

Operador	Paul SAN MARTIN	Máquina	187	Fecha	2/5/25
Embalador		Turno	1005	N° de Orden	13829

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
51558	360	59286	ALMA BORANUS	S

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
3770		21:15	01:30

3.- Control de Material

Mermas Set Up	Metros Lineales	Observaciones
Preparación máquina		
Ajuste Color	200	
Paradas y partidas	200	
Pruebas		
Laminado defectuoso		

4.- Control de tiempos productivos

Tiempos Set Up	Min.	Min.	Observaciones
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s			
Montaje (Previa puesta en marcha)	40		A.M.I.G.O (FB) Si No X
Ajustes (Puesta en marcha)	20		
Averías			Mecanica Electrica
Espera de V°B°			Cliente Calidad
Espera de material			
Lavado de máquina			
Colación	45		

Tiempos Set Up	Min.	Min.	Min.
Paradas Menores	Problema desechos	Problema material	Problema polimero/troquel
	Camb. Cono/Bobina	Problema de color	Otros

Velocidad del trabajo: 30 m/min

Observaciones: PROBLEMA CON BARNIZ MATTE?

CC o Supervisor de Turno	Operator
--------------------------	----------

Operator

Embalador

Paul san martin

Máquina

Turno

UP2

10045

Fecha

N° de Orden

2/5/25

13824

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
51558	360	59810	ALTA BORDAS	7

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
2800	600	01:30	03:15

3.- Control de Material

Mermas Set Up	Metros Lineales	Observaciones
Preparación máquina		
Ajuste Color	300	
Paradas y partidas		
Pruebas		
Laminado defectuoso		

4.- Control de tiempos productivos

Tiempos Set Up	Min.	Min.	Observaciones
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s			
Montaje (Prevía puesta en marcha)	30		A.M.I.G.O (FB) Si <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>
Ajustes (Puesta en marcha)	30		
Averías			Mecanica <input type="checkbox"/> Electrica <input type="checkbox"/>
Espera de VºBº			Cliente <input type="checkbox"/> Calidad <input type="checkbox"/>
Espera de material			
Lavado de máquina			
Colación			

Tiempos Set Up	Min.	Min.	Min.
Paradas Menores	Problema desechos	Problema material	Problema polimero/troquel
	Camb. Cono/Bobina	Problema de color	Otros

Velocidad del trabajo:

30

m/min

Observaciones:

PROBLEMA CON PAZUZ MATE

FALLA CHILLER EN 2 OCAIONES

CC o Supervisor de Turno

Operator

Operator Mr. Rafael Guerrero
Embalador

Máquina 755 Fecha 02-05-23
Turno Noche N° de Orden 13833

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
51557	280	58685	3741100 15034	8

Metros solicitados

Metros fabricados

Hora de Inicio

Hora de Término

5300

500

300

430

3.- Control de Material

Mermas Set Up	Metros Lineales	Observaciones
Preparación máquina	100	
Ajuste Color	100	
Paradas y partidas		
Pruebas		
Laminado defectuoso		

4.- Control de tiempos productivos

Tiempos Set Up	Min.	Min.	Observaciones
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s			
Montaje (Prevía puesta en marcha)	60		A.M.I.G.O (FB) Si <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>
Ajustes (Puesta en marcha)			
Averías			Mecanica <input type="checkbox"/> Electrica <input type="checkbox"/>
Espera de VºBº	15		Cliente <input type="checkbox"/> Calidad <input checked="" type="checkbox"/>
Espera de material			
Lavado de máquina			
Colación			

Tiempos Set Up

Min.

Min.

Min.

Paradas Menores

Problema desechos

Problema material

Problema polímero/ troquel

Camb. Cono/Bobina

Problema de color

Otros

Velocidad del trabajo:

45

m/min

Observaciones:

CC o Supervisor de Turno

Operator



REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

F.OPE.04.04
REV.04
01-09-2024
Pág. 1

Operador Nathas Valladares
Embalador _____

Máquina WBI
Turno NOCHE

Fecha 02-08-25
N° de Orden 13809

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
59601	160	48517	266x100	2.

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
3970.	0.	23:31	02:07.

3.- Control de Material

Metros Lineales		Observaciones
Mermas Set Up		
Preparación máquina		
Ajuste Color		
Paradas y partidas		
Pruebas		
Laminado defectuoso		

4.- Control de tiempos productivos

Tiempos Set Up		Min.	Min.	Observaciones	
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s				A.M.I.G.O (FB)	SI No
Montaje (Previa puesta en marcha)	20				
Ajustes (Puesta en marcha)	45				
Averías				Mecanica	Electrica
Espera de V°B°	5			Cliente	Calidad
Espera de material					
Lavado de máquina	35				
Colación	45				

Tiempos Set Up		Min.	Min.	Min.
Paradas Menores	Problema desechos		Problema material	Problema polimero/ troquel
	Camb. Cono/Bobina		Problema de color	Otros

Velocidad del trabajo: m/min

Observaciones: Se levanto el - por motivo de material al ser agotado 160
El trazo con presionado mano a la vuelta del material con una
problema al momento de retirar el material en el momento
una sola rueda de filar una orilla ya que con el otro/culicito
se hace el medio como inferior que lleva la etiqueta

CC o Supervisor de Turno

Operator



REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

F.OPE.04.04
REV.04
01-09-2024
Pág. 1

Operador OSB FARIAS Tapia
Embalador J

Máquina W1
Turno Dña

Fecha 02/05/25
N° de Orden 133100

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
58944	100	48210	4010271687 2607x100 ORIGINAL	4

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
5350	700	07:3	15:43

3.- Control de Material

Metros Lineales		Observaciones
Mermas Set Up		
Preparación máquina	100	
Ajuste Color		
Paradas y partidas		
Pruebas		
Laminado defectuoso		

4.- Control de tiempos productivos

Tiempos Set Up		Min.	Min.	Observaciones			
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s	360			20K 480-55: 0307-A 1343	A.M.I.G.O (FB)	SI	No
Montaje (Previa puesta en marcha)							
Ajustes (Puesta en marcha)	40						
Averías					Mecanica		Electrica
Espera de V°B°	40				Cliente		Calidad
Espera de material							
Lavado de máquina	30						
Colación	45						

Tiempos Set Up		Min.	Min.	Min.
Paradas Menores	Problema desechos			
	Camb. Cono/Bobina			
Problema material	Problema polimero/ troquel			
	Otros			

Velocidad del trabajo:

50. m/min

Observaciones:

11

1053
Operator

CC o Supervisor de Turno

Operator	<u>Patricio V</u>	Máquina	<u>W31</u>	Fecha	<u>0-05-26</u>
Embalador		Turno	<u>NOCT</u>	N° de Orden	<u>13812</u>

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
<u>411</u>	<u>160</u>	<u>43441</u>	<u>16 x 47</u>	<u>1.</u>

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
<u>540.</u>	<u>0.</u>	<u>02:10</u>	<u>04:30</u>

3.- Control de Material

Mermas Set Up	Metros Lineales	Observaciones
Preparación máquina		
Ajuste Color		
Paradas y partidas		
Pruebas		
Laminado defectuoso		

4.- Control de tiempos productivos

Tiempos Set Up	Min.	Min.	Observaciones
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s			
Montaje (Prevía puesta en marcha)	<u>50</u>		A.M.I.G.O (FB) Si <input type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>
Ajustes (Puesta en marcha)	<u>30.</u>		<u>Pruebas Corte de arillos-</u>
Averías			Mecanica <input type="checkbox"/> Electrica <input type="checkbox"/>
Espera de V°B°			Cliente <input type="checkbox"/> Calidad <input type="checkbox"/>
Espera de material			
Lavado de máquina	<u>50</u>		<u>lavado y desmontaje de anterior</u>
Colación			

Tiempos Set Up	Min.	Min.	Min.
Paradas Menores	Problema desechos	Problema material	Problema polimero/ troquel
	Camb. Cono/Bobina	Problema de color	Otros

Velocidad del trabajo: 7 m/min

Observaciones:

11

CC o Supervisor de Turno

Operador



REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

Solo Ajuste

Operator	Daniel Vargas	Máquina	A36	Fecha	02/05
Embalador		Turno	DIA	N° de Orden	13649

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
50359	240	59630	zello garibet azul	—

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
3550	✓	14:30	15:35

3.- Control de Material

Mermas Set Up		Metros Lineales	Observaciones
Preparación máquina	170		
Ajuste Color			
Paradas y partidas			
Pruebas			
Laminado defectuoso			

4.- Control de tiempos productivos

Tiempos Set Up		Min.	Min.	Observaciones	
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s	07.00	12:30	55		
Montaje (Prevía puesta en marcha)				A.M.I.G.O (FB)	Si No
Ajustes (Puesta en marcha)		30			
Averías				Mecanica	Electrica
Espera de VºBº				Cliente	Calidad
Espera de material					
Lavado de máquina					
Colación		45			

Tiempos Set Up		Min.	Min.	Min.
Paradas Menores	Problema desechos		Problema material	
	Camb. Cono/Bobina		Problema de color	Otros

Velocidad del trabajo: ☒ m/min

Observaciones: 40 m.r como se encuentra chupado, se debe gastar con una.

PP

CC o Supervisor de Turno

3649 Operador



REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

Operador	Rosario Morales	Máquina	ABG	Fecha	02-05-25
Embalador		Turno	Noche	N° de Orden	12649

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
50359	740	59630	GOOD FOOD Sello AZUL	

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
3550	1780	21:00	21:50

3.- Control de Material

Mermas Set Up	Metros Lineales	Observaciones
Preparación máquina	10	
Ajuste Color		
Paradas y partidas		
Pruebas	15	
Laminado defectuoso		

4.- Control de tiempos productivos

Tiempos Set Up	Min.	Min.	Observaciones
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s			
Montaje (Prevía puesta en marcha)	10		A.M.I.G.O (FB) Si No
Ajustes (Puesta en marcha)	15		
Averías			Mecanica Electrica
Espera de V°B°	10		Cliente Calidad
Espera de material			
Lavado de máquina			
Colación			

Tiempos Set Up	Min.	Min.	Min.
Paradas Menores	Problema desechos	Problema material	Problema polimero/ troquel
	Camb. Cono/Bobina	Problema de color	Otros

Velocidad del trabajo: 100 m/min

Observaciones:

CC o Supervisor de Turno
Operator



Operador	Roberto Morales	Máquina	ABC	Fecha	02-05-25
Embalador		Turno	Noche	Nº de Orden	13821

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
51558	360	54043	love lemonA 2LT	

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Terminio
3770	1780	21:50	23:13

3.- Control de Material

Merms Set Up	Metros Lineales	Observaciones
Preparación máquina	20	
Ajuste Color		
Paradas y partidas		
Pruebas	20	
Laminado defectuoso		

4.- Control de tiempos productivos

Tiempos Set Up		Min.	Min.	Observaciones			
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s							
Montaje (Prevía puesta en marcha)		10			A.M.I.G.O (FB)	Si	No
Ajustes (Puesta en marcha)		25					
Averías					Mecanica		Electrica
Espera de V"B°		10			Cliente		Calidad
Espera de material							
Lavado de máquina							
Colación							

Tiempos Set Up		Min.	Min.	Min.
Paradas Menores	Problema desechos		Problema material	Problema polimero/ troquel
	Camb. Cono/Bobina	5	Problema de color	Otros

Velocidad del trabajo: 200 m/min

Observaciones:

CC o Supervisor de Turno

Operador



REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

Operador	Rodrigo Morales	Máquina	ABG	Fecha	02-05-25
Embalador		Turno	Noche	N° de Orden	13822

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
51558	360	54042	botellero original 2LT	

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
5500	5900	23:13	00:40

3.- Control de Material

Mermas Set Up	Metros Lineales	Observaciones
Preparación máquina	10	
Ajuste Color		
Paradas y partidas		
Pruebas	15	
Laminado defectuoso		

4.- Control de tiempos productivos

Tiempos Set Up	Min.	Min.	Observaciones
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s			
Montaje (Prevía puesta en marcha)	10		A.M.I.G.O (FB) Si No
Ajustes (Puesta en marcha)	25		
Averías			Mecanica Electrica
Espera de V°B°	10		Cliente Calidad
Espera de material			
Lavado de máquina			
Colación			

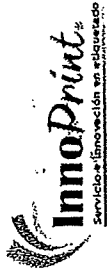
Tiempos Set Up	Min.	Min.	Min.
Paradas Menores	Problema desechos	Problema material	Problema polimero/ troquel
	Camb. Cono/Bobina	Problema de color	Otros

Velocidad del trabajo: 200 m/min

Observaciones:

CC o Supervisor de Turno
Operador

Operator



REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

F.OPE.04.04
REV.04
01-09-2024
Pág. 1

Operador	Carlos Rojas	Máquina	H.C.P.	Fecha	02-05-25
Embalador	Carlos Rojas	Turno	Noche	N° de Orden	13821

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
5158	360	54043	1 LOVE 1840U	
			MEUTA JEUQIBRE 2LT	

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
3.770	4.000	21:00	00:20

3.- Control de Material

Mermas Set Up	Metros Lineales	Observaciones
Preparación máquina		
Ajuste Color		
Paradas y partidas		
Pruebas		
Laminado defectuoso		

4.- Control de tiempos productivos

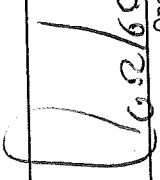
Tiempos Set Up	Min.	Min.	Observaciones
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-Ss			
Montaje (Previa puesta en marcha)		5	A.M.I.G.O (FB) Si No
Ajustes (Puesta en marcha)			
Averías			Mecánica Eléctrica
Espera de V°B°			Cliente Calidad
Espera de material		35	
Lavado de máquina			
Colación			

Tiempos Set Up	Min.	Min.	Min.
Paradas Menores	Problema desechos	Problema material	Problema polímero/ troquel
	Camb. Cono/Bobina	Problema de color	Otros
			30

Velocidad del trabajo: 60 m/min

Observaciones: Se rebobina a esa velocidad ya que la vez anterior presento problemas, se corrió y quedaba mal rebobinado


CC o Supervisor de Turno


Operador



REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

Operador Carlos Rojas
Embalador Carlos Rojas

Máquina HC.º
Turno Noche

Fecha 02-05-25
N° de Orden 13828

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
50359	240	59283	ISOPRO PURE Blue 500	6

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
6.350	6.784	00:20	03:00

3.- Control de Material

Mermas Set Up	Metros Lineales	Observaciones
Preparación máquina		
Ajuste Color		
Paradas y partidas		
Pruebas		
Laminado defectuoso		

4.- Control de tiempos productivos

Tiempos Set Up	Min.	Min.	Observaciones
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s			
Montaje (Prevía puesta en marcha)		10	A.M.I.G.O (FB) Si No
Ajustes (Puesta en marcha)			
Averías			Mecanica Cliente Electrica Calidad
Espera de VºBº			
Espera de material			
Lavado de máquina			
Colación			

Tiempos Set Up	Min.	Min.	Min.
Paradas Menores	Problema desechos	Problema material	Problema polimero/ troquel
	Camb. Cono/Bobina	Problema de color	Otros
			20

Velocidad del trabajo: 150 m/min

Observaciones:

[Signature]
CC o Supervisor de Turno

Carlos
Operador



REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

F.OPE.04.04
REV.04
01-09-2024
Pág. 1

Operador Carlos Rojas
Embalador Carlos Rojas

Máquina HCI
Turno Noche

Fecha 02-05-25
N° de Orden 13822

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
51558	360	54042	LOVE LEMON ORIGINAL	
			2 LT	

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
5.500	4.000	03:00	04:50

3.- Control de Material

Mermas Set Up	Metros Lineales	Observaciones
Preparación máquina		
Ajuste Color		
Paradas y partidas		
Pruebas		
Laminado defectuoso		

4.- Control de tiempos productivos

Tiempos Set Up	Min.	Min.	Observaciones
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s			
Montaje (Prevía puesta en marcha)		5	A.M.I.G.O (FB) Si No
Ajustes (Puesta en marcha)			
Averías			Mecanica Electrica
Espera de V°B°			Cliente Calidad
Espera de material			
Lavado de máquina			
Colación			

Tiempos Set Up	Min.	Min.	Min.
Paradas Menores	Problema desechos	Problema material	Problema polímero/ troquel
	Camb. Cono/Bobina	Problema de color	Otros

Velocidad del trabajo:

60 m/min

Observaciones:

CC o Supervisor de Turno

Operador

Carlos R



REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

Operator	VICTORIA E	Máquina	ALUPACK	Fecha	58454
Embalador	HECTOR	Turno	DA	N° de Orden	13662

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
48642	330	58454	2310 ALBEN 35x158	

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
8100	904	13.20	15.10

3.- Control de Material

Mermas Set Up	Metros Lineales	Observaciones
Preparación máquina		
Ajuste Color		
Paradas y partidas		
Pruebas		
Laminado defectuoso		

4.- Control de tiempos productivos

Tiempos Set Up		Min.	Min.	Observaciones	
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s				A.M.I.G.O (FB)	SI No
Montaje (Prevía puesta en marcha)					
Ajustes (Puesta en marcha)	5				
Averías				Mecanica	Electrica
Espera de V°B°				Cliente	Calidad
Espera de material					
Lavado de máquina					
Colación	45				

Tiempos Set Up		Min.	Min.	Min.
Paradas Menores	Problema desechos		Problema material	Problema polimero/ troquel
	Camb. Cono/Bobina		Problema de color	Otros

Velocidad del trabajo: 400 m/min

Observaciones: 3500 etq pegadas y se romieron
24500 etq buenas
128.000 TOTAL

CC o Supervisor de Turno

VICTORIA E
Operador


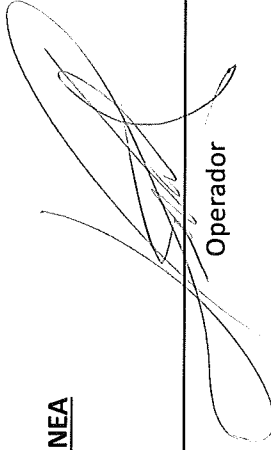
 InnoPrint Servicio e innovación en etiquetado ENIPACK	REGISTRO TABLA DE RITMO EMBALAJE INNPRINT		F.OPE.03.04
			Rev.02
			01-03-2023
			Pág. 1

OPERADOR		FECHA	02/05/2023
EMBALADOR	A. Navarro	TURNO	Dia
MAQUINA	ALLPACK		

<u>DATOS DEL PRODUCTO</u>	
Etiqueta de Rótulo	
0.F.: 13662	Material 48647
COD: 58454	Ancho 330

<u>DATOS DE PRODUCCIÓN</u>	
Metros Rebobinados 934	HORA DE INICIO 13:20
Total Etiquetas 28.000	HORA DE TERMINO 15:10
m² 328	

Observaciones:	

	<u>DESPEJE DE LINEA</u>	
C.C. o Supervisor de Turno		Operador

NOTA: en el mesón de trabajo solo debe estar presente la documentación y materia prima del trabajo a realizar. No debe haber saldos de la producción anterior.

REGISTRO TABLA DE RITMO EMBALAJE
INNOPRINT

OPERADOR

Guillermo Horrocho

FECHA

02/05/2025

EMBALADOR

Dafne Perez

TURNO

DIA

MAQUINA

gotoflex 4

DATOS DEL PRODUCTO

Etiqueta de Rótulo

ETQ. INDUST. B-40159 TECNICA C.L.S 15

1.000 ETIQUETAS COD: 567

Nº DE ORDEN: 13760 G.H

Material

58.937

Ancho

125

DATOS DE PRODUCCIÓN

Metros Rebobinados

3776

HORA DE INICIO

13:15

Total Etiquetas

144.000

HORA DE TERMINO

15:40

m²

387

Observaciones:

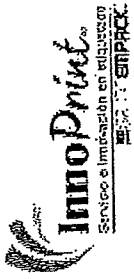
07:34 12:30 5.5

DESPEJE DE LINEA

C.C. o Supervisor de Turno

Operador

NOTA: en el mesón de trabajo solo debe estar presente la documentación y materia prima del trabajo a realizar. No debe haber saldos de la producción anterior.



REGISTRO TABLA DE RITMO EMBALAJE
INNPRINT

F.U.P.E. 03.04
Rev.02
01/03/2023
Pág. 1

OPERADOR	<u>Dabo Espinoza</u>	FECHA	<u>02/05/2025</u>
EMBALADOR	<u>Dabo Desulto</u>	TURNO	<u>dia</u>
MAQUINA	<u>Dato 1</u>		

DATOS DEL PRODUCTO

Etiqueta de Rótulo

<div>ETIQUETA WINGGLASS AGRICOLA (MANUAL) 2,000 ETIQUETAS COD: 42.801 Nº DE ORDEN: 13.808 I.E</div>	Material	<u>54314</u>
	Ancho	<u>167</u>

DATOS DE PRODUCCIÓN

Metros Rebobinados	<u>9.173</u>	HORA DE INICIO	<u>13:15</u>
Total Etiquetas	<u>130,000</u>	HORA DE TERMINO	<u>15:00</u>
	<u>696</u> m ²		

Observaciones:

13 cajas

DESPEJE DE LINEA

C.C. o Supervisor de Turno

Operador

NOTA: en el mesón de trabajo solo debe estar presente la documentación y materia prima del trabajo a realizar. No debe haber saldos de la producción anterior.



REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

Operador	ALDO CARRASCO	Máquina	GH	Fecha	2-5-25
Embalador		Turno	NOA	N° de Orden	

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
		09:10	12:00

3.- Control de Material

Mermas Set Up		Metros Lineales	Observaciones
Preparación máquina			
Ajuste Color			
Paradas y partidas			
Pruebas			
Laminado defectuoso			

4.- Control de tiempos productivos

Tiempos Set Up		Min.	Min.	Observaciones			
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s					A.M.I.G.O (FB)	Si	No
Montaje (Prevía puesta en marcha)							
Ajustes (Puesta en marcha)							
Averías					Mecanica		Electrica
Espera de V°B°					Cliente		Calidad
Espera de material							
Lavado de máquina							
Colación							

Tiempos Set Up		Min.	Min.	Min.	
Paradas Menores	Problema desechos			Problema material	
	Camb. Cono/Bobina			Problema de color	
				Problema polimero/ troquel	
				Otros	

Velocidad del trabajo: m/min

Observaciones: 55

CC o Supervisor de Turno

Operator



REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

Operador

JUAN CARLOS

Máquina

GM

Fecha

2-9-25

Embalador

Turno

NOA

N° de Orden

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
		12:05	12:20

3.- Control de Material

Mermas Set Up	Metros Lineales	Observaciones
Preparación máquina		
Ajuste Color		
Paradas y partidas		
Pruebas		
Laminado defectuoso		

4.- Control de tiempos productivos

Tiempos Set Up	Min.	Min.	Observaciones
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s			
Montaje (Prevía puesta en marcha)			A.M.I.G.O (FB) Si No
Ajustes (Puesta en marcha)			
Averías			Mecanica Electrica
Espera de V"B°			Cliente Calidad
Espera de material			
Lavado de máquina			
Colación			

Tiempos Set Up	Min.	Min.	Min.
Paradas Menores	Problema desechos	Problema material	Problema polimero/ troquel
	Camb. Cono/Bobina	Problema de color	Otros

Velocidad del trabajo: m/min

Observaciones:

prueba para desechos

CC o Supervisor de Turno

Operador



REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

Operator

Embalador

Máquina

Turno

Fecha

N° de Orden

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
56502	330	54964	Etiqueta 160x100	

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
840	920	12:25	17:30

3.- Control de Material

Mermas Set Up		Metros Lineales	Observaciones
Preparación máquina			
Ajuste Color			
Paradas y partidas			
Pruebas			
Laminado defectuoso			

4.- Control de tiempos productivos

Tiempos Set Up		Min.	Min.	Observaciones			
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s							
Montaje (Prevía puesta en marcha)		10			A.M.I.G.O (FB)	Si	No
Ajustes (Puesta en marcha)		20					
Averías		30		Sensores troquel	Mecanica		Electrica
Espera de V°B°		20			Cliente		Calidad
Espera de material							X
Lavado de máquina							
Colación		45					

Tiempos Set Up		Min.	Min.	Min.
Paradas Menores	Problema desechos			
	Camb. Cono/Bobina	40		
	Problema material			Problema polimero/ troquel
	Problema de color			Otros

Velocidad del trabajo: m/min

Observaciones:

CC o Supervisor de Turno

Operador



REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

Operator

Embalador

2020 C10050

Máquina

Turno

GH

N/A

Fecha

N° de Orden

2-5-28

134002

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
56-362	330	51861	Etiqueta blanca 140x100	

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
580	620	14:40	15:30

3.- Control de Material

Mermas Set Up	Metros Lineales	Observaciones
Preparación máquina		
Ajuste Color		
Paradas y partidas		
Pruebas		
Laminado defectuoso		

4.- Control de tiempos productivos

Tiempos Set Up	Min.	Min.	Observaciones
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s			
Montaje (Previo puesta en marcha)	10		A.M.I.G.O (FB) Si No
Ajustes (Puesta en marcha)	8		
Averías			Mecanica Electrica
Espera de V°B°	2		Cliente Calidad
Espera de material			
Lavado de máquina			
Colación			

Tiempos Set Up	Min.	Min.	Min.
Paradas Menores	Problema desechos	Problema material	Problema polimero/ troquel
	Camb. Cono/Bobina	Problema de color	Otros


Velocidad del trabajo: 30 m/min


Observaciones:


CC o Supervisor de Turno


Operador


DETALLES DE LA PRODUCCION

MUESTRA	CANTIDAD ETIQUETAS	TOTAL ROLLOS	TOTAL SET	NOMBRE DEL CLIENTE	Nº DE ORDEN	Nº DE ARTICULO	TIPO DE LAMINADO
	1221	33	3	ProVex	18887009	4120683	28 42
	HORA INICIO	HORA TERMINO	TOTAL LAMINADO UTILIZADO	LIMPIEZA (min)	SET UP (min)	TROQUEL	
	07:10	7:30	2225		10	SUPERIOR ANVIL	PSI
						INFERIOR ANVIL	PSI
V*B° Despeje de línea (Operador)				V*B° Despeje de línea (Supervisor o CC)			
							13 100

MUESTRA	CANTIDAD ETIQUETAS	TOTAL ROLLOS	TOTAL SET	NOMBRE DEL CLIENTE	Nº DE ORDEN	Nº DE ARTICULO	TIPO DE LAMINADO
	1221	33	3	ProVEX	18887017	4120691	28 42
	HORA INICIO	HORA TERMINO	TOTAL LAMINADO UTILIZADO	LIMPIEZA (min)	SET UP (min)	TROQUEL	
	7:35	08:08	2224	✓	5	SUPERIOR ANVIL	PSI
						INFERIOR ANVIL	PSI
V*B° Despeje de línea (Operador)				V*B° Despeje de línea (Supervisor o CC)			
							13 100

MUESTRA	CANTIDAD ETIQUETAS	TOTAL ROLLOS	TOTAL SET	NOMBRE DEL CLIENTE	Nº DE ORDEN	Nº DE ARTICULO	TIPO DE LAMINADO
	1440	80	8	PINK LADY	18893636	4104051	28 42
	HORA INICIO	HORA TERMINO	TOTAL LAMINADO UTILIZADO	LIMPIEZA (min)	SET UP (min)	TROQUEL	
	11:08	11:55	2902	✓	15	SUPERIOR ANVIL	PSI
						INFERIOR ANVIL	PSI
V*B° Despeje de línea (Operador)				V*B° Despeje de línea (Supervisor o CC)			
							13 100

MUESTRA	CANTIDAD ETIQUETAS	TOTAL ROLLOS	TOTAL SET	NOMBRE DEL CLIENTE	Nº DE ORDEN	Nº DE ARTICULO	TIPO DE LAMINADO
	2960	80	8	PINK LADY	18895324	4104042	28 42
	HORA INICIO	HORA TERMINO	TOTAL LAMINADO UTILIZADO	LIMPIEZA (min)	SET UP (min)	TROQUEL	
	11:51	13:20	5664	✓	-	SUPERIOR ANVIL	PSI
						INFERIOR ANVIL	PSI
V*B° Despeje de línea (Operador)				V*B° Despeje de línea (Supervisor o CC)			
							13 100

MUESTRA	CANTIDAD ETIQUETAS	TOTAL ROLLOS	TOTAL SET	NOMBRE DEL CLIENTE	Nº DE ORDEN	Nº DE ARTICULO	TIPO DE LAMINADO
	1480	40	4	PINK LADY	18895316	4104042	28 42
	HORA INICIO	HORA TERMINO	TOTAL LAMINADO UTILIZADO	LIMPIEZA (min)	SET UP (min)	TROQUEL	
	13:20	15:45	2832	✓	✓	SUPERIOR ANVIL	PSI
						INFERIOR ANVIL	PSI
V*B° Despeje de línea (Operador)				V*B° Despeje de línea (Supervisor o CC)			
							13 100

REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT



Operador Antonio Barandua
Embalador _____

Máquina R+S
Turno DD

Fecha 02-5-2025
N° de Orden 13761



1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
46452	330	44150	70x70	0

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
121	1072	12:00	15:35

3.- Control de Material

Mermas Set Up	Metros Lineales	Observaciones
Preparación máquina	35	
Ajuste Color		
Paradas y partidas		
Pruebas		
Laminado defectuoso		

4.- Control de tiempos productivos

Tiempos Set Up	Min.	Min.	Observaciones
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s			
Montaje (Prevía puesta en marcha)	35		A.M.I.G.O (FB) Si No
Ajustes (Puesta en marcha)	40		
Averías			Mecanica Electrica
Espera de V°g°	22		Cliente Calidad
Espera de material			
Lavado de máquina			
Colación	45		

Tiempos Set Up	Min.	Min.	Min.
Paradas Menores	Problema desechos	Problema material	Problema polimero/ troquel
	Camb. Cono/Bobina	Problema de color	Otros
	10	10	20
			6

Velocidad del trabajo: 40 m/min

Observaciones:

MP
Operator

CC o Supervisor de Turno