014

PROCESO:

Impresión

EQUIPO:

Impresora de serigrafía



INSTITUTO ELECTORAL Y DE PARTICIPACIÓN CIUDADANA DEL ESTADO DE GUERRERO
ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DEL PRODUCTO
CAJA PAQUETE ELECTORAL ELECCIÓN DIPUTACIONES LOCALES Y AYUNTAMIENTO

CAMBIOS		
REVISIÓN	RESPONSABLE	FECHA
1		
2		

FUNDAS DE POLIVINIL EXTERIORES**FUNDA 1****FUNDA 2****Impresión en la funda 1:**

Será en efecto espejo por la cara interna de la funda

Color: Pantone Magenta Process C

Texto: INTRODUZCA AQUÍ EL SOBRE

Fuente: Arial Narrow de 78 puntos (negrillas)

Texto: PREP

Fuente: Arial Black de 150 puntos (negrillas)
con una línea de perfil de 2.83 puntos

Logotipo reciclado:

Dimensiones: 20 mm de largo x 27 mm de alto

Nota:

Funda 1: se colocará en la cara posterior de la caja paquete

Funda 2: se colocará en la cara frontal de la caja paquete

Material para adherir las fundas en la caja paquete electoral:

Cinta doble contacto transparente de polipropileno

Ancho: 50 mm (2")

Calibre: 25 micras (\pm 2 micras)

Espesor adhesivo: 18 micras (\pm 2 micras)

Elongación 40%

La cinta será colocada en la cara posterior de las fundas como se muestra en las figuras, para permitir el paso y deslizamiento de las correas sin interferencia

DESCRIPCION DEL PRODUCTO:

CAJA PAQUETE ELECTORAL DIPUTACIONES LOCALES Y
AYUNTAMIENTO

MATERIAL DE FABRICACION:

Película de polivinil flexible

Tratamiento corona 38-42 dynas

ELABORÓ:

DIMENSIONES: Largo: 470 mm

Calibre: 5/6 (0.127 mm)

Solapa para cerrar la funda y proteger los sobres

REVISÓ:

Tolerancia: Ancho: 290 mm

Aditivo U.V.: 0.1 % en peso

Sellado perimetral térmico en tres bordes para formar la funda

APROBÓ:

(\pm 2.0 mm) Solapa: 470 x 80 mm

Transparente

ACOTACIONES: ESCALA:

NORMAS:

milímetros

Sin escala

NOM-252-SSA1-2011

NMX-E-232-CNCP-2014

ASTM D1004-13

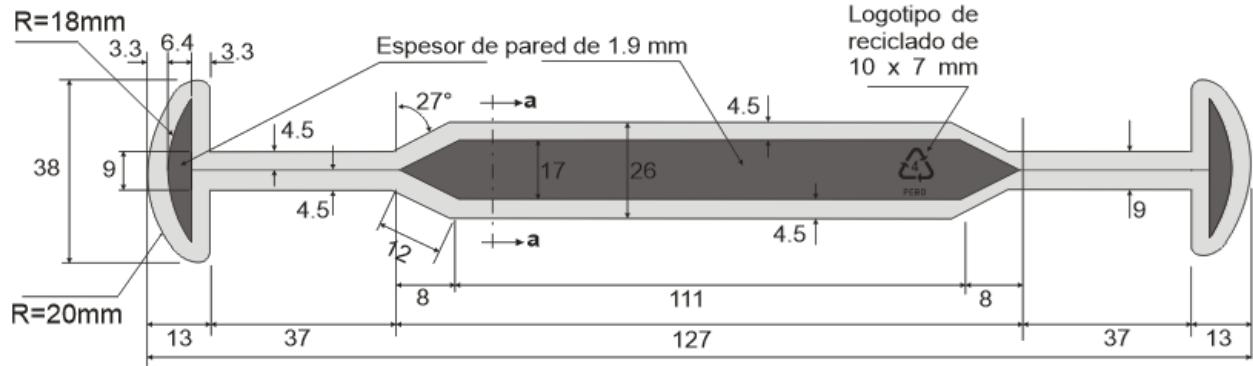
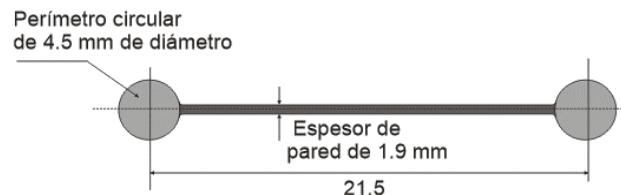
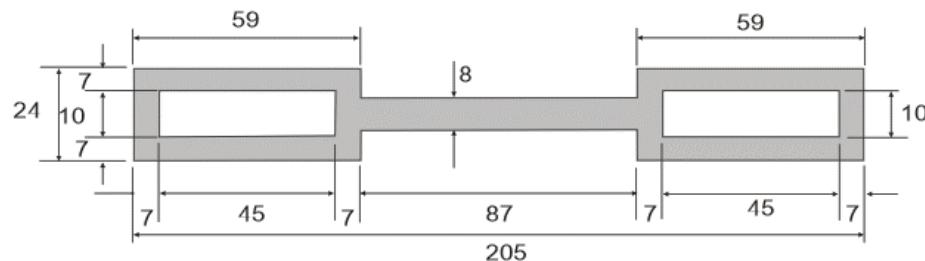
PROCESO: EQUIPO: Selladora
Impresión y sellado Imp. de serigrafía



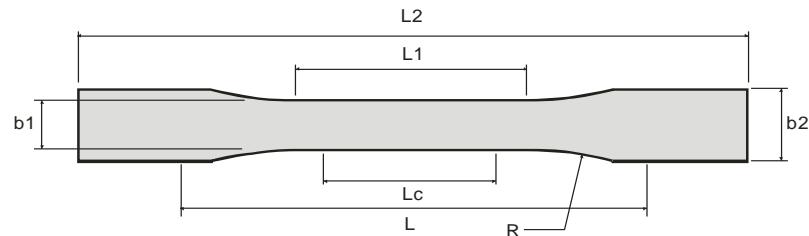
INSTITUTO ELECTORAL Y DE PARTICIPACIÓN CIUDADANA DEL ESTADO DE GUERRERO
ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DEL PRODUCTO
CAJA PAQUETE ELECTORAL ELECCIÓN DIPUTACIONES LOCALES Y AYUNTAMIENTO

CAMBIOS

REVISIÓN	RESPONSABLE	FECHA
1		
2		

ASA Y CONTRASA**CONTRA ASA**

ESPÉCIMEN DE ENSAYO: Tipo I moldeado con el compuesto plástico que se solicita en la producción de la asa



Dimensiones: (Unidades en milímetros)

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

DESCRIPCION DEL PRODUCTO:

CAJA PAQUETE ELECTORAL DIPUTACIONES LOCALES Y
AYUNTAMIENTO

MATERIAL DE FABRICACION:

Polietileno baja densidad	Resistencia a la tracción x1000 psi 0.9-2.5	Color negro pantone process Black C
---------------------------	---	-------------------------------------

ELABORÓ:

DIMENSIONES:

Largo Asa: 227 mm Largo Contra Asa: 205 mm

Indice de fluidez 2.0 g/10 min (+25%)	Resistencia Impacto Izod Jm-1 20-210	Antiestático 0.05% en peso (+2%)
---------------------------------------	--------------------------------------	----------------------------------

REVISÓ:

Ancho Asa: 38 mm

Resistencia a tracción a 20°C 150kg/cm ²	Dureza Rockwel D 60-73; Shore 60.4-87.4	Espesor: Asa 4.5 y contra asa 3.5 mm
---	---	--------------------------------------

APROBÓ:

ACOTACIONES:

milímetros

ESCALA:

Sin escala

NORMAS:

NMX-E-082-CNCP-2010	NMX-E-232-CNCP-2014
ASTM D256-10e1	ASTM D638-14
ASTM D1238-13	

PROCESO:

ASTM D785 - 08(2015)	Inyección
----------------------	-----------

EQUIPO:

100 t de cierre



INSTITUTO ELECTORAL Y DE PARTICIPACIÓN CIUDADANA DEL ESTADO DE GUERRERO
ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DEL PRODUCTO
CAJA PAQUETE ELECTORAL ELECCIÓN DIPUTACIONES LOCALES

CAMBIOS

REVISIÓN	RESPONSABLE	FECHA
1		
2		

CORREAS PARA LA CAJA PAQUETE ELECTORAL**Correa superior**

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

Correa inferior

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

Broches

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

Pasacinta

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

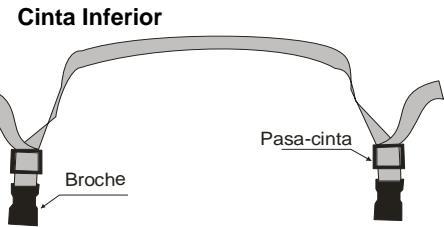
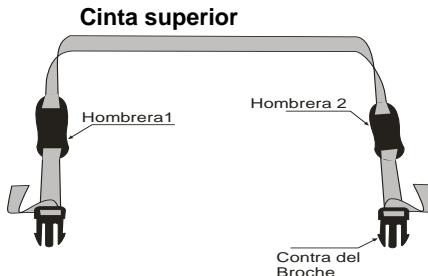
Hombreras

En tela poliéster 1200 color negro, con relleno interno.

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

Las hombreras presentarán ranuras para el paso de la correa.

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

**Broche**

Broche

**Pasacinta**

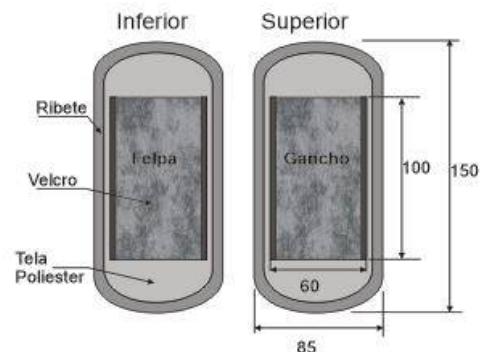
Para colocar la correa superior se tomará como referencia la tapa que lleva impresa la información de la casilla y el seguro recto y para colocar la cinta inferior la tapa con el emblema de OPL impreso y el seguro tipo flecha.

Pasos para colcar e integrar la correa superior:

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

Pasos para colcar e integrar la correa inferior:

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

Hombreras

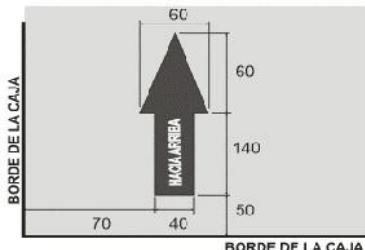
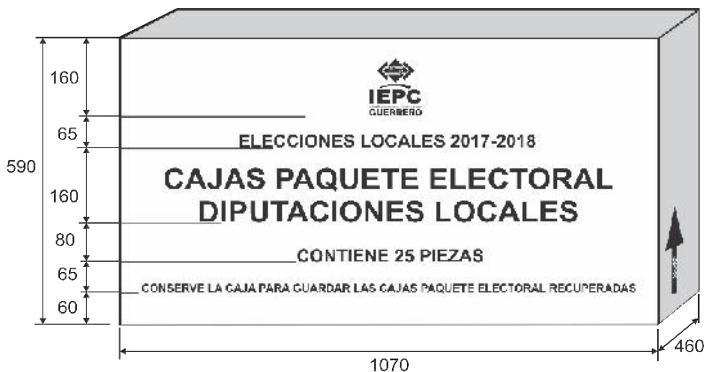
DESCRIPCION DEL PRODUCTO:	MATERIAL DE FABRICACION:	ELABORÓ:
CAJA PAQUETE ELECTORAL DIPUTACIONES LOCALES Y AYUNTAMIENTO	Cinta de polipropileno de 2" color negro Hombreras en tela poliéster 1200 color negro, ribeteadas	
DIMENSIONES:	Resistencia de la cinta: 5000 lb Ribete de 3/4" en color negro	REVISÓ:
Las especificadas	Broches de plástico de polipropileno de 2" color negro Velcro de 2" en color negro	
	Pasacintas en plástico de polipropileno de 2", doble paso	APROBÓ:
ACOTACIONES:	ESCALA:	NORMAS:
milímetros	Sin escala	NMX-EE-048-SCFI-2004 NMX-A-059
		NMX-A-057 NMX-A-069
		PROCESO:
		EQUIPO:



INSTITUTO ELECTORAL Y DE PARTICIPACIÓN CIUDADANA DEL ESTADO DE GUERRERO
ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DEL PRODUCTO
CAJA PAQUETE ELECTORAL ELECCIÓN DIPUTACIONES LOCALES Y AYUNTAMIENTO

CAMBIOS

REVISIÓN	RESPONSABLE	FECHA
1		
2		

**CAJA PARA EMPAQUE****Impresiones:**

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

Emblema del IEPC:

Dimensiones aproximadas: 105 mm de ancho x 118 mm de alto

Texto: **ELECCIONES LOCALES 2017-2018**

Texto: **CONTIENE 25 PIEZAS**

Fuente: Arial Bold de 100 puntos (negrillas)

Texto: **CAJAS PAQUETE ELECTORAL
DIPUTACIONES LOCALES**

Texto: **CAJAS PAQUETE ELECTORAL
DIPUTACIONES SIMULACRO**

Texto: **CONSERVE LA CAJA PARA GUARDAR
LAS CAJAS PAQUETE ELECTORAL RECUPERADAS**

Fuente: Arial Bold de 63 puntos (negrillas)

Flecha de sentido de estiba:

Sobre las caras de menor superficie

Dimensiones: 60 mm de ancho x 200 mm de alto

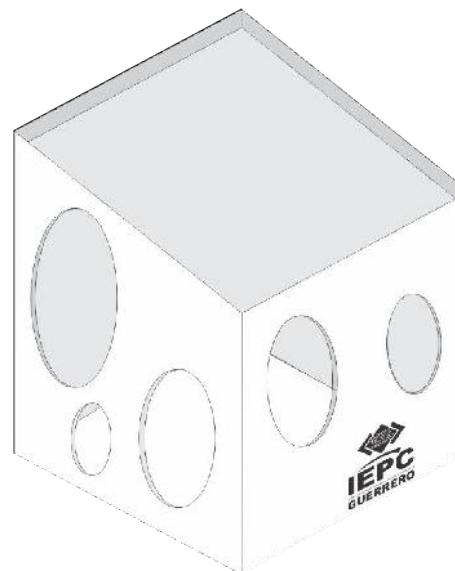
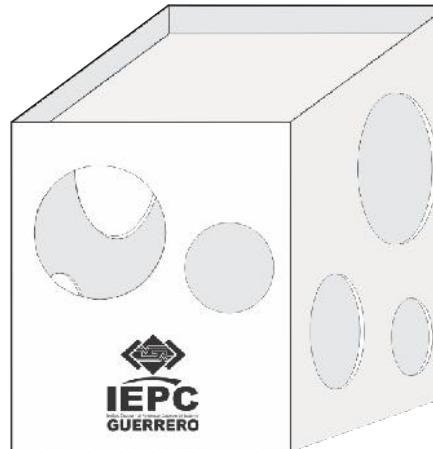
Texto: **HACIA ARRIBA** (negrillas) calado sobre la flecha

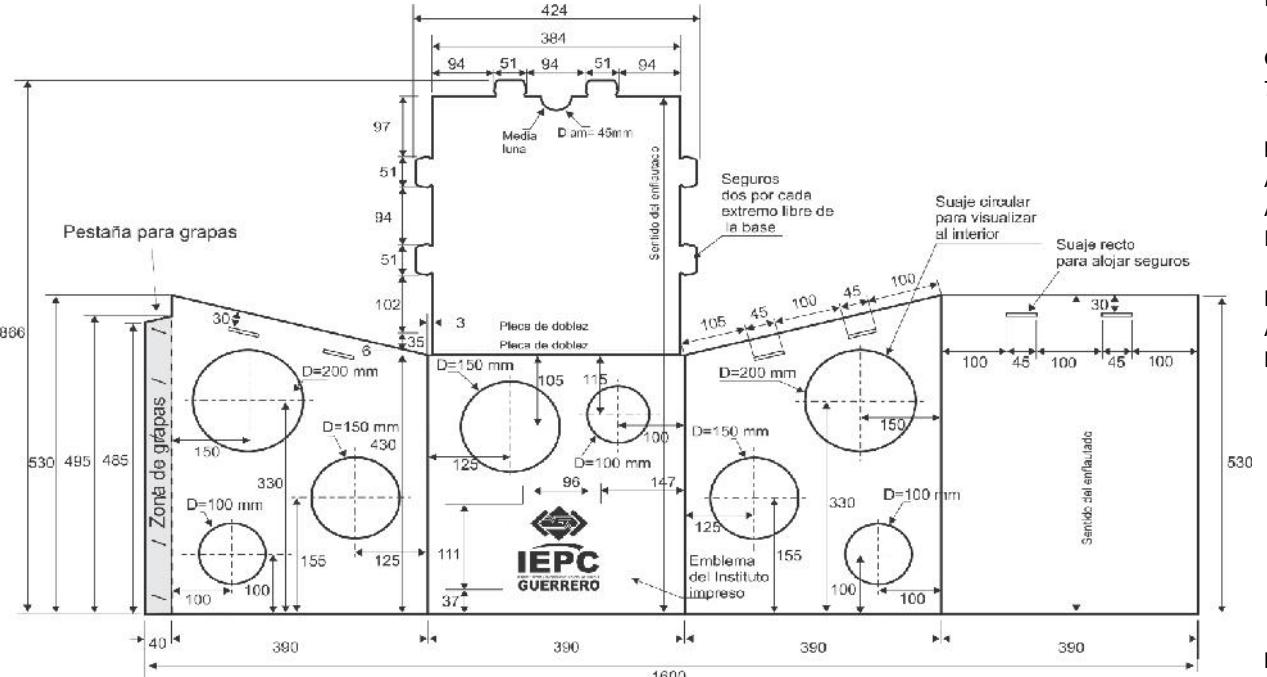
Fuente: Arial Bold de 34 puntos

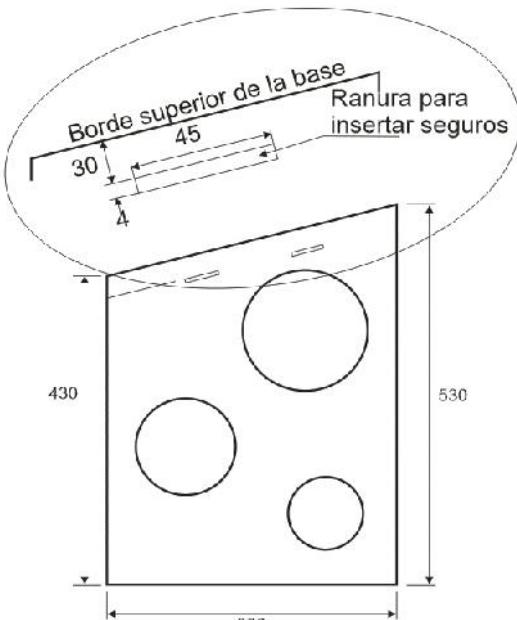
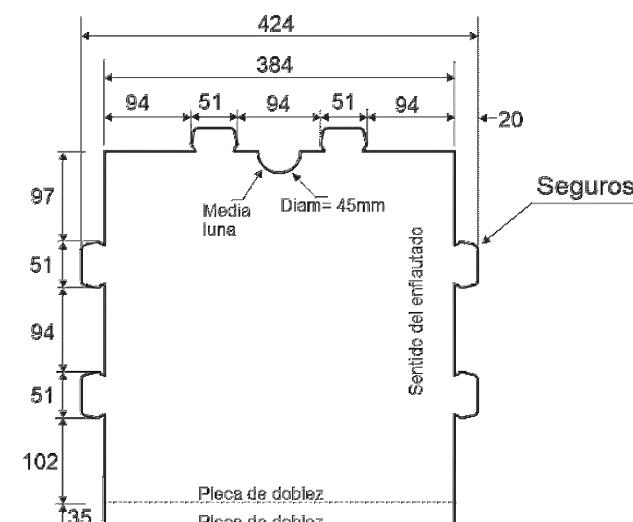
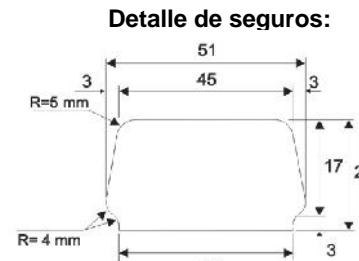
CIERRE Y FLEJADO DE LAS CAJAS:

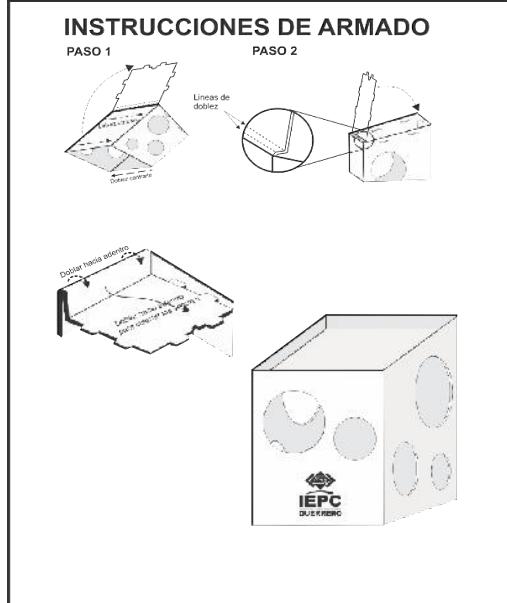
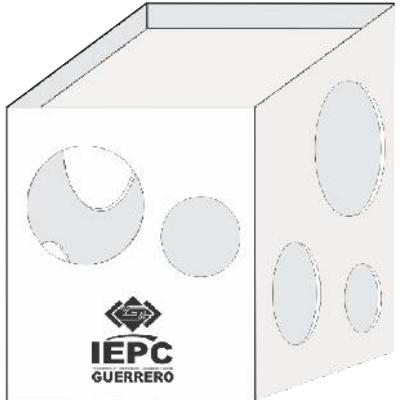
Cinta canela y 2 bandas de fleje plástico.

DESCRIPCION DEL PRODUCTO:		MATERIAL DE FABRICACION:			ELABORO:	
CAJA PAQUETE ELECTORAL DIPUTACIONES LOCALES Y AYUNTAMIENTO		Cartón corrugado sencillo Kraft	Resistencia mínima a la columna de estiba (ECT) 32 lbs/pul ²	Unión de la caja de empaque en una pieza:		
DIMENSIONES:	Largo: 1070 mm	Flauta tipo 'C'	Peso máximo de la caja con contenido 22.72 kg.	Pegamento hotmelt y grapas de alambre		
Intiores	Ancho: 460 mm	Impresa en flexografía a una tinta color neg	Peso mínimo combinado de los papeles 366 g/m ²	electro-galvanizado de 12 mm ancho de lomo		
Tolerancia (+5; -0.0mm)	Alto: 590 mm	Resistencia mínima Müllen 12.5 a 14 kg/cm ²		x 9 mm largo de pata		
ACOTACIONES:	ESCALA:	NORMAS: NMX-EE-074-1980 NOM-050-SCFI-2004	NMX-EE-075-1980 NMX-EE-108-1981	NOM-030-SCFI-2006 NMX-EE-038-1981	PROCESO: Suajadoras Suajado/Impresión	EQUIPO: Impresoras
milímetros	Sin escala					

 <p>INSTITUTO ELECTORAL Y DE PARTICIPACIÓN CIUDADANA DEL ESTADO DE GUERRERO ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DEL PRODUCTO BASE PORTA URNA</p>	CAMBIOS		
REVISIÓN	RESPONSABLE	FECHA	
1			
2			
TOTAL DE BASES PORTA URNA A PRODUCIR			
Bases porta urna	5,048		
Bases porta urna SIMULACRO.	1,800		
			
<p>Nota: Las bases porta urna se empacarán en las cajas contenedoras de material electoral. Las bases porta urna correspondientes a los SIMULACROS se entregarán por separado del resto de los materiales.</p>			
DESCRIPCION DEL PRODUCTO:	MATERIAL DE FABRICACION:		
BASE PORTA URNA	Lámina de plástico de polipropileno.	Color blanco libre de subtonalidades.	Aditivo U.V.: 0.1 % en peso.
DIMENSIONES: interiores Tolerancia: (+3.0; -0.0 mm)	Largo: 390 mm. Ancho: 390 mm.	Calibre: 3 mm ($\pm 5\%$) (3.15/2.85 mm). Gramaje: 800 g/m ² ($\pm 10\%$)(880/720g/m ²).	Concentración del color blanco al 3%. Escala CIE L*a*b*: L= 93.53; a= -1.01; b= 0.06.
Altura frontal: 430 mm.	Alto posterior: 530 mm.	Ancho de flauta: 3 mm - 5 mm.	Tratamiento corona 38-42 dynas. Enflautado en posición vertical.
ACOTACIONES: milímetros	ESCALA: Sin escala	NORMAS: NOM-252-SSA1-2011 NMX-E-082-CNCP-2010	PROCESO: Suajadoras Suajado/Impresión Impresoras
		NMX-E-004-CNCP-2004 ASTM D256-10e1	
		ASTM D1938-14	

INSTITUTO ELECTORAL Y DE PARTICIPACIÓN CIUDADANA DEL ESTADO DE GUERRERO ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DEL PRODUCTO BASE PORTA URNA			CAMBIOS		
			REVISIÓN	RESPONSABLE	FECHA
			1		
			2		
DESARROLLO PARA PRODUCCIÓN					
 <p>The technical drawing shows the layout of the urn base. It features a central vertical fold (Plega de doblez) with a width of 390 mm. The total width is 1600 mm, divided into four 390 mm sections by fold lines. The height is 836 mm, with 530 mm from the bottom to the fold and 306 mm above the fold. A 'Zona de grapas' (Graping zone) is indicated on the left side. The top section has a 'Media luna' (Half-moon) cutout with a diameter of 45 mm. The right side shows 'Seguros' (Screws) and 'Suajes' (Holes) for assembly. The bottom section includes 'Emblema del Instituto impreso' (Institute emblem printed) and 'Ancho de flauta: 3 mm - 5 mm.' Dimensions for circles range from D=100 mm to D=200 mm.</p>					
<p>Material para unir la caja en una pieza:</p> <p>Grapas: 7 grapas en la sección especificada</p> <p>Material: Alambre electro-galvanizado Ancho: 95 milésimas de pulgada (2.4 mm) Espesor: 23 milésimas de pulgada (0.6 mm)</p> <p>Dimensiones de la grapa: Ancho de lomo: 12 mm Largo de pata: 9 mm</p> <p>Nota: las cuchillas de los suajes deberán revisarse cada 500 golpes para evitar dimensiones fuera de tolerancias.</p>					
DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO:		MATERIAL DE FABRICACIÓN:			
Base porta urna		Lámina de plástico de polipropileno.	Color blanco libre de subtonalidades.	Aditivo U.V.: 0.1 % en peso.	ELABORÓ:
DIMENSIONES: interiores	Largo: 390 mm.	Calibre: 3 mm ($\pm 5\%$) (3.15/2.85 mm).	Concentración del color blanco al 3%.	Tratamiento corona 38-42 dynas.	REVISÓ:
Tolerancia: (+3.0; -0.0 mm)	Ancho: 390 mm.	Gramaje: 800 g/m ² ($\pm 10\%$) (880/720 g/m ²).	Escala CIE L*a*b*: L= 93.53; a= -1.01; b= 0.06.	Enflautado en posición vertical.	APROBÓ:
Altura frontal: 430 mm.	Alto posterior: 530 mm.	Ancho de flauta: 3 mm - 5 mm.			
ACOTACIONES:	ESCALA:	NORMAS: ASTM D1938-14 NMX-E-082-CNCP-2010		PROCESO: Suajadoras Suajado/Impresión	EQUIPO: Suajadoras Impresoras

 <p>INSTITUTO ELECTORAL Y DE PARTICIPACIÓN CIUDADANA DEL ESTADO DE GUERRERO ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DEL PRODUCTO BASE PORTA URNA</p>		<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="3">CAMBIOS</th></tr> <tr> <th>REVISIÓN</th><th>RESPONSABLE</th><th>FECHA</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td><td></td><td></td></tr> <tr> <td>2</td><td></td><td></td></tr> </tbody> </table>			CAMBIOS			REVISIÓN	RESPONSABLE	FECHA	1			2		
CAMBIOS																
REVISIÓN	RESPONSABLE	FECHA														
1																
2																
SUAJES PARA FORMAR SEGUROS Y RANURAS																
<p>Ranuras en las dos caras laterales y posterior</p> <p>Largo: 45 mm (± 2 mm). Ancho: 4 mm (+1mm; -0.0 mm).</p> 																
 <p>Sujeos circulares en las caras laterales y frontal: 2 de 200 mm de diámetro, ubicados en caras laterales 3 de 150 mm de diámetro, ubicados 2 en caras laterales y 1 en la cara frontal. 3 de 100 mm de diámetro, ubicados 2 en caras laterales y 1 en la cara frontal.</p>																
<p>Detalle de seguros:</p>  <p>Ubicación: En los tres lados libres de la base superior. 2 seguros por cada lado.</p> <p>Dimensiones: 45 mm (± 1 mm) de largo en la parte superior. 51 mm (+1 mm) de largo en la parte inferior 20 mm (+1 mm) de ancho Cortes radiales de 5 mm en vértices superiores Cortes radiales de 4 mm en vértices inferiores Cuello inferior de 3 mm de anchopor 45 mm de largo.</p> <p>Sujeo de media luna en tapa superior: Corte circular de 45 mm de diámetro y profundidad de 22.5 mm.</p> <p>Ubicación: Entre los dos seguros superiores</p>																
DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO:		MATERIAL DE FABRICACION:														
Base porta urna		Lámina de plástico de polipropileno.														
DIMENSIONES: interiores	Largo: 390 mm.	Calibre: 3 mm ($\pm 5\%$) (3.15/2.85 mm).	Color blanco libre de subtonalidades.	ELABORÓ:												
Tolerancia: (+3.0; -0.0 mm)	Ancho: 390 mm.	Gramaje: 800 g/m ² ($\pm 10\%$) (880/720 g/m ²).	Concentración del color blanco al 3%.	REVISÓ:												
Altura frontal: 430 mm.	Alto posterior: 530 mm.	Escala CIE L*a*b*: Ancho de flauta: 3 mm - 5 mm.	Tratamiento corona 38-42 dynas. Enflautado en posición vertical.	APROBÓ:												
ACOTACIONES:	ESCALA:	NORMAS:														
milímetros	Sin escala															
		PROCESO:		EQUIPO:												
		Suajadoras Suajado/Impresión		Impresoras												

INSTITUTO ELECTORAL Y DE PARTICIPACIÓN CIUDADANA DEL ESTADO DE GUERRERO ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DEL PRODUCTO BASE PORTA URNA			CAMBIOS		
			REVISIÓN	RESPONSABLE	FECHA
			1		
			2		
IMPRESIÓN EN CARA FRONTAL			IMPRESIÓN EN CARA POSTERIOR		
Emblema del IEPC			Instructivo de armado. Serigrafía a una tinta en color negro. Archivo proporcionado por el INSTITUTO.		
Serigrafía a una tinta en color negro. Dimensiones: El emblema debe ocupar una superficie de 96 mm de ancho por 111 mm de alto			INSTRUCCIONES DE ARMADO 		
					
DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO:			MATERIAL DE FABRICACIÓN:		
Base porta urna			Lámina de plástico de polipropileno.		
DIMENSIONES: interiores	Largo: 390 mm.	Tolerancia: (+3.0; -0.0 mm)	Calibre: 3 mm ($\pm 5\%$) (3.15/2.85 mm).	Concentración del color blanco al 3%.	Aditivo U.V.: 0.1 % en peso.
Altura frontal: 430 mm.	Ancho: 390 mm.	Gramaje: 800 g/m ² ($\pm 10\%$)(880/720g/m ²).	Escala CIE L*a*b*: Ancho de flauta: 3 mm - 5 mm.	Tratamiento corona 38-42 dynas.	REVISÓ:
ACOTACIONES:	ESCALA:	NORMAS:	NOM-252-SSA1-2011	NMX-E-232-CNCP-2014	ELABORÓ:
milímetros	Sin escala			PROCESO:	EQUIPO:
				Sujadoras Sujado/Impresión	Impresoras



INSTITUTO ELECTORAL Y DE PARTICIPACIÓN CIUDADANA DEL ESTADO DE GUERRERO
ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DEL PRODUCTO
CAJA CONTENEDORA DE MATERIAL ELECTORAL

CAMBIOS		
REVISIÓN	RESPONSABLE	FECHA

TOTAL DE CAJAS CONTENEDORAS A PRODUCIR

Cajas contenedoras de material electoral

5,048



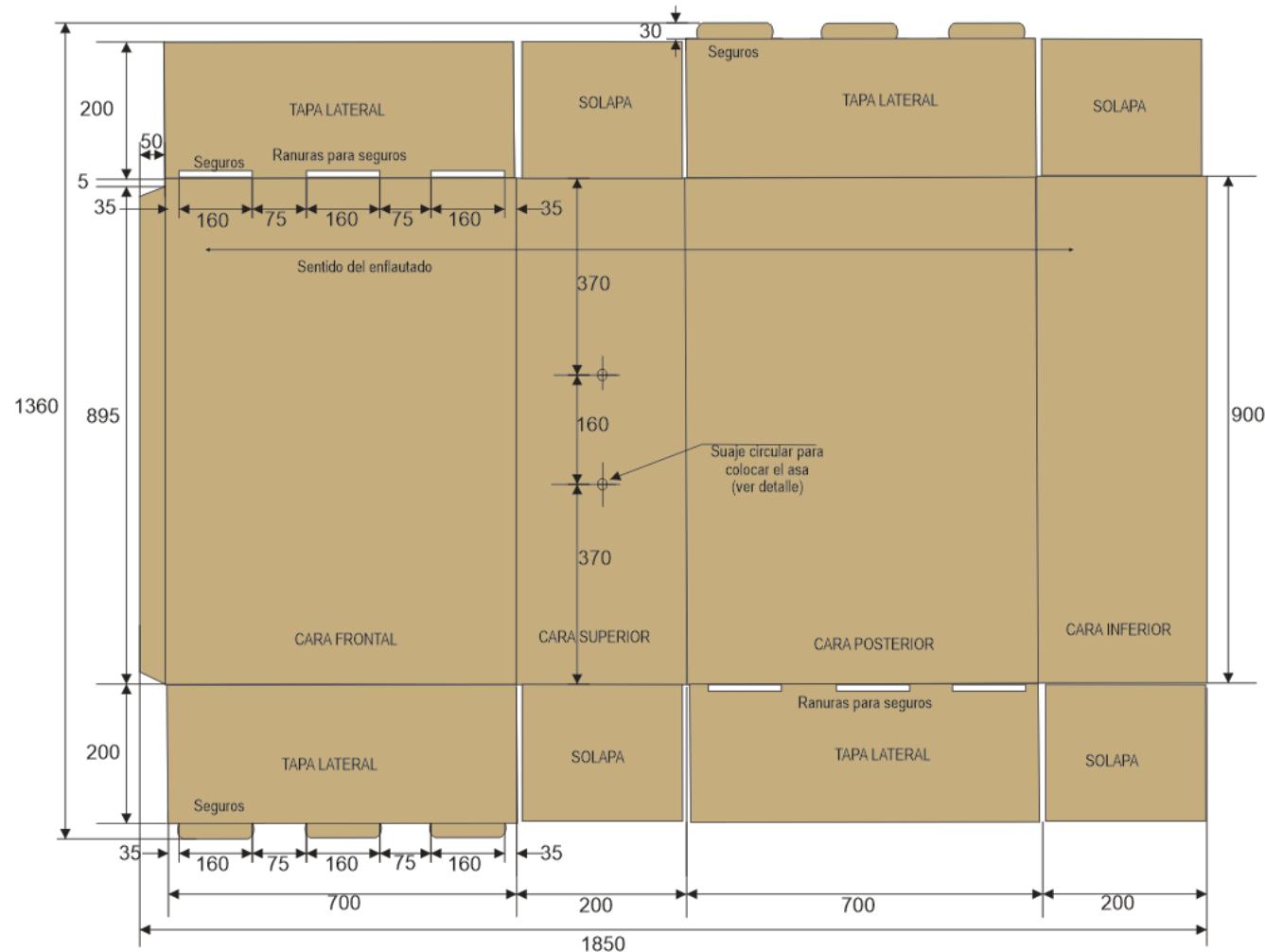
DESCRIPCION DEL PRODUCTO:		MATERIAL DE FABRICACION:				ELABORO:			
CAJA CONTENEDORA DE MATERIAL		Cartón corrugado sencillo Kraft	Resistencia mínima a la columna de estiva (ECT) 32 lbs/pul ²	Unión de la caja de empaque en una pieza: Pegamento hotmelt y grapas de alambre					
DIMENSIONES:	Largo: 900 mm	Flauta tipo 'C'	Peso máximo de la caja con contenido 22.72 kg.	electro-galvanizado de 12 mm ancho de lomo x 9 mm largo de pata					
Exteriores Tolerancia: (± 2.0 mm)	Ancho: 200 mm Alto: 700 mm	Impresa en flexografía a una tinta color negro	Peso mínimo combinado de los papeles 366 g/m ²						
ACOTACIONES:	ESCALA:	NORMAS: NMX-EE-074-1980 NOM-030-SCFI-2006	NMX-EE-075-1980 NOM-050-SCFI-2004	NMX-Z-009-1978 NMX-EE-108 -1981	NMX-E-082-CNCP-2010 NMX-EE-038-1981	PROCESO: Suajado/Impresión	EQUIPO: Suajadoras Impresoras		
milímetros	Sin escala								



INSTITUTO ELECTORAL Y DE PARTICIPACIÓN CIUDADANA DEL ESTADO DE GUERRERO
ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DEL PRODUCTO
CAJA CONTENEDORA DE MATERIAL ELECTORAL

CAMBIOS		
REVISIÓN	RESPONSABLE	FECHA

DESARROLLO PARA PRODUCCIÓN



DESCRIPCION DEL PRODUCTO:		MATERIAL DE FABRICACION:			ELABORO:	
CAJA CONTENEDORA DE MATERIAL		Cartón corrugado sencillo Kraft			Resistencia mínima a la columna de estiva (ECT) 32 lbs/pul ²	
DIMENSIONES:	Largo: 900 mm	Flauta tipo 'C'	Peso máximo de la caja con contenido 22.72 kg.			Unión de la caja de empaque en una pieza:
Exteriores	Ancho: 200 mm	Impresa en flexografía a una tinta color negro	Peso mínimo combinado de los papeles 366 g/m ²			Pegamento hotmelt y grapas de alambre
Tolerancia: (± 2.0 mm)	Alto: 700 mm	Resistencia mínima Müllen 12.5 a 14 kg/cm ²	electro-galvanizado de 12 mm ancho de lomo x 9 mm largo de pata			
ACOTACIONES:	ESCALA:	NORMAS:	NMX-EE-074-1980	NMX-EE-075-1980	NMX-Z-009-1978	APROBÓ:
milímetros	Sin escala	NOM-030-SCFI-2006	NOM-050-SCFI-2004	NMX-EE-108 -1981	NMX-EE-038-1981	
					PROCESO:	EQUIPO: Suajadoras
					Suajado/Impresión	Impresoras



INSTITUTO ELECTORAL Y DE PARTICIPACIÓN CIUDADANA DEL ESTADO DE GUERRERO
ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DEL PRODUCTO
CAJA CONTENEDORA DE MATERIAL ELECTORAL

CAMBIOS		
REVISIÓN	RESPONSABLE	FECHA

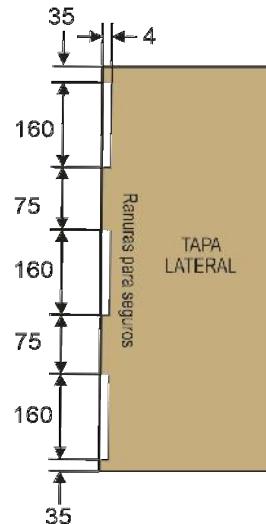
SUAJES PARA FORMAR SEGUROS Y RANURAS

Ranuras en solapas de las caras laterales:

Dimensiones:

Largo: 160 mm (+1; -0.0 mm).

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



Cortes radiales en cara superior para colocar asa y contra asa

Dimensiones:

Diámetro: 16 mm

Distancia entre centros: 160 mm (± 2 mm)

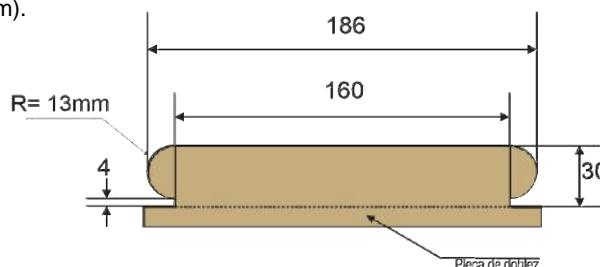


Seguros:

Ubicados en los lados libres de las caras frontal y posterior

(3 seguros en cada lado)

186 mm (± 1 mm) x 30 mm (± 1 mm).



DESCRIPCION DEL PRODUCTO:		MATERIAL DE FABRICACION:			ELABORO:	
CAJA CONTENEDORA DE MATERIAL		Cartón corrugado sencillo Kraft	Resistencia mínima a la columna de estiva (ECT) 32 lbs/pul ²	Unión de la caja de empaque en una pieza:	REVISÓ:	
DIMENSIONES:	Largo: 900 mm	Flauta tipo 'C'	Peso máximo de la caja con contenido 22.72 kg.	Pegamento hotmelt y grapas de alambre	APROBÓ:	
Exteriores	Ancho: 200 mm	Impresa en flexografía a una tinta color negro	Peso mínimo combinado de los papeles 366 g/m ²	electro-galvanizado de 12 mm ancho de lomo		
Tolerancia: (± 2.0 mm)	Alto: 700 mm	Resistencia mínima Müllen 12.5 a 14 kg/cm ²		x 9 mm largo de pata		
ACOTACIONES:	ESCALA:	NORMAS: NMX-EE-074-1980 NOM-030-SCFI-2006	NMX-EE-075-1980 NOM-050-SCFI-2004	NMX-Z-009-1978 NMX-EE-108-1981 NMX-EE-038-1981	PROCESO: Suajado/Impresión	EQUIPO: Suajadoras Impresoras
milímetros	Sin escala					

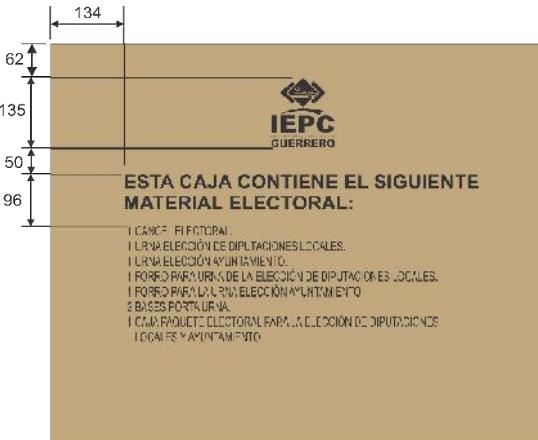


INSTITUTO ELECTORAL Y DE PARTICIPACIÓN CIUDADANA DEL ESTADO DE GUERRERO
ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DEL PRODUCTO
CAJA CONTENEDORA DE MATERIAL ELECTORAL

CAMBIOS		
REVISIÓN	RESPONSABLE	FECHA

IMPRESIONES

En flexografía a una tinta en color negro

**Cara frontal**

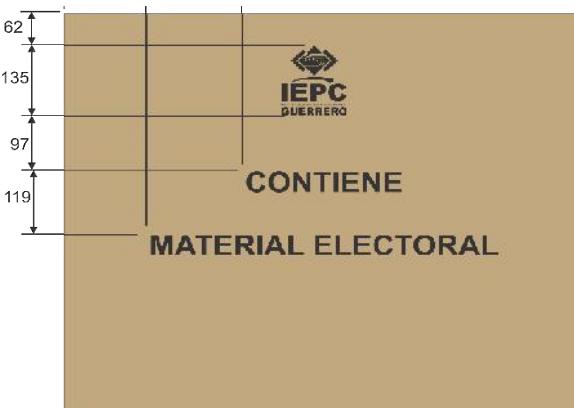
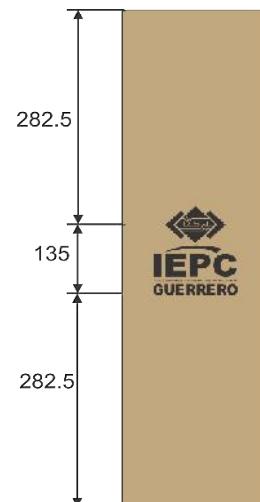
Emblema del IEPCG

Dimensiones: 226 mm de largo x 135 mm de alto.**Texto:** **ESTA CAJA CONTIENE EL SIGUIENTE MATERIAL ELECTORAL****Fuente:** Arial de 100 puntos (negrillas)**Texto:**

- 1 CANCEL ELECTORAL.
- 1 URNA ELECCIÓN DIPUTACIONES LOCALES.
- 1 URNA ELECCIÓN AYUNTAMIENTO.
- 1 FORRO PARA URNA DE LA ELECCIÓN DE AYUNTAMIENTO
- 1 FORRO PARA URNA DE LA ELECCIÓN DE DIPUTACIONES
- 2 BASES PORTA URNA.
- 1 CAJA PAQUETE ELECTORAL PARA LA ELECCIÓN DE DIPUTACIONES LOCALES Y AYUNTAMIENTO

Fuente: Arial 72 puntos**Caras laterales**

Emblema del IEPCG

Dimensiones: 180 mm de largo x 107 mm de alto.**Cara posterior**

Emblema del IEPCG

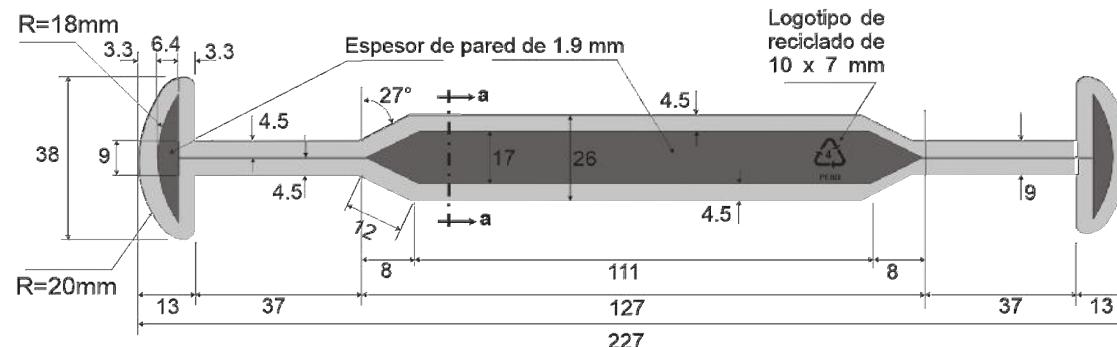
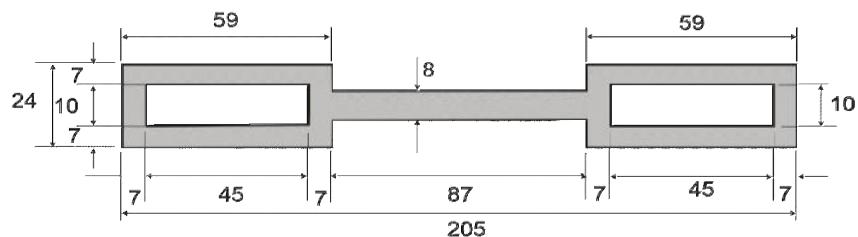
Dimensiones: 226 mm de largo x 135 mm de alto.**Texto:** **CONTIENE MATERIAL ELECTORAL****Fuente:** Arial de 150 puntos (negrillas)

DESCRIPCION DEL PRODUCTO:		MATERIAL DE FABRICACION:				ELABORÓ:
CAJA CONTENEDORA DE MATERIAL		Cartón corrugado sencillo Kraft	Resistencia mínima a la columna de estiva (ECT) 32 lbs/pul ²	Unión de la caja de empaque en una pieza:		
DIMENSIONES:		Largo: 900 mm	Flauta tipo 'C'	Peso máximo de la caja con contenido 22.72 kg.		REVISÓ:
		Ancho: 200 mm	Impresa en flexografía a una tinta color negro	Peso mínimo combinado de los papeles 366 g/m ²		electro-galvanizado de 12 mm ancho de lomo
		Alto: 700 mm	Resistencia mínima Müllen 12.5 a 14 kg/cm ²	x 9 mm largo de pata		
ACOTACIONES:	ESCALA:	NORMAS:	NOM-030-SCFI-2006	NOM-252-SSA1-2011	PROCESO:	EQUIPO: Suajadoras
milímetros	Sin escala	NOM-050-SCFI-2004			Suajado/Impresión	Impresoras

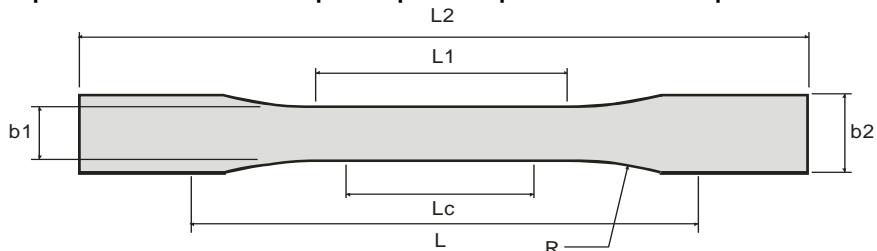


INSTITUTO ELECTORAL Y DE PARTICIPACIÓN CIUDADANA DEL ESTADO DE GUERRERO
ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DEL PRODUCTO
CAJA CONTENEDORA DE MATERIAL ELECTORAL

CAMBIOS		
REVISIÓN	RESPONSABLE	FECHA

ASA**CONTRA ASA****Detalle a-a****ESPÉCIMEN DE ENSAYO:**

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

**Dimensiones:** (Unidades en milímetros)

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

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO:

CAJA CONTENEDORA DE MATERIAL

MATERIAL DE FABRICACIÓN:

Polietileno baja densidad Resistencia a la tracción x1000 psi 0.9-2.5 Color negro pantone process Black C

ELABORÓ:

DIMENSIONES: Largo: 227 mm

Indice de fluidez 2.0 g/10 min ($\pm 25\%$)

Resistencia Impacto Izod Jm-1 20-210

Antiestático 0.05% en peso (+2%)

REVISÓ:

Ancho: 38 mm

Resistencia a tracción a 20°C 150kg/cm²

Dureza Rockwel D 60-73-shore

APROBÓ:

Espesor: 4.5 mm

Módulo de Young 1.6 kg/cm²

ACOTACIONES:

milímetros

NORMAS: NMX-E-082-CNCP-2010

ASTM D256-10e1

ASTM D638-14

PROCESO:

EQUIPO: Maq.inyección

ESCALA: Sin escala

NMX-E-232-CNCP-2014

ASTM D785 - 08(2015)

ASTM D1238-13

Inyección

100 t de cierre



INSTITUTO ELECTORAL Y DE PARTICIPACIÓN CIUDADANA DEL ESTADO DE GUERRERO
ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DEL PRODUCTO
CAJA CONTENEDORA DE MATERIAL ELECTORAL

CAMBIOS		
REVISIÓN	RESPONSABLE	FECHA

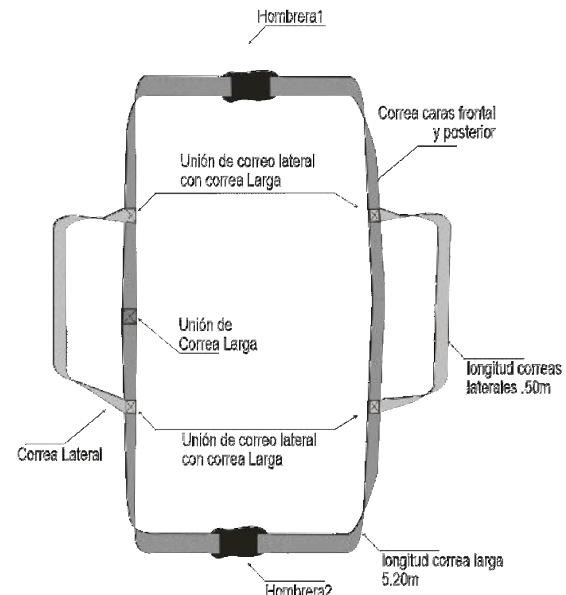
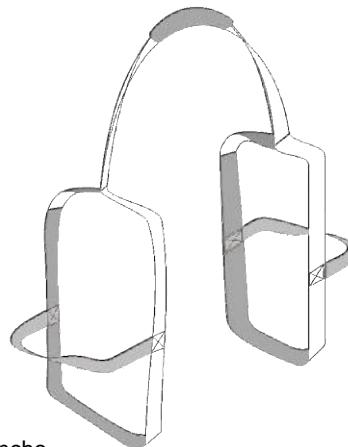
CORREAS PARA LA CAJA CONTENEDORA

Correa cara frontal y posterior

De 2" de ancho x 5.20 metros de largo, con las puntas unidas por medio de costura o cauterizadas.

Correas laterales

De 2" de ancho x .50 metros de largo, con las puntas unidas por medio de costura o cauterizadas.



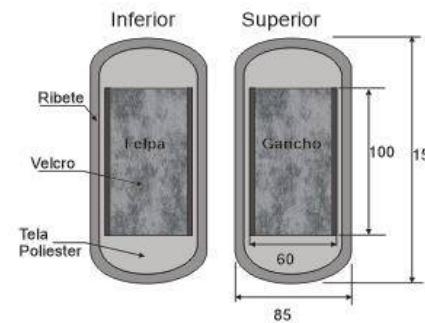
Hombreras

En tela poliéster 1200 color negro, con relleno interno.

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

Las hombreras presentarán ranuras para el paso de la correa.

Sobre la superficie opuesta a las ranuras, llevará velcro de color negro de 2" x 10 cm de largo, para unir las hombreras en una sola pieza y formar un asa.



Nota:

Las correas con sus hombreras se entregarán a granel en bolsas de polietileno con 50 piezas

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO:		MATERIAL DE FABRICACIÓN:		ELABORÓ:
CAJA CONTENEDORA DE MATERIAL		Cinta de polipropileno de 2" color negro	Hombreras en tela poliéster 1200 color negro, ribeteadas	
DIMENSIONES:		Resistencia de la cinta: 5000 lb	Ribete de 3/4" en color negro	REVISÓ:
Las especificadas			Velcro de 2" en color negro	
ACOTACIONES:	ESCALA:	NORMAS: NMX-EE-048-SCFI-2004 NMX-A-059	NMX-A-057 NMX-A-069	PROCESO: EQUIPO:
milímetros	Sin escala			



INSTITUTO ELECTORAL Y DE PARTICIPACIÓN CIUDADANA DEL ESTADO DE GUERRERO
ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DEL PRODUCTO
MODELO DE FORRO PARA URNAS A REUTILIZAR EN EL PEL 2017-2018

CAMBIOS		
REVISIÓN	RESPONSABLE	FECHA
1		
2		



FORROS PARA URNAS A PRODUCIR

Forros para urnas de Diputaciones Locales	5,048
Forros para urnas de Ayuntamiento	5,048

Color de la elección:

Diputaciones Locales: PANTONE 7613U

Ayuntamiento: PANTONE 7763U

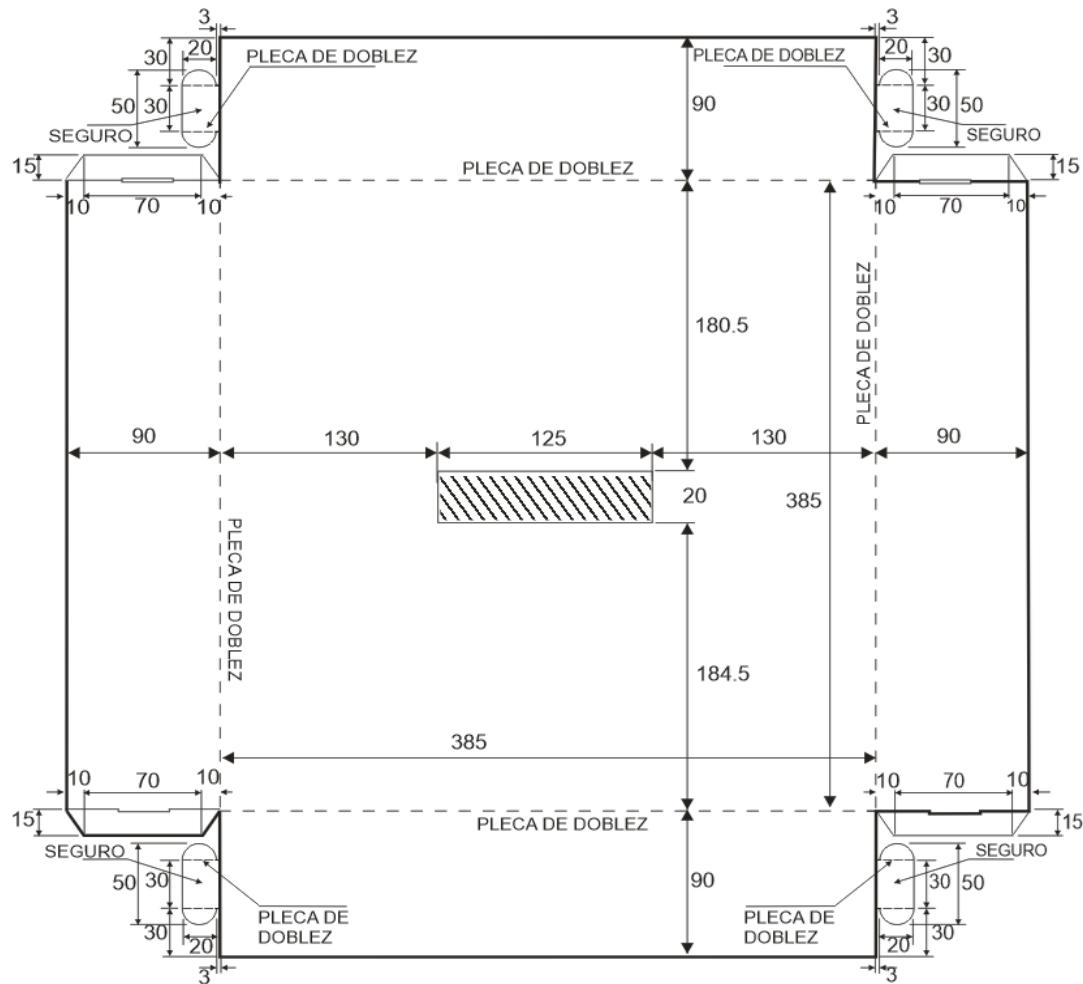
DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO:		MATERIAL DE FABRICACION:		ELABORO:
Forros para urnas		Cartulina sulfatada una cara, de 14 puntos (220 g).	Tamaño del papel 60 x 60 cm.	
DIMENSIONES:		Impresión a 1 tinta en Offset o serigrafía	Tamaño del producto final armado 38.5 x38.5 cm.	REVISÓ:
Exterior final:	385 mm x 385 mm.	Acabado con suajes y marcas de doblez.	Con bordes perimetrales de 9 cm.	
Tolerancia: (+1.0; -0.0 mm).		Paquetes de acuerdo a clasificación.		APROBÓ:
ACOTACIONES:	ESCALA:	NORMAS: NOM-252-SSA1-2011 NMX-N-106-SCFI-2010	PROCESO: Extrusión y suajado	EQUIPO:
milímetros	Sin escala			



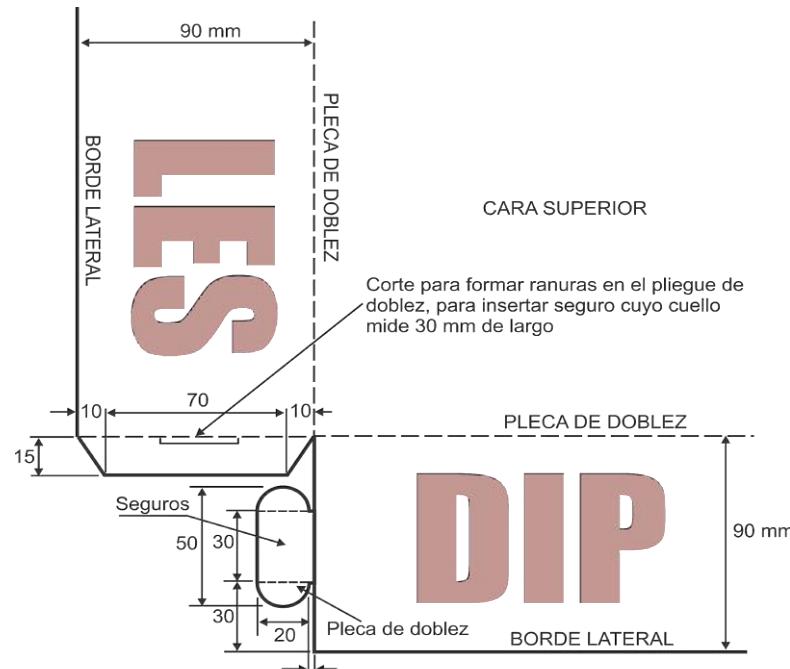
**INSTITUTO ELECTORAL Y DE PARTICIPACIÓN CIUDADANA DEL ESTADO DE GUERRERO
ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DEL PRODUCTO
MODELO DE FORRO PARA URNAS A REUTILIZAR EN EL PEL 2017-2018**

CAMBIOS		
REVISIÓN	RESPONSABLE	FECHA
1		
2		

DESARROLLO DEL FORRO PARA PRODUCCIÓN



Seguros y ranuras

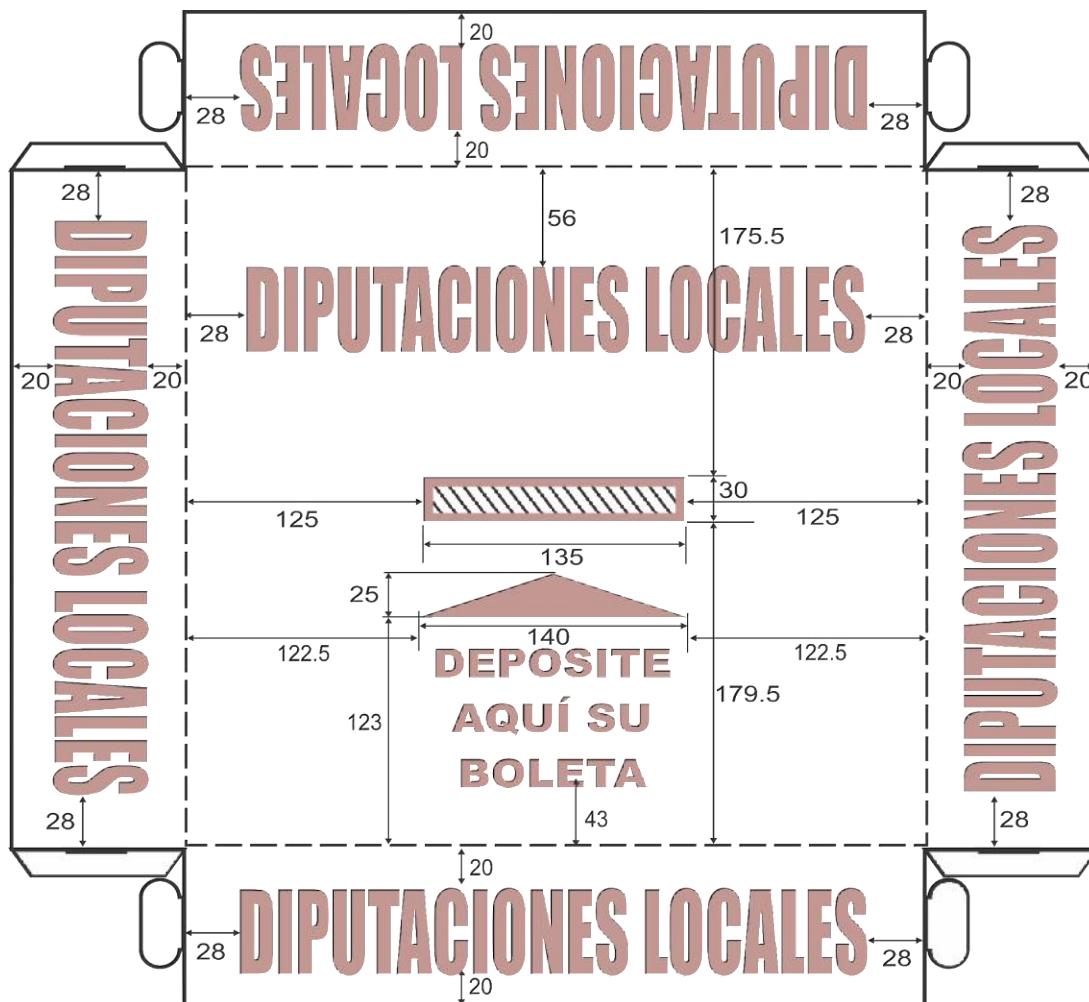


DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO:	MATERIAL DE FABRICACIÓN:			ELABORÓ:
Forros para urnas	Cartulina sulfatada una cara, de 14 puntos (220 g).	Tamaño del papel 60 x 60 cm.		
DIMENSIONES:	Impresión a 1 tinta en serigrafía.	Tamaño del producto final armado 38.5 x38.5 cm.		REVISÓ:
Exterior final: 385 mm x 385 mm.	Acabado con suajes y marcas de doblez.	Con bordes perimetrales de 9 cm.		
Tolerancia: (+1.0; -0.0 mm).	Paquetes de acuerdo a clasificación.			APROBÓ:
ACOTACIONES:	ESCALA:	NORMAS: NOM-252-SSA1-2011 NMX-N-106-SCFI-2010	PROCESO: Extrusión y suajado	EQUIPO:
milímetros	Sin escala			



INSTITUTO ELECTORAL Y DE PARTICIPACIÓN CIUDADANA DEL ESTADO DE GUERRERO
ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DEL PRODUCTO
MODELO DE FORRO PARA URNAS A REUTILIZAR EN EL PEL 2017-2018

CAMBIOS		
REVISIÓN	RESPONSABLE	FECHA
1		
2		



Impresión del forro para urna

Logotipo del IEPC: imagen proporcionada por el Instituto.

En color negro

Dimensiones: 90 mm de largo x 35 mm de alto.

Texto: DIPUTACIONES LOCALES

Fuente: Impact de 153 puntos (extendida en eje X= de 303.51 a 320.0 mm).

Texto en cara superior:

DEPOSITE AQUÍ SU BOLETA.

Fuente:

Micrigamma D Bold Extended: 63 puntos.

Flecha indicadora:

140 mm de largo x 25 mm de ancho.

Marco perimetral en ranura:

5 mm de grosor.

Texto: DIPUTACIONES LOCALES

Fuente: Impact de 153 puntos (extendida en eje X= de 303.51 a 320.0 mm).

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO:

Forros para urnas Diputaciones Locales

MATERIAL DE FABRICACIÓN:

Cartulina sulfatada una cara, de 14 puntos (220 g).

ELABORÓ:

DIMENSIONES:

Impresión a 1 tinta en serigrafía.

REVISÓ:

Exterior final: 385 mm x 385 mm.

Archivo proporcionado por el INE.

APROBÓ:

Tolerancia: (+1.0; -0.0 mm).

Acabado con suajes y marcas de doblez.

ACOTACIONES:
milímetros

ESCALA:
Sin escala

NORMAS:
NOM-252-SSA1-2011
NMX-N-106-SCFI-2010

Paquetes de acuerdo a clasificación.

Tamaño del papel 60 x 60 cm

Tamaño del producto final 38 x 38 cm y bordes perimetrales de 9 cm.

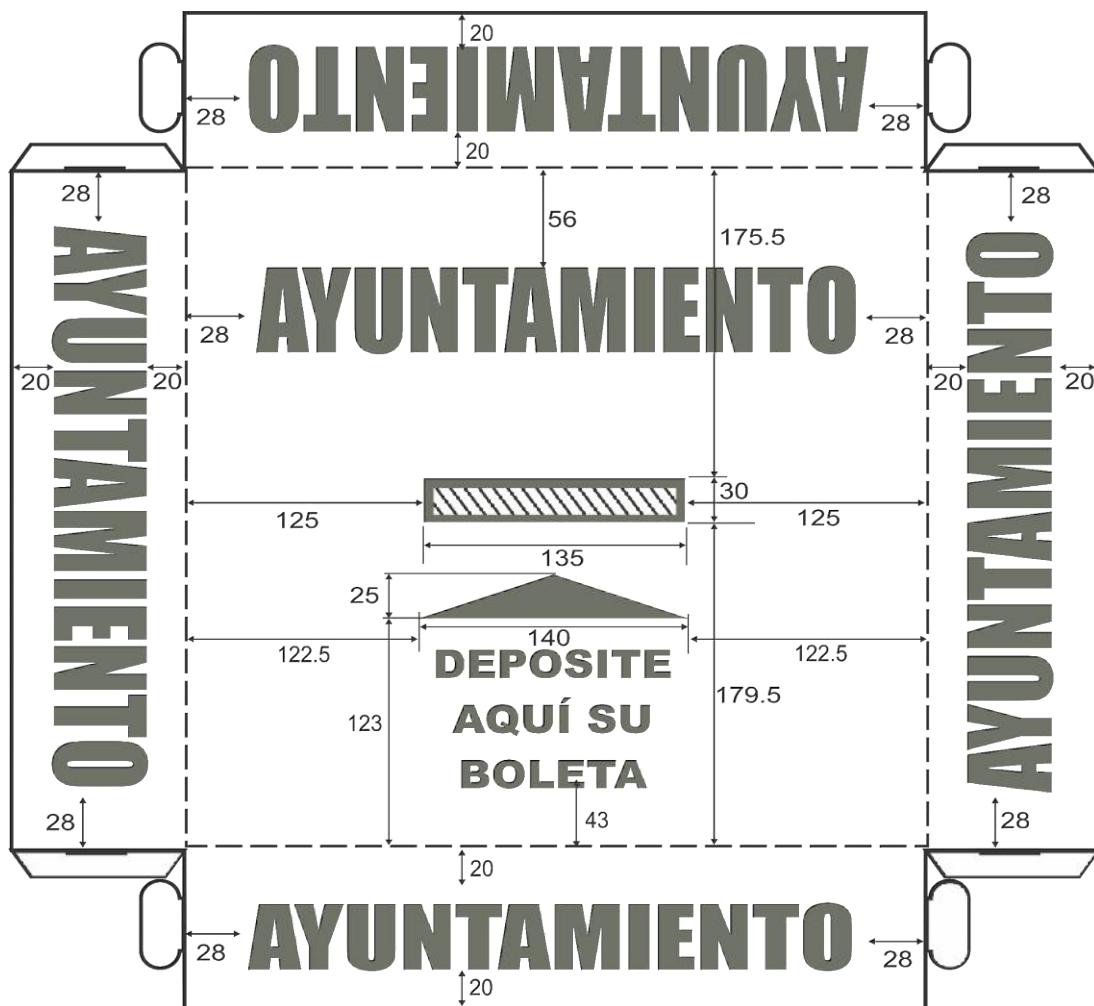
PROCESO:
Extrusión y suajado

EQUIPO:



**INSTITUTO ELECTORAL Y DE PARTICIPACIÓN CIUDADANA DEL ESTADO DE GUERRERO
ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DEL PRODUCTO
MODELO DE FORRO PARA URNAS A REUTILIZAR EN EL PEL 2017-2018**

CAMBIOS		
REVISIÓN	RESPONSABLE	FECHA
1		
2		



Impresión del forro para urna

Logotipo del IEPC: imagen proporcionada por el Instituto.

En color negro

Dimensiones: 90 mm de largo x 35 mm de alto.

Texto: **AYUNTAMIENTO**

Fuente: Impact de 153 puntos (extendida en eje X= de 303.51 a 320.0 mm).

Texto en cara superior:

DEPOSITE AQUÍ SU BOLETA.

Fuente:

Micrigramma D Bold Extended: 63 puntos.

Flecha indicadora:

140 mm de largo x 25 mm de ancho.

Marco perimetral en ranura:

5 mm de grosor.

Texto: **AYUNTAMIENTO**

Fuente: Impact de 153 puntos (extendida en eje X= de 303.51 a 320.0 mm).

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO:	MATERIAL DE FABRICACIÓN:			ELABORÓ:
Forros para urnas Ayuntamiento	Cartulina sulfatada una cara, de 14 puntos (220 g).	Paquetes de acuerdo a clasificación.		
DIMENSIONES:	Impresión a 1 tinta en serigrafía.			REVISÓ:
Exterior final:	385 mm x 385 mm.	Archivo proporcionado por el INE.	Tamaño del producto final 38 x 38 cm y bordes perimetrales de 9 cm.	
Tolerancia: (+1.0; -0.0 mm).	Acabado con suajes y marcas de doblez.			APROBÓ:
ACOTACIONES:	ESCALA:	NORMAS: NOM-252-SSA1-2011 NMX-N-106-SCFI-2010	PROCESO: Extrusión y suajado	EQUIPO:
milímetros	Sin escala			



INSTITUTO ELECTORAL Y DE PARTICIPACIÓN CIUDADANA DEL ESTADO DE GUERRERO
ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DEL PRODUCTO
MODELO DE FORRO PARA URNAS A REUTILIZAR EN EL PEL 2017-2018

CAMBIOS		
REVISIÓN	RESPONSABLE	FECHA
1		
2		

EMPAQUE

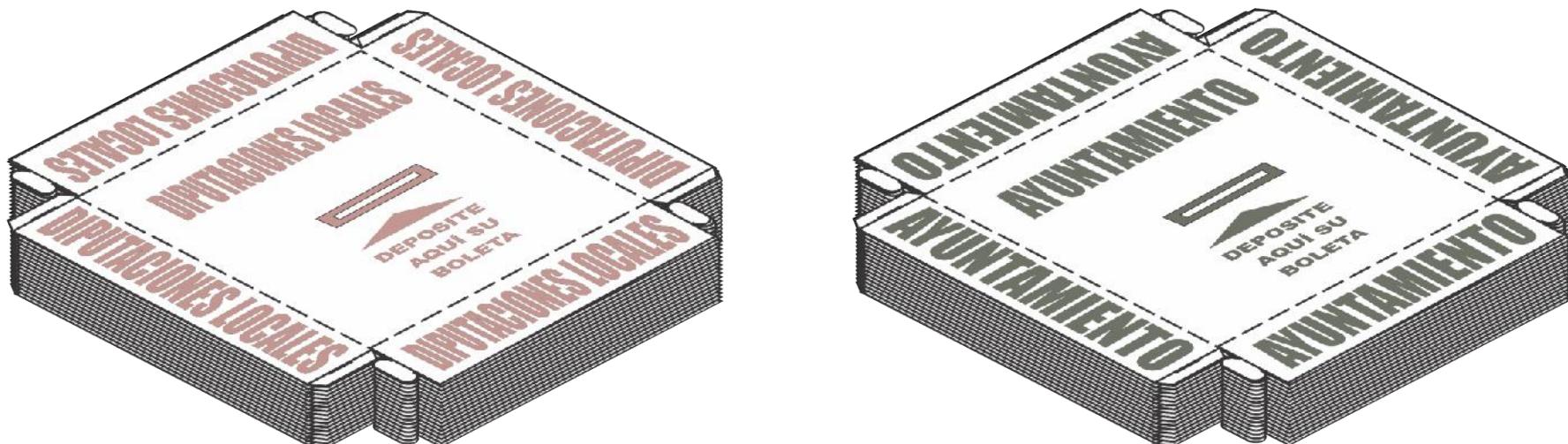
Los forros se empacarán en paquetes de 100 piezas.

Se empacarán de manera extendida con papel kraft y cinta canela.

Se les colocará una etiqueta para identificar el contenido.

La etiqueta que identifica al producto deberá presentar los siguientes datos:

Entidad, Distrito, Nombre del producto, Número de paquete



DESCRIPCION DEL PRODUCTO: Forros para urnas		MATERIAL DE FABRICACION: Empaque con papel kraft y cinta canela.	ELABORÓ:
DIMENSIONES: Las especificadas.		Paquetes de acuerdo a clasificación. Etiqueta identificadora de producto.	REVISÓ:
ACOTACIONES: milímetros		NORMAS: NMX-EE-74-1980 NMX-EE-75-1980 NOM-050-SCFI-2004 NOM-030-SCFI-2006	APROBÓ:
ESCALA: Sin escala		PROCESO:	EQUIPO:

INSTITUTO ELECTORAL Y DE PARTICIPACIÓN CIUDADANA DEL ESTADO DE GUERRERO

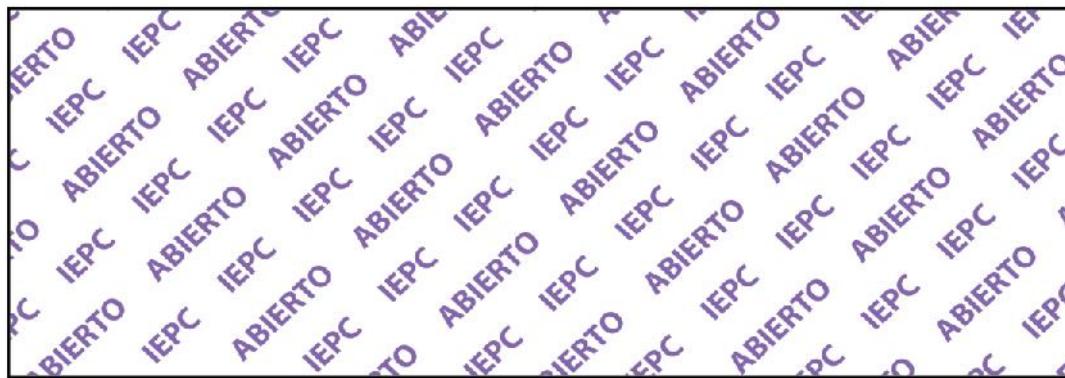
DIRECCIÓN EJECUTIVA DE ORGANIZACIÓN Y CAPACITACIÓN ELECTORAL

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

ETIQUETA DE SEGURIDAD PARA CAJA PAQUETE ELECTORAL

TOTAL DE ETIQUETAS DE SEGURIDAD PARA CAJA PAQUETE ELECTORAL A PRODUCIR:

30,288



Empaque: Por distrito electoral de acuerdo al listado de clasificación proporcionado por el IEPC, con base a los 28 distritos electorales.

Los paquetes deben contener etiqueta de identificación: Entidad, Distrito, Nombre del producto y cantidad.

En cajas de cartón y/o paquetes de papel Kraft.

DESCRIPCION DEL PRODUCTO:		MATERIAL DE FABRICACION:	IMPRESION:	
Etiqueta de Seguridad para paquete electoral		Liner: Encerado con perforaciones entre etiqueta.	Personalizada en color morado (pantone 266 U).	Texto: IEPC, ABIERTO.
DIMENSIONES:		Sustrato: Polipropileno biorentado (50 g).	Color de base morado/ leyenda de seguridad invisible.	Fuente: Myriad bold 12 puntos.
50 mm de ancho x 135 mm de largo. Tolerancia: (+2.0; -0.0 mm).		Adhesivo acrílico.	Arte placas: Dos líneas intercaladas en pantone 226 U.	
ACOTACIONES:		NORMAS:	Primera: IEPC; Segunda: ABIERTO.	PROCESO: EQUIPO:
milímetros	Sin escala			


INSTITUTO ELECTORAL Y DE PARTICIPACIÓN CIUDADANA DEL ESTADO DE GUERRERO

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DEL PRODUCTO

ETIQUETA BRAILLE PARA URNAS DE LAS ELECCIONES DE DIPUTACIONES Y AYUNTAMIENTO

CAMBIOS		
REVISIÓN	RESPONSABLE	FECHA
1		
2		

ETIQUETA BRAILLE ADHERIBLE PIGMENTADA EN EL COLOR DE LA ELECCIÓN
CANTIDAD DE ETIQUETAS A IMPRIMIR::

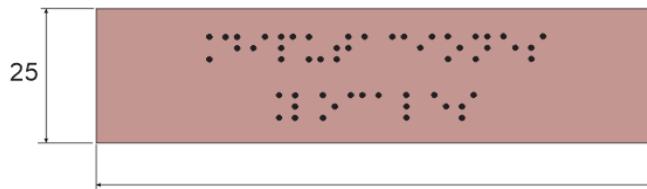
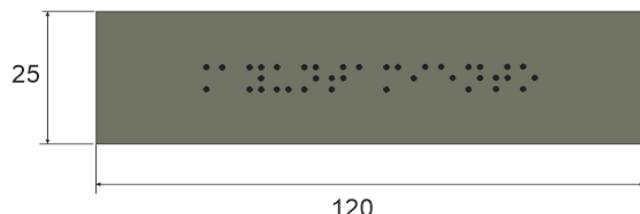
DIPUTACIONES LOCALES: 1,600

AYUNTAMIENTO: 1,800

Color de la Elección:

Pantone 7613U para Diputaciones Locales

Pantone 7763U para Ayuntamiento


Diputaciones Locales

Ayuntamiento
La etiqueta debe pigmentarse en el color de la elección.

Las etiquetas adhesivas deben presentarse en planillas tamaño carta de 16 piezas, sin defectos de:

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

-Sangrado: etiqueta adhesiva con pegajosidad por los extremos.

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

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

DESCRIPCION DEL PRODUCTO: ETIQUETAS BRAILLE		MATERIAL DE FABRICACION:			ELABORÓ:
		Mica autoadherible pigmentada	Elongación de la etiqueta 40%		
DIMENSIONES:		Respaldo papel bond siliconado	PEEL (Adhesión al acero 180°): 127 g/pulgada		REVISÓ:
Tolerancia (±1,0 mm)	Largo: 120 mm Ancho: 25 mm	Calibre 5 milésimas incluye respaldo Espesor adhesivo: 17 micras (±2 micras)	LOOP TACK (Pegajosidad): 17 g/pulgada SHEAR (Poder de fijación): 144 g/pulgada		
ACOTACIONES: milímetros	ESCALA: Sin escala	NORMAS: NMX-N-099-SCFI-2009	ASTM D3652/D3652M-01(2012)	PROCESO: Suaje y Grabado	EQUIPO: Braille