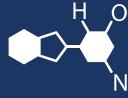


IF YOU...



MIX IT. FILL IT. PACK IT. SHIP IT.

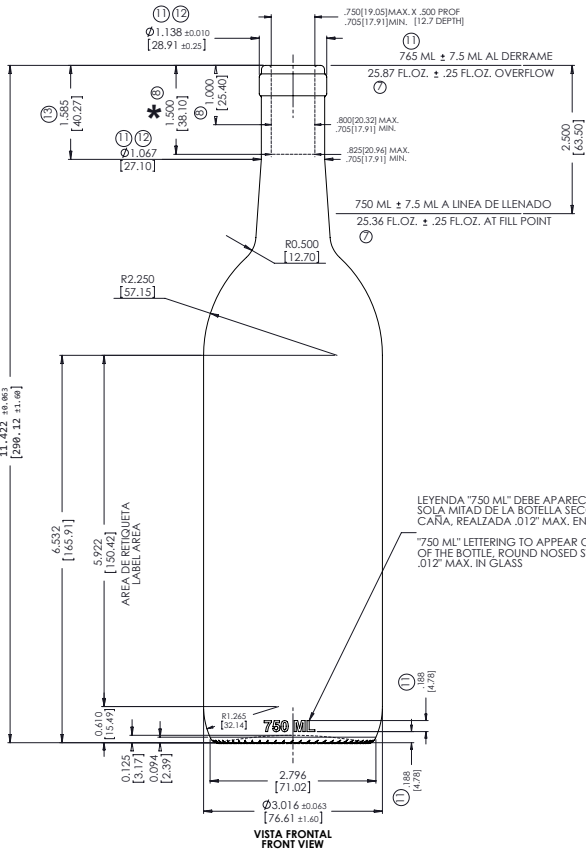
WE HAVE A **PRODUCT** FOR YOU

Part #: 30WBW3



The
CARYCOMPANY
Est. 1895

1195 W. Fullerton Ave. | Addison, IL 60101 | T: 630.629.6600 | F: 630.629.3690 |

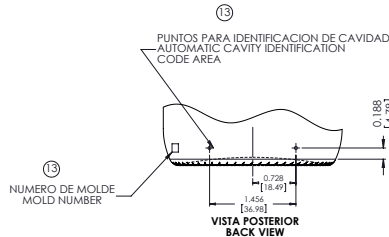


NOTA ESPECIAL**
PARA ASEGURAR LA POSICION CORRECTA DEL CORCHO ES DESEABLE CONTROLAR LA APERTURA DEBAJO DE ESTE PUNTO DE MANERA QUE SEA IGUAL O MAYOR QUE EL PUNTO MAS ESTRECHO ARRIBA

NOTA ESPECIAL
TO ENSURE A CORRECT POSITION OF THE CORK IT'S DESIREABLE TO CONTROL THE OPENING BELOW THIS POINT TO BE EQUAL OR SLIGHTLY GREATER THAN THE SMALLEST OPENING ABOVE

LEYENDA "750 ML" DEBE APARECER EN UNA SOLA MITAD DE LA BOTELLA SECCION MEDIA CAÑA, REALZADA .012" MAX. EN VIDRIO

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



VISTA ISOMETRICA
ISOMETRIC VIEW

The **CARY COMPANY**
Est. 1895



**EL VIDRIO
100 % RECICLABLE**
GLASS RECYCLES

ADVERTENCIA

LAS ESPECIFICACIONES DE PESO, PUNTO DE LLENADO, DIAMETRO MAYOR, ANCHO Y GUESO MAYORES PUEDEN SER REAJUSTADAS DESPUES DE LA PRIMERA PRODUCCION.

TOLERANCIAS NO ESPECIFICADAS
CONSULTAR ESPECIFICACION DE CALIDAD

WARNING

THE SPECIFICATIONS OF WEIGHT, FILLPOINT MAIN DIAMETER, WIDTH AND MAJOR THICK CAN BE ADJUSTED AFTER THE FIRST PRODUCTION

TOLERANCES NOT SPECIFIED
CONSULT QUALITY SPECS

SOLICITUD NUMERO (REQUEST NUMBER)		ESCALA (SCALE)	
N/A		1:1	
CAPACIDAD TOTAL (CONTAINER OVERFLOW CAPACITY / BRIMFUL)			
765 ml ± 25.87 FL. OZ ±	7.5 ml ± 0.25 FL. OZ	⑦	
CAPACIDAD A PUNTO DE LLENADO (CONTAINER RATED CAPACITY / FILLPOINT)			
750 ml ± 25.36 FL. OZ ±	7.5 ml ± 0.25 FL. OZ	⑦	
PESO DEL ENVASE (CONTAINER WEIGHT)			
⑪ 455 g ± 16.05	9 g ± 0.32	18 oz ± 0.63	9
TERMINADO (FINISH DESIGNATION)		MAX. PRESION INTERNA (MAX. GAS VOLUME)	
30-A-3115/31152 ⑩ ⑪		N/A	
PROCESO (PROCESS)		REFERENCIA DE DISEÑO (DESIGN REF.)	
B-B-F (RETURNABLE)		9362065	
⑬ ⑭ 750 ML W5C CLARET			
DISEÑO (DESIGNER)	A.NELSON	FECHA (DATE)	11/MAR/97
REVISO (CHECKED)	A.HDZ	FECHA (DATE)	11/MAR/97
NUMERO DE PROYECTO (DRAWING NUMBER)		NUMERO DE MOLDE/SAP (MOULD/SAP NUMBER)	
⑪ ⑬ L1011357-14		9362065	

14	15/JUN/17	SE ACTUALIZO MARCO DE DISEÑO SE CAMBIO NOMBRE DE CLIENTE A THE CARY COMPANY DESIGN FORMAT WAS UPDATED CLIENT NAME WAS CHANGED THE CARY COMPANY	SGS / OLG
13	17/FEB/11	SE AGREGO CID III Y NUM. DE MOLDE EN TALON. SE MODIFICO NUM. DE PROJ. DE L847 A L1011357 PARA SEGUIMIENTO EN SCODI SAP C/D III AND. MOLD NUMBER WERE ADDED ON HEEL PROJECT NUMBER WAS MODIFIED FROM L847 TO L1011357 FOR F-UP IN SCODI SAP	R.S.BAZALDUA / A.HDZ
12	30/JUN/05	SE AJUSTO DIAM. "T" Y CUELLO DE ACUERDO A DETALLE	E.KARCHMER / A.HDZ
11	5/MAR/05	SE BORRO COTA DE ALT. DE COR. SE AJUSTO PESO COMP. DERR. SE ACTUALIZARON DATOS DE ACUERDO A CONSOLIDACION	E.KARCHMER / A.HDZ
10	6/28/00	CAMBIO EN TRATAMIENTO SUPERFICIAL PARA ADAPTACION AL MERCADO ACTUAL	S.PIIT / A.HDZ
9	11/10/97	CAMBIO NUM. DE SERIE DE LA CORONA. DE ACUERDO A GPI	J.FUENTES / A.HDZ
8	7/3/97	SE AGREGO CALIBRACION DE CORCHO, ESTANDAR	J.FUENTES / A.HDZ
7	18-ABRIL-97	TOL. EN CAPACIDADES	A.NELSON / A.HDZ
No.	FECHA	REVISIONES	DISENO/REVISO

INFORMACION:
LA INFORMACION CONTENIDA EN ESTE DOCUMENTO CONSTITUTE INFORMACION CONFIDENCIAL PROPIEDAD DEBE SER ASPIRADA SOLO CON EL ENTENDIMIENTO Y DEBE SER MANTENIDA CONFIDENCIAL. NO DEBE SER COPIADA, UTILIZADA O REIMPRESA A TERCEROS SIN LA AUTORIZACION ESCRITA.

NOTICE:
INFORMATION CONTAINED HEREIN CONSTITUTE PROPRIETARY CONFIDENTIAL INFORMATION AND IS TO BE KEPT CONFIDENTIAL AND NOT TO BE COPIED, USED OR CONT. TO OTHERS WITHOUT WRITTEN AUTHORIZATION.

NOTAS:
LA LINEA DE LLENADO ES APROXIMADA Y PODRA AJUSTARSE DESPUES DE LA PRIMERA FABRICACION.

⑬ LOS CODIGOS DE IDENTIFICACION DE CAVIDADES SON OPCIONALES Y SU APLICACION Y UBICACION DEPENDE DE LA PLANTA QUE FABRIQUE EL ENVASE Y ESTOS NO DEBERAN SER PUNTOS DE CONTACTO

NOTES:
THE FILL POINT IS APPROXIMATE AND MAY BE ADJUSTED AFTER THE INITIAL PRODUCTION OF WARE.

⑬ THE AUTOMATIC CAVITY IDENTIFICATION CODE AREA DOTS ARE OPTIONAL AND THEIR PLACEMENT ON THE CONTAINER IS SUBJECT TO THE DISCRETION OF THE MANUFACTURING PLANT AND SHOULD NOT BE A CONTACT POINT