

Inno Print

Operador Embalador

| Máquina | Turno |
|---------|-------|
| 2017    | アングラ  |
|         | _     |

| ! | <u>e</u> |
|---|----------|
|   | Ö        |
|   | de       |
|   | •        |

### 1.- Verificación de Material y Producción

| ゾ |
|---|

|     | 64:20           | 02:00.         |                   | los.                 |
|-----|-----------------|----------------|-------------------|----------------------|
| V., | Hora de Termino | Hora de Inicio | Metros fabricados | , Metros solicitados |

#### 3.- Control de Material

| Mermas Set Up       | Metros Lineales | Observaciones |  |
|---------------------|-----------------|---------------|--|
| Preparación máquina | . 60            | •             |  |
| Ajuste Color        | 2               |               |  |
| Paradas y partidas  | 50.             |               |  |
| Pruebas             |                 |               |  |
| Laminado defectuoso |                 |               |  |

| Tiempos Set Up                           | Min. | Min. |   | Observaciones | ones           |    |           |   |
|--|------|------|---|---------------|----------------|----|-----------|---|
| Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s | •    |      |   |               |                |    |           |   |
| Montaje (Previa puesta en marcha)        | .00. |      |   | A.M.I.(       | A.M.I.G.O (FB) | Si | No        | X |
| Ajustes (Puesta en marcha)               | .51  |      |   |               |                |    |           |   |
| Averías                                  |      |      |   |               | Mecanica       |    | Electrica |   |
| Espera de V°B°                           | j    |      |   |               | Cliente        | Ü  | Calidad   | X |
| Espera de material                       |      |      |   |               |                |    |           |   |
| Lavado de máquina                        |      |      |   |               |                |    |           |   |
| Colación                                 |      |      | • |               |                |    |           |   |

| Tiempos Set Up         |                   | Min. | de la companya de la | Min.      | 0                          | Min. |
|------------------------|-------------------|------|---|-----------|----------------------------|------|
| -                      | Problema desechos |      | Problema material   |           | Ploblema polimero/ troquel |      |
| Paradas Menores        | Camb. Cono/Bobina | 1.0  | ى Problema de color   | 76. Otros | Otros                      |      |
| Velocidad del trabajo: | 50.               | )E   | m/min   |           |                            |      |
| Observaciones:         |                   |      |   |           |                            |      |
|                        |                   |      |   |           |                            |      |
|                        |                   |      |   |           |                            |      |
|                        |                   |      |   |           |                            |      |
|                        |                   |      |   |           |                            |      |
|                        |                   |      |   |           | •                          |      |



| 1002    | Mostle |
|---------|--------|
| Máquina | Turno  |

| 9-5-75 | 13936.      |
|--------|-------------|
| Fecha  | N° de Orden |

### 1.- Verificación de Material y Producción

| K) 1) | 2000 |
|-------|------|

| DZ:00.          | 23:15.         | 5300.             | 4800.              |
|-----------------|----------------|-------------------|--------------------|
| Hora de Término | Hora de Inicio | Metros fabricados | Wetros solicitados |

#### 3.- Control de Material

### 4.- Control de tiempos productivos

| Tiempos Set Up                           | Min. | Min. | Observaciones     |           |
|--|------|------|-------------------|-----------|
| Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s | •    |      |                   |           |
| Montaje (Previa 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                        | C    |      |                   |           |
| Colación                                 | 500  |      |                   |           |

| Tiempos Set Up                          |                   | Min. | Min.              |                            | Min. |
|---|-------------------|------|-------------------|----------------------------|------|
| 2 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 | Problema desechos |      | Problema material | Ploblema polimero/ troquel |      |
| raradas ivienores                       | Camb. Cono/Bobina | 7    | Problema de color | Otros                      |      |
| Velocidad del trabajo:                  | (a)               | /E   | m/min             |                            |      |
| Observaciones:                          |                   |      |                   |                            |      |
|   |                   |      |                   |                            |      |
|   |                   |      |                   |                            |      |
|   |                   |      |                   |                            |      |
|   |                   |      |                   |                            |      |
|   |                   |      |                   | •                          |      |

Operado



|     | Máquina M       |   |
|-----|-----------------|---|
| ••• | Kittern Commons |   |
|     | do.             | L |

| Fecha 9 - 5 - 255 | N° de Orden 1393+ |       |
|-------------------|-------------------|-------|
| Máquina MPZ       | Turno Malthe      | <br>• |
| r Kilton Downons  | J                 |       |
| Operador          | Embalador         |       |

### 1.- Verificación de Material y Producción

| 5       | Valler v.   | 29.114.         | 300   | 50260.            |
|---------|-------------|-----------------|-------|-------------------|
| Colores | Descripción | Código Etiqueta | Ancho | ódigo de material |

| Hora de Inicio $2/\cdot 30$ . | Hora de Término $23:15.$ |                        |
|-------------------------------|--------------------------|------------------------|
|                               | Hora                     | Hora de Inicio Hora de |

#### 3.- Control de Material

| Observaciones   |                     |              |                    |         |                     |
|-----------------|---------------------|--------------|--------------------|---------|---------------------|
| Metros Lineales |                     |              | ,                  |         |                     |
| 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 | ٠    |      | ٠              |          |           |
| Montaje (Previa puesta en marcha)        |      |      | A.M.I.G.O (FB) | FB) Si   | No        |
| Ajustes (Puesta en marcha)               |      |      |                |          |           |
| Averías                                  |      |      | Mec            | Mecanica | Electrica |
| Espera de V°B°                           |      |      | Cliente        |          | Calidad   |
| Espera de material                       |      |      |                |          |           |
| Lavado de máquina                        |      |      |                |          |           |
| Colación                                 |      |      |                |          |           |

| Tiempos Set Up        |                   | Min. | 1                 | Min. |                            |    | Min. |
|-----------------------|-------------------|------|-------------------|------|----------------------------|----|------|
|                       | Problema desechos |      | Problema material |      | Ploblema polimero/ troquel | 91 |      |
| raradas ivienores     | Camb. Cono/Bobina |      | Problema de color |      | Otros                      |    |      |
| elocidad del trabajo: |                   | Ē    | m/min             |      |                            |    |      |
| bservaciones:         |                   |      |                   |      |                            |    |      |
|                       |                   |      |                   |      |                            |    |      |
|                       |                   |      |                   |      |                            |    |      |
|                       |                   |      |                   |      |                            |    |      |
|                       |                   |      |                   |      |                            |    |      |
|                       |                   |      |                   |      |                            | Š  |      |

| : | 4,     | Guetado                          |
|---|--------|----------------------------------|
|   | Print. | reinin e hannenden en etlanetado |
|   | nno    | the e topological                |
|   |        | į                                |

| Fecha            | N° de Orden |  |
|------------------|-------------|--|
| Máquina MD 2     | Turno // // |  |
| ) DOSUEDAS       |             |  |
| Operador Milikan | Embalador   |  |

### 1.- Verificación de Material y Producción

| Colores            | 10       |
|--------------------|----------|
| Descripción        | VA Vains |
| Código Etiqueta    | 59114    |
| Ancho              | 300.     |
| Código de material | Sosto.   |

| 1.                   |        |
|----------------------|--------|
| Hora de Termino      | 21:30. |
| Hora de Inicio       | 71:00. |
| Metros fabricados    | ang    |
| , Wetros solicitados | · 0935 |

#### 3.- Control de Material

| Mermas Set Up       | Metros Lineales |   | Observaciones |  |
|---------------------|-----------------|---|---------------|--|
| Preparación máquina |                 | • |               |  |
| Ajuste Color .      |                 |   |               |  |
| Paradas y partidas  | .20.            | • |               |  |
| Pruebas             |                 |   |               |  |
| Laminado defectuoso |                 |   |               |  |

|  |      |      |   |               |                | -  |                                    |
|--|------|------|---|---------------|----------------|----|------------------------------------|
| Tiempos Set Up                           | Min. | Min. |   | Observaciones | ones           |    | n.<br>Griffighe Fall and operation |
| Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s | •    |      | • |               |                |    |                                    |
| Montaje (Previa puesta en marcha)        |      |      |   | A.M.I.G       | A.M.I.G.O (FB) | Si | No                                 |
| Ajustes (Puesta en marcha)               | . J  |      |   |               |                |    |                                    |
| Averías                                  |      |      |   |               | Mecanica       |    | Electrica                          |
| Espera de V°B°                           |      |      |   |               | Cliente        |    | Calidad                            |
| Espera de material                       |      |      |   |               |                |    |                                    |
| Lavado de máquina                        |      |      |   |               |                |    |                                    |
| Colación                                 |      |      |   |               |                |    |                                    |

| Tiempos Set Up           | <b>V</b>          | Min. |                   | Min.                       |
|--------------------------|-------------------|------|-------------------|----------------------------|
| -                        | Problema desechos |      | Problema material | Ploblema polimero/ troquel |
| raradas ivienores        | Camb. Cono/Bobina | ,    | Problema de color | Otros                      |
| Velocidad del trabajo:   | (no.              | Ē    | m/min             |                            |
| Observaciones:           |                   |      |                   |                            |
|                          |                   |      |                   |                            |
|                          |                   |      |                   |                            |
|                          |                   |      |                   |                            |
|                          | /                 |      |                   |                            |
|                          |                   |      |                   | Toperand                   |
| CC o Supervisor de Turno | rde Turno         |      |                   |                            |



InnoPrint.

| Operador   | J. J.                                   | インマン         | Operador Chil San Marshu | Máq    | Máquina 📈 👡 | Fecha S 5 24 | 500  |
|------------|---|--------------|--------------------------|--------|-------------|--------------|--|
| Embalador  |   |              |                          | F      | Turno       | N° de Orden  | つかかい   |
| 1 Verifica | 1 Verificación de Material y Producción | y Producción |                          |        | ż           |              | <b>3</b>   |
| Cóc        | Código de material                      | Ancho        | Código Etiqueta          | iqueta | Descripción | ón           | Colores  |
| 25         | SO 360                                  |              | 71.65 86                 | 7      | 310018      | 3            | COLDER TO SERVICE STATE OF THE |

| Hora de Termino    | 16:20 |
|--------------------|-------|
| Hora de Inicio     | 12:10 |
| Metros fabricados  | 00th  |
| Metros solicitados | 4800  |

3.- Control de Material

| Mermas Set Up       | Metros Lineales | Observaciones |
|---------------------|-----------------|---------------|
| Preparación máquina |                 |               |
| Ajuste Color        | 200             |               |
| Paradas y partidas  | 60              |               |
| Pruebas             |                 |               |
| Laminado defectuoso |                 |               |

### 4.- Control de tiempos productivos

| •  |      |      |   |                |                   |           |      |
|--|------|------|---|----------------|-------------------|-----------|------|
| Tiempos Set Up                           | Min. | Min. |   | Observaciones  | The second of the |           | 4.00 |
| Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s |      | -    | * |                |                   |           |      |
| Montaje (Previa puesta en marcha)        |      |      |   | A.M.I.G.O (FB) | ) Si              |           | No   |
| Ajustes (Puesta en marcha)               | R    |      |   |                |                   |           |      |
| Averías                                  |      |      |   | Mecanica       | nica              | Electrica |      |
| Espera de V°B°                           | 1    |      |   | Cliente        | ë                 | Calidad   | ×    |
| Espera de material                       |      |      |   |                | ,                 |           |      |
| Lavado de máquina                        |      |      |   |                |                   |           |      |
| Colación                                 | 5/3  |      |   |                |                   |           |      |

| Tiempos Set Up         |                   | Min.  | N .               | Min.                       |            | Min. |
|------------------------|-------------------|-------|-------------------|----------------------------|------------|------|
| -                      | Problema desechos |       | Problema material | Ploblema polimero/ troquel | o/ troquel |      |
| Paradas Menores        | Camb. Cono/Bobina |       | Problema de color | Otros                      |            |      |
| Velocidad del trabajo: | CB                | m/min | min               |                            | ·.         |      |
| Observaciones:         |                   |       |                   |                            |            |      |
|                        |                   |       |                   |                            |            |      |
|                        |                   |       |                   |                            |            |      |
|                        |                   |       |                   |                            |            |      |
|                        |                   |       |                   |                            |            |      |
|                        |                   |       |                   |                            | - \        |      |

CC o Supervisor de Turno

Operador

F.OPE.04.04 REV.04 01-09-2024 Pág. 1

| Operador<br>Embalador |
|-----------------------|
|-----------------------|

### 1.- Verificación de Material y Producción

| Código de material     Ancho     Código Etiqueta     Descripción     Colores       (// Colores)     Al Colores |         |             |                 |       |                    |
|--|---------|-------------|-----------------|-------|--------------------|
| de material Ancho Código Etiqueta Descripción  |         | 2709783     |                 |       | 20                 |
|  | Colores | Descripción | Código Etiqueta | Ancho | Código de material |

| Hora de Término    | 51:80 |
|--------------------|-------|
| Hora de Inicio     | 51:6  |
| Metros fabricados  | 2 200 |
| Metros solicitados | 2000  |

#### 3.- Control de Material

| Mermas Set Up       | Metros Lineales | Observaciones |
|---------------------|-----------------|---------------|
| Preparación máquina |                 |               |
| Ajuste Color        |                 |               |
| Paradas y partidas  | 8,2             |               |
| Pruebas             |                 |               |
| Laminado defectuoso |                 |               |

| Tiempos Set Up                           | Min. | Min. | Observaciones     |    |
|--|------|------|-------------------|----|
| Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s |      |      |                   |    |
| Montaje (Previa puesta en marcha)        | 5    |      | A.M.I.G.O (FB) Si | No |
| Ajustes (Puesta en marcha)               |      |      |                   |    |
| Averías                                  |      |      | Mecanica          | 6  |
| Espera de V°B°                           |      |      | Cliente Calidad   |    |
| Espera de material                       | -    |      |                   |    |
| Lavado de máquina                        |      |      |                   |    |
| Colación                                 |      |      |                   |    |

| Tiempos Set Up           |                   | Min. |                   | Min. |  | Min.                                    |
|--------------------------|-------------------|------|-------------------|------|--|---|
| Darradae Monococ         | Problema desechos |      | Problema material |      | Ploblema polimero/ troquel   |   |
| רמומומא ועובווטובא       | Camb. Cono/Bobina |      | Problema de color |      | Otros  |   |
| Velocidad del trabajo:   | S                 | Ē    | m/min             |      |  |   |
| Observaciones:           |                   |      |                   |      |  |   |
|                          |                   |      |                   |      |  |   |
|                          |                   |      |                   |      |  |   |
|                          |                   |      |                   |      |  | *************************************** |
|                          |                   |      |                   |      |  |   |
|                          |                   |      |                   |      |  |   |
|                          |                   |      |                   |      | The control of the co | \ ,                                     |
|                          |                   |      |                   |      |  | $\Lambda$                               |
| CC o Supervisor de Turno | or de Turno       |      |                   |      | Operador   |   |



| Operador ( )                             | Comp. Com. N. J.  | 3                                      | 3   | Máquina 🕕  |                            | Fecha         | N/N/N/N/N/N/N/N/N/N/N/N/N/N/N/N/N/N/N/ | <del>     </del> |
|--|---|--|---|--|----------------------------|---------------|--|------------------|
| Embalador                                |   |  |   | Turno  | 1 - Comp.                  | N° de Orden   | 787                                    | 10               |
| 1 Verificación de Material y Producción  | / Producción  |  |   | ÷  |                            |               | 3.5                                    | I                |
| Código de material                       | Ancho   |  | Código Etiqueta                           |  | Descripción                | <b>u</b>      | Colores                                |                  |
| となった。                                    | -   |  | A - 3 - 5 - 5 - 5 - 5 - 5 - 5 - 5 - 5 - 5 | (A)  |                            | 3             | · ·                                    |                  |
|  |   |  |   |  |                            |               |  | 7                |
| -  |   |  |   |  |                            |               |  |                  |
| Metros solicitados                       | dos electronicas de la constanta de la constant | Metiros                                | Metros fabricados                         | Hora de Inicio                                     | oi:                        | Hora de       | Hora de Termino                        | .9 .1            |
|  |   |  | S. Carrie                                 |  |                            |               | XXIII                                  |                  |
| S<br>A                                   |   |  | Q   | (X)  | 5                          | , .<br>Y      | S                                      |                  |
| 3 Control de Material                    |   |  |   |  |                            |               |  |                  |
| Mermas Set Up                            | Metros Lineales   | les                                    |   | Obser  | Observaciones              |               |  |                  |
| Preparación máquina                      |   |  |   |  |                            |               |  | T                |
| Ajuste Color                             |   |  |   |  |                            |               |  | T                |
| Paradas y partidas                       | 700   |  |   |  |                            |               |  |                  |
| Pruebas                                  |   |  |   |  |                            |               |  |                  |
| Laminado defectuoso                      |   |  |   |  |                            |               |  |                  |
| 4 Control de tiempos productivos         | uctivos   |  |   |  |                            |               |  |                  |
| Tiempos Set Up                           | . W   | Min. N                                 | Min.                                      | 一 の と の できる かん | Observaciones              | Santa alleria |  |                  |
| Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s | Reuniones-5s  | · ·                                    |   | •,   |                            |               |  | I                |
| Montaje (Previa puesta en marcha)        | narcha)   | s pagramació étale e                   |   |  | A.M.I.G.O (FB)             | FB) Si        | No                                     | 7                |
| Ajustes (Puesta en marcha)               |   | sh-kaonazayya-                         |   |  |                            |               |  | I                |
| Averías                                  |   | 71504.Electron                         |   |  | Mec                        | Mecanica      | Electrica                              |                  |
| Espera de V°B°                           |   | Statute Copp.                          |   |  | Clie                       | Cliente       | Calidad                                |                  |
| Espera de material                       |   | ************************************** |   |  |                            |               |  | - 1              |
| Lavado de máquina                        |   | or expectation of the                  |   |  |                            |               |  | - 1              |
| Colación                                 |   |  |   |  |                            |               |  | - 1              |
|  |   |  |   |  |                            |               |  |                  |
| Tiempos Set Up                           |   | . Min.                                 |   | Min.   |                            |               | Min.                                   |                  |
| 1000 C M 200 C C                         | Problema desechos   | S                                      | Problema material                         |  | Ploblema polimero/ troquel | ero/ troquel  |  | J                |
| raradas Ivienores                        | Camb. Cono/Bobina   |  | Problema de color                         |  | Otros                      |               |  |                  |
|  | Series &  |  |   |  |                            |               |  |                  |
| Velocidad del trabajo:                   | G   | E                                      | m/min                                     |  |                            |               | •                                      |                  |

CC o Supervisor de Turno

Observaciones:



|     | ż   | - Edguetado                      |
|-----|-----|----------------------------------|
| : ( | らして | vicio e ignovación en etiquetado |
|     | Jul | iclo • li                        |

| •          | This                                    |         |                 | TO STATE OF THE PARTY OF THE PA |                    |
|------------|---|---------|-----------------|--|--------------------|
| Operador   | that have want                          |         | 3,4000          | Máquina 2002   | Fecha (Y/S/2)      |
| Embalador  |   |         |                 | Turno  | N° de Orden [[3823 |
| 1 Verifica | 1 Verificación de Material y Producción | lucción |                 | i i  | ,,                 |
| Cóo        | Código de material                      | Ancho   | Código Etiqueta | Descripció   | n Colores          |
| 100        | th 0 8/1                                | 066     | 41700           | 315914   |                    |

| Metros solicitados | Metros fabricados | Hora de Inicio | Hora de Término |  |
|--------------------|-------------------|----------------|-----------------|--|
| 8                  | クなり               | 36.50          |                 |  |

#### 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. | Min. | And the second of the second o | Ob    | Observaciones  |          |     |           |
| Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s | •         | •    | •  |       |                |          |     |           |
| Montaje (Previa puesta en marcha)        |           |      |  |       | A.M.I.G.O (FB) | FB)      | Si  | No        |
| Ajustes (Puesta en marcha)               |           |      | :  |       |                |          |     |           |
| Averías                                  | 5         |      | (2x2:0 -2=1:0  | 21125 |                | Mecanica | Ele | Electrica |
| Espera de V°B°                           |           |      |  |       | Cliente        | nte      | ଅ   | Calidad   |
| Espera de material                       |           |      |  |       |                |          |     |           |
| Lavado de máquina                        |           |      |  |       |                |          |     |           |
| Colación                                 |           |      |  |       |                |          |     |           |

| Tiempos Set Up         | MI                |                   | Min.                       | Vlin. |
|------------------------|-------------------|-------------------|----------------------------|-------|
|                        | Problema desechos | Problema material | Ploblema polimero/ troquel |       |
| raradas ivienores      | Camb. Cono/Bobina | Problema de color | Otros                      |       |
| Velocidad del trabajo: | 00                | m/min             |                            |       |
| Observaciones:         |                   |                   |                            |       |
|                        |                   |                   |                            |       |
|                        |                   |                   |                            |       |
|                        |                   |                   |                            |       |
|                        |                   |                   |                            |       |
|                        |                   |                   |                            |       |



| nnoPrint. |     |   |   |      |                                     |
|-----------|-----|---|---|------|-------------------------------------|
|           | : . | ( | Š | こととと | Servicio e innovación en etiquetado |

| Operador   | or Konzolo Hozzelo                      | Máquina $\beta_{2-3}$ | Fecha             | Fecha 08-05-2 % |
|------------|---|-----------------------|-------------------|-----------------|
| Embalador  |   | Turno                 | N° de Orden 13944 | 13944           |
| 1 Verifica | 1 Verificación de Material y Producción | ż                     |                   | 3               |

| Colores            | \footnote{\chi_1} |
|--------------------|-------------------|
| Descripción        | msplad 2F5x 8,30  |
| Código Etiqueta    | : 71165           |
| Ancho              | 82                |
| Código de material | \$0360            |

| `.                      |                |
|-------------------------|----------------|
| Hora de Termino         | oh : 192-      |
| Hora de Inicio          | <i>7₫</i> .coo |
| Metros fabricados       | 008            |
| ,<br>Metros solicitados | 4.800          |

#### 3.- Control de Material

| Mermas Set Up       | Metros Lineales |   | Observaciones |  |
|---------------------|-----------------|---|---------------|--|
| Preparación máquina | 2./             | • |               |  |
| Ajuste Color        | \               |   |               |  |
| Paradas y partidas  | <b>\</b>        | - |               |  |
| Pruebas             | \               | : |               |  |
| Laminado defectuoso | ١               |   |               |  |

#### 4.- Control de tiempos productivos

| Tiempos Set Up                           | Min. | Min. | Observaciones | ciones         |           |  |
|--|------|------|---------------|----------------|-----------|--|
| Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s | \    |      |               |                |           |  |
| Montaje (Previa puesta en marcha)        | \    |      | A.M.          | A.M.I.G.O (FB) | Si        |  |
| Ajustes (Puesta en marcha)               | K    |      |               |                |           |  |
| Averías                                  | j    |      |               | Mecanica       | Electrica |  |
| Espera de V°B°                           | \    |      |               | Cliente        | Calidad   |  |
| Espera de material                       | \    |      |               |                | ,         |  |
| Lavado de máquina                        | \    |      |               |                |           |  |
| Colación                                 | \    |      | •             |                |           |  |

| Tiempos Set Up         |                   | Min.   | Min.              |                            | Min. |
|------------------------|-------------------|--------|-------------------|----------------------------|------|
|                        | Problema desechos |        | Problema material | Ploblema polimero/ troquel |      |
| Paradas Menores        | Camb. Cono/Bobina |        | Problema de color | Otros                      |      |
| Velocidad del trabajo: | Ģ                 | )<br>E | m/min             |                            |      |
| Observaciones:         |                   |        |                   |                            |      |
|                        |                   |        |                   |                            |      |
|                        |                   |        |                   |                            |      |
|                        |                   |        |                   |                            |      |
|                        |                   |        |                   |                            |      |
|                        |                   |        |                   |                            |      |



| : | ir<br>Et | Servicio e Innoveción en edquetado |
|---|----------|------------------------------------|
|   | 9        | Innovación                         |
|   | Inn      | Survicio e                         |

|  |                   |          |                   | <u> </u>       |                            | 1           | Ļ               |          |   |
|--|-------------------|----------|-------------------|----------------|----------------------------|-------------|-----------------|----------|---|
| Operador romzalo Hozuelo                 | عاش               |          | 2                 | Máquina (5)-3  |                            | a.          | 011             | 05-25    |   |
| mbalador                                 |                   |          |                   | Turno NOCHE    | d                          | N° de Orden | - 1             | 13946    |   |
| Verificación de Material y Producción    | ducción           |          |                   | ÷              |                            |             |                 | ¥        |   |
| Código de material                       | Ancho             |          | Código Etiqueta   |                | Descripción                | ción        |                 | Colores  |   |
| 46944                                    | 330               | 59115    |                   | 76.89 ×308     |                            |             |                 | . \      |   |
|  |                   |          |                   |                |                            |             |                 | <i>y</i> |   |
|  |                   |          |                   |                | ·                          |             |                 |          |   |
| Metros solicitados                       |                   | Metros f | Metros fabricados | Hora de Inicio | Sio                        | Hor         | Hora de Término | ino      |   |
| 3.400                                    |                   | 3.400    | 2                 | 0h:12          |                            | Q:10        |                 |          |   |
| 3 Control de Material                    |                   |          |                   |                |                            |             |                 |          | i |
| , Mermas Set Up                          | Metros Lineales   | es       |                   | Obser          | Observaciones              |             |                 |          | _ |
| Preparación máquina                      | 9                 |          |                   |                |                            | :           |                 |          |   |
| Ajuste Color                             | 250               |          |                   |                |                            |             |                 |          |   |
| Paradas y partidas                       | v                 |          |                   |                |                            |             |                 |          |   |
| Pruebas                                  | ١                 |          |                   |                |                            |             |                 |          |   |
| Laminado defectuoso                      | ١                 |          |                   |                |                            |             |                 |          |   |
| 4 Control de tiempos productivos         | , ·<br><b>SO</b>  |          |                   |                |                            |             |                 |          |   |
| Tiempos Set Up                           |                   | Min. N   | Min.              |                | Observaciones              | Jes 🦠       |                 |          | _ |
| Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s | niones-5s         |          | .*                | ÷.             |                            |             |                 |          |   |
| Montaje (Previa puesta en marcha)        |                   | 30       |                   |                | A.M.I.G.O (FB)             | O (FB)      | Si              | No       | _ |
| Ajustes (Puesta en marcha)               |                   | જ્ઞ      |                   |                |                            | •           |                 |          |   |
| Averías                                  | •                 | · \      |                   |                | N.                         | Mecanica    | Electrica       | rica     |   |
| Espera de V°B°                           |                   |          |                   |                |                            | Cliente     | Calidad         | lad      | _ |
| Espera de material                       |                   | _        | -                 |                |                            |             |                 |          |   |
| Lavado de máquina                        |                   | \        |                   |                |                            |             |                 |          |   |
| Colación                                 |                   | HIS      |                   |                |                            |             |                 |          |   |
| Tiempos Set Up                           |                   | Min.     |                   | Min.           |                            |             |                 | Min.     | _ |
|  | Problema desechos |          | Problema material | 4              | Ploblema polimero/ troquel | limero/ tro | lank            |          |   |
|  | Camb. Cono/Bobina | an and   | Problema de color |                | Otros                      |             |                 |          |   |
| Velocidad del trabajo:                   | 60                | E        | m/min             |                |                            |             | *.              |          |   |
| Observaciones                            |                   |          |                   | •              |                            |             |                 |          |   |

Operador

CC o Supervisor de Turno

a<sup>r</sup>



| Máquina (2-05-25          | Turno NOCAE N° de Orden 1,39,28 |  |
|---------------------------|---------------------------------|--|
| perador Controlo Harrista | nbalador                        |  |

### 1.- Verificación de Material y Producción

| Colores            | 1/                |
|--------------------|-------------------|
| Descripción        | 16,99×308 (Dalpan |
| Código Etiqueta    | 59115-            |
| Ancho              | 330               |
| Código de material | £h98h             |

|   | 05:70           | 00,000         | 3.400             | ∞h′£               |
|---|-----------------|----------------|-------------------|--------------------|
| ` | Hora de Términc | Hora de Inicio | Metros fabricados | Metros solicitados |

#### 3.- Control de Material

| Mermas Set Up       | Metros Lineales | Observaciones |
|---------------------|-----------------|---------------|
| Preparación máquina | _               |               |
| Ajuste Color        | _               |               |
| Paradas y partidas  | $\omega$        |               |
| Pruebas             | \               |               |
| Laminado defectuoso |                 |               |

| Tiempos Set Up                           | Min. | Min. | Observaciones  |    |           |
|--|------|------|----------------|----|-----------|
| Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s | \    |      |                |    |           |
| Montaje (Previa puesta en marcha)        | 1    |      | A.M.I.G.O (FB) | Si | No        |
| Ajustes (Puesta en marcha)               | \    |      | •              |    |           |
| Averías                                  |      |      | Mecanica       |    | Electrica |
| Espera de V°B°                           | ١    |      | Cliente        | ٥  | Calidad   |
| Espera de material                       | \    |      |                |    |           |
| Lavado de máquina                        | \    |      |                |    |           |
| Colación                                 | 1    |      |                |    |           |

| Tiempos Set Up           |                   | Min.     | The state of the s | Min. |                            | Min. |
|--------------------------|-------------------|----------|--|------|----------------------------|------|
| A section of             | Problema desechos | n        | Problema material  | \    | Ploblema polimero/ troquel | \    |
| raradas Menores          | Camb. Cono/Bobina | 10       | Problema de color  | \    | Otros                      | \    |
| Velocidad del trabajo:   | ġ                 | E        | m/min  |      |                            |      |
| Observaciones:           |                   |          |  |      |                            |      |
|                          |                   |          |  |      |                            |      |
|                          |                   |          |  |      |                            |      |
|                          |                   |          |  |      |                            |      |
|                          | /                 |          |  |      | Į.                         |      |
| CC o Supervisor de Turno | or Be Turno       | <u>.</u> |  |      | Operador                   |      |

|   |          | 8                          |
|---|----------|----------------------------|
| : | ţ        | TOGUSTADO                  |
|   | , Z.     | Pervicio e lanovación en e |
|   | 10       | avona!                     |
|   | <u>u</u> | urvicto                    |
|   |          | ,                          |

| The second secon | Fecha @9-05-25   | N° de Orden 73945 |  |
|--|------------------|-------------------|--|
|  | Máquina Ps-3     | Turno             |  |
|  | "Romaila Mozuela | 16                |  |
|  | Operado          | Embalado          |  |

### 1.- Verificación de Material y Producción

| Colores            | l                   | 0 |
|--------------------|---------------------|---|
| Descripción        | 76,79 x 30F Balanin | 7 |
| Código Etiqueta    | S11165              |   |
| Ancho              | 230                 |   |
| Código de material | 1.098h              |   |

| ' Metros solicitados | Metros fabricados | Hora de Inicio | Hora de Termino | N. |
|----------------------|-------------------|----------------|-----------------|----|
| cohie.               | 3,400             | 02:30          | <i>⋈:∞</i>      |    |

#### 3.- Control de Material

| . Mermas Set Up     | Metros Lineales | Mermas Set Up Metros Lineales |  |
|---------------------|-----------------|-------------------------------|--|
| Preparación máquina | \               |                               |  |
| Ajuste Color        | \               |                               |  |
| Paradas y partidas  | 25              |                               |  |
| Pruebas             | \               |                               |  |
| Laminado defectuoso | \               |                               |  |

#### 4.- Control de tiempos productivos

| Tiempos Set Up                           | Min. | Min. |   | 0 | Observaciones  |    |           |        |
|--|------|------|---|---|----------------|----|-----------|--------|
| Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s | _    |      |   |   |                |    |           |        |
| Montaje (Previa puesta en marcha)        |      |      |   |   | A.M.I.G.O (FB) | Si | No        |        |
| Ajustes (Puesta en marcha)               | 92   |      |   |   | •              |    |           |        |
| Averías                                  | Ì    |      |   |   | Mecanica       |    | Electrica |        |
| Espera de V°B°                           | ١    |      |   |   | Cliente        |    | Calidad   | П      |
| Espera de material                       | \    |      |   |   |                |    |           |        |
| Lavado de máquina                        | ST.  |      |   |   |                |    |           | $\neg$ |
| Colación                                 | /    |      | • |   |                |    |           |        |

| Tiempos Set Up                          |                   | Min. | Win               | Min                        | n. |
|---|-------------------|------|-------------------|----------------------------|----|
|   | Problema desechos |      | Problema material | Ploblema polimero/ troquel |    |
| Faradas Ivienores                       | Camb. Cono/Bobina |      | Problema de color | Otros                      |    |
| Velocidad del trabajo:                  | 8                 | Ē    | m/min             |                            |    |
| Observaciones:                          |                   |      |                   |                            |    |
|   |                   |      |                   |                            |    |
|   |                   |      |                   |                            |    |
|   |                   |      |                   |                            |    |
|   | /                 |      |                   | ,                          |    |
| *************************************** |                   |      |                   |                            |    |
| D                                       |                   |      |                   | 5                          |    |
| CC o Supervisor de Turno                | r de Turno        |      |                   | Operador                   |    |



| 19 (2-3) er | Turno Nocus |
|-------------|-------------|
| Máqui       | Ţ           |
|             |             |
|             |             |
|             |             |
|             |             |
| 2           |             |
| Mazu        |             |
| ગુગ         |             |
| (S)         |             |
| Operador    | Embalador   |

| erador Comolo Mazuela | Máquina <mark>(근</mark> 어 | Fecha 68-05-27    |
|-----------------------|---------------------------|-------------------|
| palador               | Turno                     | Nº de Orden 13928 |
|                       |                           |                   |

### 1.- Verificación de Material y Producción

| Colores            | Ĺ          | ſ |
|--------------------|------------|---|
| Descripción        | 7699 x 30E |   |
| Código Etiqueta    | 59.116     |   |
| Ancho              | 330        |   |
| Código de material | th98h      | ! |

|                             | •                      |                    |
|-----------------------------|------------------------|--------------------|
| a de Inicio Hora de Término | Metros fabricados Hora | Metros solicitados |

#### 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 (Previa puesta en marcha)        |      |      | A.M.I.G.O (FB) | Si        |  |
| Ajustes (Puesta en marcha)               |      | /    |                |           |  |
| Averías                                  | ٠    |      | Mecanica       | Electrica |  |
| Espera de V°B°                           |      |      | Cliente        | Calidad   |  |
| Espera de material                       |      |      |                |           |  |
| Lavado de máquina                        |      |      |                |           |  |
| Colación                                 |      |      |                |           |  |

| Tiempos Set Up                                      |                              | Min. | Min.              |                            | Min. |
|---|------------------------------|------|-------------------|----------------------------|------|
|   | Problema desechos            |      | Problema material | Pioblema polimero/ troquel |      |
| raradas ivienores                                   | Camb. Cono/Bobina            |      | Problema de color | Otros                      |      |
| Velocidad del trabajo:                              |                              | E    | m/min             |                            |      |
| Observaciones: $\Lambda_{\mathcal{O}}(\mathcal{O})$ | Show with a smaller of along | desa | by work a         |                            |      |
|   |                              |      |                   |                            |      |
|   |                              |      |                   |                            |      |
|   |                              |      |                   |                            |      |
|   |                              |      |                   |                            |      |
|   |                              |      |                   |                            |      |

Operador



F.OPE.04.04 REV.04 01-09-2024 Pág. 1

| Máquín          | Turn               |
|-----------------|--------------------|
| MAKE CONTENENTS | MATIES PHITPHANTED |
| Operador        | Embalador          |

|     | ž    |
|-----|------|
| #   | NOUK |
| ina | rno  |

| 09-6  | 202      |
|-------|----------|
| Fecha | de Orden |

| / Producción  |
|---------------|
| Material      |
| rificación de |
| Ş             |

| Hora de Termino         |       |
|-------------------------|-------|
| Hora de Inicio          | ンガング  |
| Metros fabricados       | 5.895 |
| ,<br>Metros solicitados | 3.480 |

#### 3.- Control de Material

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

#### 4.- Control de tiempos productivos

| Tiempos Set Up                           | Min. | Min | Approximately and the second s |           |
|--|------|-----|--|-----------|
| Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s |      |     | Observaciones  |           |
| Montaje (Previa puesta en marcha)        | 1    |     | 127  |           |
| Ajustes (Puesta en marcha)               |      |     | A:IVI.16.0 (FB) SI   | No        |
| Averías                                  |      |     |  |           |
| From do 1/600                            |      |     | Mecanica   | Electrica |
| באלים מת א ס                             | 0    |     |  |           |
| Espera de material                       |      |     | Cliente  | Calidad   |
| Lavado de máguina                        |      |     |  |           |
|  |      |     |  |           |
| Colacion                                 |      |     |  |           |
|  |      |     |  |           |

| , in           |                            |                   |       |
|----------------|----------------------------|-------------------|-------|
|                | Ploblema polimero/ troquel | 0+00              | Orios |
| , Min.         | Problema material          | Problema de color |       |
| Min.           | Prob                       | Prob              |       |
|                | Problema desechos          | Camb. Cono/Bobina |       |
| Tiempos Set Up | Paradas Menores            |                   |       |

| raba  |
|-------|
| del 1 |
| idad  |
| eloc  |

m/min

Observaciones:

|  | A Miller Comments of the Comme | Oneshar                  |
|--|--|--------------------------|
|  |  | CC o Supervisor de Turno |



F.OPE.04.04 REV.04 01-09-2024 Pág. 1

| : |   | ţ    | TUQUETACO                          |
|---|---|------|------------------------------------|
|   | • | Pric | ervicio e innoveción en etiquetado |
|   |   | nno  | ervicio e las                      |

| Operador MAL RIS TOTAL ROLLS            |                 | Mágnina     |              |
|---|-----------------|-------------|--------------|
| Embalador WALL ALLE                     |                 |             | Fecha (09-0) |
|   |                 | こうしたり       | iv de Orden  |
| 1 Verificación de Material y Producción |                 | ÷           |              |
| Código de material Ancho                | Código Etiqueta | Descripción |              |

Colores

けだらい

330

thogh

|    | Hors on Toni          | Oliminal an arcis | C            | ノング     |
|----|-----------------------|-------------------|--------------|---------|
|    | Hora de Inicio        |                   | 0 4° -       | ラデック    |
|    | Metros fabricados     |                   | 7997<br>7997 | () (),7 |
| NA | ivieti os solicitados |                   | 25C          |         |

# 3.- Control de Material

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

#### 4.- Control de tiempos productivos

| Ohserviscines  | Coservationes                            | -                                 | A.M. G.O (FB) Si No        |         | Solution I | בותרתוכם       | Cliente Calidad X  |          |                   |          |  |
|----------------|--|-----------------------------------|----------------------------|---------|------------|----------------|--------------------|----------|-------------------|----------|--|
| Min. Min.      |  |                                   |                            |         |            | 2              |                    |          |                   |          |  |
| Tiempos Set Up | Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s | Montaje (Previa puesta en marcha) | Ajustes (Puesta en marcha) | Averías |            | Espera de V°B° | Espera de material | المرادرة | ravaco de maquina | Colación |  |

| Min            | Ploblems notiment / terms   Milling |                  | Otros                 |                        |
|----------------|-------------------------------------|------------------|-----------------------|------------------------|
| in             | Problema material                   |                  | Problema de color     |                        |
| N              | Problema desechos                   | Camb Cond/Bobins | Carries Corroy Bourna |                        |
| Tiempos Set Up | Paradas Menores                     |                  |                       | /elocidad del trahaio. |

| i      |  |
|--------|--|
| ٩      |  |
| ioner. |  |
|        |  |
| Servac |  |
| a      |  |
| SO.    |  |
| ō      |  |
|        |  |

CC o Supervisor de Turno

m/min



F.OPE.04.04 REV.04 01-09-2024 Pág. 1

|   | 407           |           | N° de Orden                           |
|---|---------------|-----------|---------------------------------------|
|   | Máguina       |           | Turno                                 |
| 6 | MADA DUVANALO |           | X X X X X X X X X X X X X X X X X X X |
|   | Operador      | Embalador |                                       |

Fecha

| _          |
|------------|
| ٠ē         |
| ٠.         |
| Ü          |
| _=         |
| - 2        |
| 2          |
| ۵          |
| >          |
| _          |
| .0         |
| Ţ.         |
| 프          |
| ro         |
| 5          |
| _          |
| a          |
| 0          |
| . <u>5</u> |
| ò.         |
| .0         |
| 8          |
| ĕ          |
| Æ          |
| ā          |
| Š          |
| ٠,         |
|            |

| Colores            |   |
|--------------------|---|
| Descripción        | Alto Dalavin Avun Vineral<br>Sim one J FSLF |
| Código Etiqueta    | t1165                                       |
| Ancho              | 330   |
| Código de material | th9817                                      |

| Hora de Término    | 01:80 |
|--------------------|-------|
| Hora de Inicio     | 07:00 |
| Metros fabricados  | 9.620 |
| Metros solicitados | 3.400 |

#### 3.- Control de Material

| Metros Lineales | Śn máquina          | Or           | partidas           |         | defectuoso          |
|-----------------|---------------------|--------------|--------------------|---------|---------------------|
| Mermas Set Up   | Preparación máquina | Ajuste Color | Paradas y partidas | Pruebas | Laminado defectuoso |

#### 4.- Control de tiempos productivos

| Hempos Set Up                            | Min. | Min. |                      |
|--|------|------|----------------------|
| Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s |      |      | Observaciones        |
| Montaje (Previa puesta en marcha)        | O.F. |      | -                    |
| Ajustes (Puesta en marcha)               | 5 6  |      | A.W.J.G.U (PB) SI No |
| Averías                                  |      |      |                      |
| Febers do 1/00°                          |      |      | Mecanica             |
| rapera de v B                            | V    |      |                      |
| Espera de material                       |      |      | Calidad 🗡            |
| Lavado de máquina                        |      |      |                      |
|  |      |      |                      |
| Colacion                                 |      |      |                      |

|                | WIID.                      |                   |
|----------------|----------------------------|-------------------|
|                | Ploblema polimero/ troquel | ;                 |
| Min            | Problema material          | Problema de color |
| Min.           |                            | 15                |
|                | Problema desechos          | Camb. Cono/Bobina |
| Tiempos Set Up | Paradas Menores            |                   |

Velocidad del trabajo:

m/min

Observaciones:



F.OPE.04.04 REV.04 01-09-2024 Pág. 1

| InnoPrint, |
|------------|
|------------|

|          | Fecha         | N° de Orden   |
|----------|---------------|---------------|
|          | Máquina 12    | Turno NOCHE   |
|          | MET DULAMANTO | MAN DOLLAMATA |
| Operador |               | Embalador     |

### 1.- Verificación de Material y Producción

|                    | Salous.  |
|--------------------|--|
| Descrinción        | ALD Delguin Agus Mineral<br>Gasililansa Joses co |
| Código Etiqueta    | 59/00  |
| Ancho              | 240.   |
| Código de material | 65203  |

| · · · · · · · · · · · · · · · · · · · | יוסים על ופווחווס | 011.00        |
|---------------------------------------|-------------------|---------------|
| Hora de Inicio                        |                   | ーソイ・ケハ        |
| Metros fabricados                     |                   | シャーノ          |
| Metros solicitados                    | ST & C            | )<br>()<br>() |

#### 3.- Control de Material

| Observe and the second | Observaciones       | -            |                    |         |                     |  |
|---|---------------------|--------------|--------------------|---------|---------------------|--|
| Metros Lineales   |                     |              |                    |         |                     |  |
| Mermas Set Up   | Preparación máquina | Ajuste Color | Paradas y partidas | Pruebas | Laminado defectuoso |  |

#### 4.- Control de tiempos productivos

| Tiempos Set Up                           | Min.     | Min. |                      |
|--|----------|------|----------------------|
| Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s |          |      | Observaciones        |
| Montaje (Previa puesta en marcha)        | 10       |      | F                    |
| Ajustes (Puesta en marcha)               | <i>j</i> |      | A.M.I.G.O (75) Si No |
| Averías                                  |          |      |                      |
| Fenera do 1/00°                          |          |      | Mecanica             |
| cohera de v D                            | 2        |      |                      |
| Espera de material                       |          |      |                      |
| Lavado de máquina                        |          |      |                      |
| Colación                                 | 3        |      |                      |

|                | WIID.                      |                   |       |
|----------------|----------------------------|-------------------|-------|
|                | Ploblema polimero/ traguel | Saphon (O.S       | Orros |
| WIW            | Problema material          | Problema de color |       |
| Min.           |                            | N.                |       |
|                | Problema desechos          | Camb. Cono/Bobina |       |
| Tiempos Set Up | Paradas Menores            |                   |       |

| Otros            |                        |
|------------------|------------------------|
| i color de color | m/min                  |
| ( )              | 130                    |
|                  | Velocidad del trabajo: |

| Observaciones: |  |
|----------------|--|



F.OPE.04.04 REV.04 01-09-2024 Pág. 1

| :          | *    | Same Lago                           |
|------------|------|-------------------------------------|
|            | Dair | ovación en e                        |
| <b>a</b> i | nno  | Servicio e innovación en etiquetado |
|            | ٠    | /                                   |

| N45.001     | Madulla  | Turno        |
|-------------|----------|--------------|
| 1137 FC 374 |          | できるととなっていること |
| Operador    | mhaiador |              |

| Z |
|---|
| 1 |

| <u>1</u> C | 8     | 6.18       |
|------------|-------|------------|
|            | Fecha | مولاين وأو |

| 3     | 18/         |
|-------|-------------|
| Fecha | N° de Orden |

### 1.- Verificación de Material y Producción

| Colores            |                |                  |
|--------------------|----------------|------------------|
| Descripción        | At alam An and | (おがない) よるみ アカラのを |
| Código Etíqueta    | 59109          |                  |
| Ancho              | 240            |                  |
| Código de material | 50359          |                  |

|--|

#### 3.- Control de Material

|                 | Observaciones       |              |                    |         |                     |  |
|-----------------|---------------------|--------------|--------------------|---------|---------------------|--|
| Metros Lineales |                     |              |                    |         |                     |  |
| Wermas Set Up   | Preparación máquina | Ajuste Color | Paradas y partidas | Pruebas | Laminado defectuoso |  |

#### 4.- Control de tiempos productivos

| Min.           | CDSCIVACIONES                            | -                                 | A.INI.I.G.U (FB) Si No     |         | Mecanica        | I  | Calidad            |                   |          |  |
|----------------|--|-----------------------------------|----------------------------|---------|-----------------|--|--------------------|-------------------|----------|--|
| Min.           |  | Or.                               | 20                         | 2       | .               | 'n   |                    |                   |          |  |
| Tiempos Set Up | Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s | Montaje (Previa puesta en marcha) | Ajustes (Puesta en marcha) | Averías | Foners de 1/º0º | מל מים | Espera de material | Lavado de máquina | Colación |  |

| Min  |                          |                   |       |
|--|--------------------------|-------------------|-------|
|  | Ploblema polimero/trodie | i                 | Octob |
| Min  | Problema material        | Problema de color |       |
| Min.   |                          | 1/2               |       |
| A STATE OF THE PROPERTY OF THE | Problema desechos        | Camb. Cono/Bobina |       |
| Tiempos Set Up   | Paradas Menores          |                   |       |

| ä                     |
|-----------------------|
| .≃                    |
| (D)                   |
| Õ                     |
| <u> </u>              |
|                       |
| ىد                    |
| ē                     |
| ರ                     |
| ō                     |
| æ                     |
| $\boldsymbol{\sigma}$ |
| .02                   |
| ~                     |
| $\stackrel{\sim}{=}$  |
| n)                    |

|     | m/min |  |
|-----|-------|--|
| , v | 220   |  |

| ι                                       | ,  |
|---|----|
| •                                       | ì. |
| - 3                                     | =  |
|   | -  |
| - (                                     | 3  |
| • |    |
|   | •  |
| G                                       | ı  |
| _ >                                     | ,  |
|   |    |
| ā                                       | ١  |
| - 7                                     | ï  |
| -                                       | í  |
| بد                                      | 4  |
|   | ١  |
|   |    |

Onorador

INOPRINT



|   | Fecha $0^{\leqslant}$ | N° de Orden |  |
|---|-----------------------|-------------|--|
|   | Máquina 7(5)          | Turno D ,   |  |
| ( | M. Coll favorance     |             |  |
|   | Operador              | Embalador   |  |

### 1.- Verificación de Material y Producción

| Colores            | 5       |
|--------------------|---------|
| Descripción        | 19/601W |
| Código Etiqueta    | 60/63   |
| Ancho              | 240     |
| Código de material | 50389   |

| Hora de Término         | 830  |
|-------------------------|------|
| Hora de Inicio          | S (  |
| Metros fabricados       | 0562 |
| ,<br>Metros solicitados | 3830 |

#### 3.- Control de Material

| Mermas Set Up Metros Lineales | Observaciones            |    |
|-------------------------------|--------------------------|----|
| Preparación máquina           |                          |    |
| Ajuste Color                  | CONTINUACENT TUNDO WOLHO |    |
| Paradas y partidas            |                          | ٠, |
| Pruebas                       |                          |    |
| Laminado defectuoso           |                          |    |

|  |      |      |                   |             | -             |
|--|------|------|-------------------|-------------|---------------|
| Tiempos Set Up                           | Min. | Min. | Observaciones     | Sanda Sanda | , ř           |
| Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s | •    |      |                   |             |               |
| Montaje (Previa puesta en marcha)        |      |      | A.M.I.G.O (FB) Si | No          | ×             |
| Ajustes (Puesta en marcha)               |      |      |                   |             |               |
| Averías                                  |      |      | Mecanica          | Electrica   |               |
| Espera de V°B°                           |      |      | Cliente           | Calidad     | <b>&gt;</b> x |
| Espera de material                       |      |      |                   | ,           |               |
| Lavado de máquina                        |      |      |                   |             |               |
| Colación                                 |      |      | •                 |             |               |

| Tiempos Set Up           |                   | Min.       |                   | Min. |                            | Min. |
|--------------------------|-------------------|------------|-------------------|------|----------------------------|------|
|                          | Problema desechos |            | Problema material |      | Ploblema polimero/ troquel |      |
| Paradas Ivienores        | Camb. Cono/Bobina |            | Problema de color |      | Otros                      |      |
| Velocidad del trabajo:   | 59                | <u>/</u> E | m/min             |      |                            |      |
| Observaciones:           |                   |            |                   |      |                            |      |
| ·                        |                   |            |                   |      |                            |      |
|                          |                   |            |                   |      |                            |      |
|                          |                   |            |                   |      |                            |      |
|                          |                   |            |                   |      |                            |      |
|                          |                   |            |                   |      |                            |      |
|                          |                   |            |                   |      |                            | ) ~  |
|                          |                   |            |                   |      |                            |      |
| CC o Supervisor de Turno | or de Turno       |            |                   |      | Operador                   |      |

F.OPE.04.04 REV.04 01-09-2024 Pág. 1



|   | Fedha (9-7)  | N° de Orden |
|---|--------------|-------------|
|   | Máquína 703  | Turno       |
|   | Miles (armon |             |
| , | Operador [   | Embalador [ |

| Producción |
|------------|
| >          |
| ij         |
| ate        |
| Σ          |
| de         |
| ción       |
| 'n         |
| erificacid |
| >          |
| ٠,         |

| Colores            | 5            |
|--------------------|--------------|
| Descripción        | ALTO PALGOIN |
| Código Etiqueta    | 59117        |
| Ancho              | 300          |
| Código de material | 95,05        |

| Metros solicitados    | Metros fabricados | Hora de Inicio | Hora de Término | Ŷ, |
|-----------------------|-------------------|----------------|-----------------|----|
| 7.800                 | · 0000.14         | 630            | 200             |    |
| 3 Control de Material |                   |                |                 |    |

| Mermas Set Up       | Metros Lineales | Observaciones |  |
|---------------------|-----------------|---------------|--|
| Preparación máquina | 100             |               |  |
| Ajuste Color        | 50              |               |  |
| Paradas y partidas  |                 | -             |  |
| Pruebas             |                 |               |  |
| Laminado defectuoso |                 |               |  |

| •  |            |      |   |                |    |           |   |
|--|------------|------|---|----------------|----|-----------|---|
| Tiempos Set Up                           | Min.       | Min. |   | Observaciones  |    |           |   |
| Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s | ·          |      | • |                |    |           |   |
| Montaje (Previa puesta en marcha)        | 70,        |      |   | A.M.I.G.O (FB) | Si | No        | X |
| Ajustes (Puesta en marcha)               | ,          |      |   |                |    |           |   |
| Averías                                  |            |      |   | Mecanica       |    | Electrica |   |
| Espera de V°B°                           | \ <u>\</u> |      |   | Cliente        |    | Calidad   | × |
| Espera de material                       | ,          |      |   |                |    |           |   |
| Lavado de máquina                        |            |      |   |                |    |           |   |
| Colación                                 |            |      | • |                |    |           |   |

| Tiempos Set Up           |                   |     | Min.            | Min.              | Service Control of the Control of | in. |
|--------------------------|-------------------|-----|-----------------|-------------------|--|-----|
|                          | Problema desechos | SOL |                 | Problema material | Ploblema polimero/ troquel   |     |
| rai adas ivieriores      | Camb. Cono/Bobina | ina |                 | Problema de color | Otros  |     |
| Velocidad del trabajo:   | 59                |     | )<br> <br> <br> | m/min             |  |     |
| Observaciones:           |                   |     |                 |                   |  |     |
|                          |                   |     |                 |                   |  |     |
|                          |                   |     |                 |                   |  |     |
|                          |                   |     |                 |                   |  |     |
|                          | E.                | -   |                 |                   |  |     |
|                          |                   |     |                 |                   |  | \   |
| to.                      |                   |     |                 |                   | Contract of the second   |     |
| CC o Supervisor de Turno | or/de Turno       |     |                 |                   | Operador   |     |



| Máquina H        | Turno |
|------------------|-------|
| M, God/ previous |       |
| <br>             |       |

| Fecha (9-05-25) | N° de Orden 13942 |   |
|-----------------|-------------------|---|
| Máquina 752     | Turno 1           |   |
| M.Coll bours    |                   |   |
| Operador        | Embalador         | ] |

### 1.- Verificación de Material y Producción

| e Término  |  |
|--|--|
| Horad  |  |
| Hora de Inicio   |  |
| Metros fabricados  |  |
| Metros solicitados $egin{array}{ccc} egin{array}{ccc} eta & \mathcal{CC} &$ |  |

#### 3.- Control de Material

| Mormac Cot II       | Metroe Libeales | Ohservaciones |  |
|---------------------|-----------------|---------------|--|
| ואובו ווומא סבר כל  |                 |               |  |
| Preparación máquina |                 |               |  |
| Ajuste Color        |                 |               |  |
| Paradas y partidas  |                 |               |  |
| Pruebas             |                 |               |  |
| Laminado defectuoso |                 |               |  |

### 4.- Control de tiempos productivos

311

| Tiempos Set Up                           | Min. Min. | Min. |   | Observaciones | ones           | (1887) i |           | 50 C |
|--|-----------|------|---|---------------|----------------|----------|-----------|------|
| Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s | •         |      | • |               |                |          |           |      |
| Montaje (Previa puesta en marcha)        |           |      |   | A.M.I.G       | A.M.I.G.O (FB) | Si       | No        | ×    |
| Ajustes (Puesta en marcha)               |           |      |   | ,             |                |          |           |      |
| Averías                                  |           |      |   |               | Mecanica       |          | Electrica |      |
| Espera de V°B°                           |           |      |   |               | Cliente        |          | Calidad   | 7    |
| Espera de material                       |           |      |   |               |                |          |           |      |
| Lavado de máquina                        |           |      |   |               |                |          |           |      |
| Colación                                 | シケ        |      |   |               |                |          |           |      |

| Tiempos Set Up         |                   | Min. | Win.                 | Min.                       |
|------------------------|-------------------|------|----------------------|----------------------------|
| ć                      | Problema desechos |      | Problema material    | Pioblema polimero/ troquei |
| Paradas Menores        | Camb. Cono/Bobina | 20,  | 2Q Problema de color | Otros                      |
| Velocidad del trabajo: | 39                | /m   | m/min                |                            |
| Observaciones:         |                   |      |                      |                            |
|                        |                   |      |                      |                            |
|                        |                   |      |                      |                            |
|                        |                   |      |                      |                            |
|                        |                   |      |                      |                            |
|                        |                   |      |                      | . 10.                      |

Operador



| Máquina 165    | Turno De A |  |
|----------------|------------|--|
| Macel acomono. |            |  |
|                |            |  |

| Máquina 7tO Fecha | Turno N. de Orden | • |
|-------------------|-------------------|---|
| cel (acemena - mé |                   |   |
| Operador 7.%      | Embalador         |   |

### 1.- Verificación de Material y Producción

| Colores            | 5                 |
|--------------------|-------------------|
| Descripción        | ALTO 192600       |
| Código Etiqueta    | 5442              |
| Ancho              | <del>مه ( ر</del> |
| Código de material | 50360             |

| :                  |       |   |
|--------------------|-------|---|
| Hora de Termino    | 1530  |   |
| Hora de Inicio     | 917/  |   |
| Metros fabricados  | 000 H | • |
| Metros solicitados | W.800 |   |

#### 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 | ones           |    |           |        |
|--|------|------|---------------|----------------|----|-----------|--------|
| Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s | •    |      |               |                |    |           |        |
| Montaje (Previa puesta en marcha)        |      |      | A.M.I.G       | A.M.I.G.O (FB) | Si | No        | $\geq$ |
| Ajustes (Puesta en marcha)               |      |      |               |                |    |           |        |
| Averías                                  |      |      |               | Mecanica       | Ш  | Electrica |        |
| Espera de V°B°                           |      |      | ,             | Cliente        |    | Calidad   | メ      |
| Espera de material                       |      |      |               |                |    |           |        |
| Lavado de máquina                        |      |      |               |                |    |           |        |
| Colación                                 |      |      |               |                |    |           |        |

| Tiempos Set Up        |                   | Min. |                      | Min. |  | Min. |
|-----------------------|-------------------|------|----------------------|------|--|------|
|                       | Problema desechos |      | Problema material    |      | Ploblema polimero/ troquel   |      |
| raradas Menores       | Camb. Cono/Bobina | 0/   | /O Problema de color |      | Otros  |      |
| elocidad del trabajo: | 59                | /u   | m/min                |      | ·.   |      |
|                       |                   |      |                      |      |  |      |
| bservaciones:         |                   |      |                      |      | The second secon |      |
|                       |                   |      |                      |      |  |      |
|                       |                   |      |                      |      |  |      |
|                       |                   |      |                      |      |  |      |
|                       |                   |      |                      |      | 0 //   |      |
|                       |                   |      |                      |      |  | ,    |

CC o Supervisor de Turno

Operador

| <br>nnoPrint             | Service of Imposition of adjustices |
|--------------------------|-------------------------------------|
| Parties<br>Personal<br>V | 8                                   |

# REGISTRO TABLA DE RITMO EMBALAJE INNOPRINT

| r.OFE.U3.U4 | Rev.02 | 5/02/20/10 |
|-------------|--------|------------|

| IR H. Wansans | OPERADOR LONGE CANUZ FECHA. 00 |  |
|---------------|--------------------------------|--|
|---------------|--------------------------------|--|

| DATOS DEL PRODUCTO | Material 57755<br>Ancho 760   |   |
|--------------------|---|---|
| DATOSI             | Etiqueta de Rótulo $\mathcal{OE}$ : $(33/6)$ $\mathcal{Omb}$ $(33/6)$ | • |

| NO DO LA COMPANSION DE | HORA DE INICIO  | HORA DE TERMINO                     |      |                |           |  |  |
|---|---|-------------------------------------|------|----------------|-----------|--|--|
|   | $\frac{\text{DATOS DE FRODUCTOR}}{\text{Metros Rebobinados}} \frac{1}{2} \frac{1}{2} \frac{2}{2}$ | Total Etiquetas $\Lambda$ . 286.000 | m² [ | Observaciones: | 480 60/65 |  |  |

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.

| INDO |
|------|
|------|

| 5           | Rev.02 | 2023   | Pág. 1 |
|-------------|--------|--------|--------|
| 1.07に.03.04 | Re     | /80/10 | Д      |
|             |        |        |        |

|  |       | REGISTRO TABLA DE RITMO EMBALAJE | LA DE RITMO E | MBALAJE  |
|--|-------|----------------------------------|---------------|----------|
| INDOPNAL. Service o Imprazion en Educacion ESCA EN EMPROS. | Diff. |                                  | INNOPRINT     |          |
|  |       |                                  |               |          |
| OPERADOR   | Kons  | Honsk (Gaul                      | FECHA         | 07/02/20 |
| EMBALADOR  | DAFOE | se Kroz                          | TURNO         | 0        |
| MAQUINA  | OMESA | 29 B                             |               |          |

| DATOS DEL PRODUCTO | Material <u>Sラナらび</u><br>Ancho <u></u> 人      |  |
|--------------------|---|--|
| DATC               | Etiqueta de Rótulo<br>0-1 (3.957)<br>(A 5700) |  |

| Metros Rebobinados 4900 HORA DE INICIO 1000 Total Etiquetas 1814400 HORA DE TERMINO 1000 Observaciones: |  |  |
|---|--|--|
|---|--|--|

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.

F.OPE.04.04 REV.04 01-09-2024 Pág. 1

Innopriet.

| · · · · · · · · · · · · · · · · · · · | Fedha 09-01-21  | N° de Orden コンさトら |  |
|---------------------------------------|-----------------|-------------------|--|
|                                       | Máquina         | Turno             |  |
|                                       | 10/10/00X       |                   |  |
|                                       | Operador Noticx | Embalador         |  |

### 1.- Verificación de Material y Producción

| Código de material   | Ancho    | Código Etiqueta | Descripción        | Colores |
|--|----------|-----------------|--------------------|---------|
| SF3 27,  | 780      | 1886S           | 132×40: EASY FLAP. |         |
| , market and the second and the seco | <b>)</b> |                 |                    |         |

| ,<br>Metros solicitados | Metros fabricados | Hora de Inicio  | Hora de Termino |
|-------------------------|-------------------|-----------------|-----------------|
| 071                     | 240.              | <del>∞</del> (0 | 04:11           |

#### 3.- Control de Material

| Mermas Set Up       | Metros Lineales | Observaciones |
|---------------------|-----------------|---------------|
| Preparación máquina | (S)             |               |
| Ajuste Color        |                 |               |
| Paradas y partidas  |                 |               |
| Pruebas             |                 |               |
| Laminado defectuoso |                 |               |

#### 4.- Control de tiempos productivos

| Tiempos Set Up                           | Min. | Min. as the second of the seco |    |
|--|------|--|----|
| Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s | %    | Incomoguno + JEHEO CONJERO FARTHAR   | Z. |
| Montaje (Previa puesta en marcha)        | QQ   | A.M.I.G.Ó (FB) Si (NO  | P  |
| Ajustes (Puesta en marcha)               | 8    |  |    |
| Averías                                  |      | Mecanica Electrica   |    |
| Espera de V°B°                           | 15.  | Cliente Calidad  |    |
| Espera de material                       |      |  |    |
| Lavado de máquina                        |      |  |    |
| Colación                                 |      |  |    |

| Min.           | troquel                    |                   |                        |                          |  |  |
|----------------|----------------------------|-------------------|------------------------|--------------------------|--|--|
|                | Ploblema polimero/ troquel | Otros             | 1                      | 1                        |  |  |
| Min.           | N:                         |                   | . (                    |                          |  |  |
|                | Problema material          | Problema de color | m/min                  | 13475                    |  |  |
| Min.           |                            |                   |                        | ر<br>ا                   |  |  |
|                | 🐑 Problema desechos        | Camb. Cono/Bobina | 130                    | 0.000                    |  |  |
| Tiempos Set Up |                            | raradas ivienores | Velocidad del trabajo: | Observaciones: (名の) キロシー |  |  |

| r.UPE.U3.U4 | Rev:02 | 01/03/2023 | Pág. 1 |
|-------------|--------|------------|--------|
|             |        |            |        |

| 1.07L:03.<br>Rev. 01/03/20                    | 03/2025      | 28   | 00.570   |                |
|---|--------------|--|--|----------------|
| REGISTRO TABLA DE RITMO EMBALAJE<br>INNOPRINT | FECHA. COST  | DATOS DEL PRODUCTO  Material SOSS  Ancho 240 | DATOS DE PRODUCCIÓN  HORA DE INICIO  HORA DE TERMINO |                |
| REGISTRO TABLA                                | wwww         | Rótulo                                       | 195  | y 5            |
| INDO Print.                                   | MBALADOR ALL | Etiqueta de Rótulo                           | Metros Rebobinados [Total Etíquetas                  | Observaciones: |

DESPEJE DE LINEA

C.C. o Supervisor de Turno

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.

| MODNAL CO | The state of the s |
|-----------|--|
| INDO      |  |

#### REGISTRO TABLA DE RITMO EMBALAJE INNOPRINT

TURNO

FECHA

OPERADOR

| ear and a                          | <u> </u>                                      |  |                      |
|------------------------------------|---|--|----------------------|
| TURNO                              | DATOS DEL PRODUCTO  Material 50359  Ancho 240 | DATOS DE PRODUCCIÓN HORA DE INICIO [10:03] HORA DE TERMINO [13:20] | DESPEJE DE LINEA     |
| EMBALADOR HIMONOMO MAQUINA ALLPACK | Etiqueta de Rótulo  O. F.: (2885)  COD: 582/3 | 1833   | Observaciones: DESPE |

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.

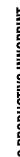
F.OPE.04.04 REV.04 01-09-2024 Pág. 1

InnoPrint

| perador [          |  | AND CHEEK         | δ                 |                   | Maquina Company |                | N° de Orden                |                 |   |
|--------------------|--|-------------------|-------------------|-------------------|-----------------|----------------|----------------------------|-----------------|---|
| mbalador           |  |                   |                   |                   |                 | †              |                            | `1              |   |
| Verificac          | Verificación de Material y Producción    | / Producción      |                   |                   | ·               |                |                            | ,               |   |
| Cód                | Código de material                       | Ancho             |                   | Código Etiqueta   |                 | Descripción    | ción                       | Colores         |   |
| V                  | 12 R.S.                                  | 550               | 12 250            | <u>ತ</u>          | <u>0</u>        | PASS           | 08×80                      |                 |   |
|                    |  |                   |                   |                   |                 |                |                            |                 |   |
|                    |  |                   |                   |                   |                 |                |                            |                 |   |
|                    | Metros solicitados                       | dos               | Metros fabricados | bricados          | Hora de Inicio  | icio           | Hora de                    | Hora de Término |   |
|                    | 1450                                     |                   | 25                |                   | 8:15            |                | 6:50                       |                 |   |
| 3 Control          | 3 Control de Material                    |                   |                   |                   |                 |                | )                          |                 |   |
| Mer                | Mermas Set Up                            | Metros Lineales   |                   |                   | Obse            | Observaciones  |                            |                 |   |
| Preparació         | Preparación máquina                      |                   |                   |                   | ٠               |                |                            |                 |   |
| Ajuste Color       | ٠.                                       |                   |                   |                   |                 |                |                            |                 |   |
| Paradas y partidas | oartidas                                 | •                 |                   |                   | •               |                |                            |                 |   |
| Pruebas            |  |                   |                   |                   |                 |                |                            |                 |   |
| Laminado c         | Laminado defectuoso                      |                   |                   |                   |                 |                |                            |                 |   |
| 4 Control          | 4 Control de tiempos productivos         | luctivos          |                   |                   |                 |                |                            |                 |   |
| Tien               | Tiempos Set Up                           | M                 | Min. Min.         | j.                |                 | Observaciones  | nes                        |                 |   |
| Falta de Pr        | Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s |                   | •                 |                   |                 |                |                            |                 |   |
| Montaje (F         | Montaje (Previa puesta en marcha)        |                   | 54                |                   |                 | A.M.I.G.O (FB) | O (FB) Si                  | No              |   |
| Ajustes (Pu        | Ajustes (Puesta en marcha)               | .)'               | <b>2</b> +        |                   |                 |                |                            |                 |   |
| Averías            |  |                   |                   |                   |                 |                | Mecanica                   | Electrica       |   |
| Espera de V°B°     | √°B°                                     |                   | c C               |                   |                 |                | Cliente                    | Calidad $	imes$ |   |
| Espera de material | material                                 | •                 |                   |                   |                 |                |                            |                 |   |
| Lavado de máquina  | máquina                                  |                   |                   |                   |                 |                |                            |                 |   |
| Colación           |  |                   |                   |                   |                 |                |                            |                 |   |
|                    |  |                   |                   |                   |                 |                |                            |                 | - |
| Tiempo             | Tiempos Set Up                           |                   | Min.              |                   | Min.            |                |                            | Min.            |   |
| Dara               | Paradas Menores                          | Problema desechos | -                 | Problema material |                 | Ploblema po    | Ploblema polimero/ troquel |                 |   |
| 5                  |  | Camb. Cono/Bobina | 2                 | Problema de color |                 | Otros          |                            | 3               |   |
| Velocidad          | Velocidad del trabajo:                   | J.                | /w<br> <br>       | m/min             | •               |                |                            |                 |   |
| Observaciones:     | ones:                                    |                   |                   |                   |                 |                |                            |                 |   |
|                    |  |                   |                   |                   |                 |                |                            |                 | ı |

CC o Supervisor de Turno

Operador





| Máquina CA Fecha 9-5-25 | Turno OCA N° de Orden 13908 |   |
|-------------------------|-----------------------------|---|
| Operador CASDSCO        | alador                      | 1 Verificación de Material y Producción |

| Código de material | Ancho | Código Etiqueta | Descripción     | Colores |
|--------------------|-------|-----------------|-----------------|---------|
| J. K.              | 3/30  | tox 65          | SKR YARME 80×50 |         |
|                    |       |                 |                 |         |

| 1.                      |          |
|-------------------------|----------|
| Hora de Término         | 82:21    |
| Hora de Inicio          | 8:01     |
| Metros fabricados       | S84 1482 |
| ,<br>Metros solicitados | 32       |

#### 3.- Control de Material

| Mermas Set Up       | Metros Lineales | Observaciones |  |
|---------------------|-----------------|---------------|--|
| Preparación máquina | 9               |               |  |
| Ajuste Color        |                 |               |  |
| Paradas y partidas  |                 |               |  |
| Pruebas             |                 |               |  |
| Laminado defectuoso |                 |               |  |

| Tiempos Set Up                           | Min. | Min. | Obser | Observaciones  | 74.<br>1 |           |   |
|--|------|------|-------|----------------|----------|-----------|---|
| Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s | •    |      |       |                |          |           |   |
| Montaje (Previa puesta en marcha)        | 10   |      | A.I.  | A.M.I.G.O (FB) | Si       | No        |   |
| Ajustes (Puesta en marcha)               | <    |      |       | •              |          |           |   |
| Averías                                  |      |      |       | Mecanica       | Ele      | Electrica |   |
| Espera de V°B°                           | Ç    |      |       | Cliente        | రి       | Calidad   | X |
| Espera de material                       |      |      |       |                |          |           |   |
| Lavado de máquina                        |      |      |       |                |          |           |   |
| Colación                                 |      |      |       |                |          |           |   |

|                        |                   |      | 200               |                            |      |
|------------------------|-------------------|------|-------------------|----------------------------|------|
| Tiempos Set Up         |                   | Min. | Min.              |                            | Min. |
|                        | Problema desechos |      | Problema material | Ploblema polimero/ troquel | 3    |
| Paradas Menores        | Camb. Cono/Bobina | 18   | Problema de color | Otros                      |      |
| Velocidad del trabajo: | 08                | E    | m/min             |                            |      |
| Observaciones:         |                   |      |                   |                            |      |
|                        |                   |      |                   |                            |      |
|                        |                   |      |                   |                            |      |
|                        |                   |      |                   |                            |      |
|                        |                   |      |                   |                            |      |
|                        |                   |      |                   |                            |      |



| , | 43  | riguetado     |
|---|-----|---------------|
|   | ž,  | n en ette     |
|   | Q   | Innovación en |
|   | Ĭ   | ervicio e is  |
|   | } h | ! \$I         |

|   | Fecha ユーハージ       | N° de Orden イスタイン |   |
|---|-------------------|-------------------|---|
|   | Máquina           | Turno             |   |
|   | CONCASCO CANCASCO |                   |   |
| 1 | perador           | mbalador          | J |

### 1.- Verificación de Material y Producción

| Código de material | Ancho | Código Etiqueta | Descripción     | Colores |
|--------------------|-------|-----------------|-----------------|---------|
| 57973              | 30    | 988 b>          | ORS Sugae Yox80 | -       |
|                    |       |                 |                 |         |

| Hora de Termino      | 75.0     |
|----------------------|----------|
| Hora de Inicio       | ⊗:<br>⊗: |
| Metros fabricados    | <b>を</b> |
| , Metros solicitados | 77       |

#### 3.- Control de Material

| Mermas Set Up       | Metros Lineales | Observaciones |
|---------------------|-----------------|---------------|
| Preparación máquina | 0)              |               |
| Ajuste Color        |                 |               |
| Paradas y partidas  | -               |               |
| Pruebas             |                 |               |
| Laminado defectuoso |                 |               |

|  |      |      |               |                |    | I         | I        |
|--|------|------|---------------|----------------|----|-----------|----------|
| Tiempos Set Up                           | Min. | Min. | Observaciones | aciones        |    |           |          |
| Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s | · &  |      | *             |                |    |           |          |
| Montaje (Previa puesta en marcha)        | 9    |      | A.N           | A.M.I.G.O (FB) | Si | No        |          |
| Ajustes (Puesta en marcha)               | 2    |      |               |                |    |           |          |
| Averías                                  |      |      |               | Mecanica       |    | Electrica |          |
| Espera de V°B°                           | 7    |      |               | Cliente        |    | Calidad   | $\times$ |
| Espera de material                       |      |      |               |                |    |           |          |
| Lavado de máquina                        |      |      |               |                |    |           |          |
| Colación                                 |      |      |               |                |    |           |          |

| Tiempos Set Up         |                   | Min. | N.                   | Min. |                            | Min. |
|------------------------|-------------------|------|----------------------|------|----------------------------|------|
|                        | Problema desechos |      | Problema material    |      | Ploblema polimero/ troquel |      |
| Paradas Menores        | Camb. Cono/Bobina | 55   | 35 Problema de color |      | Otros                      |      |
| Velocidad del trabajo: | 8                 | /u   | m/min                |      |                            |      |
| Observaciones:         |                   |      |                      |      |                            |      |
|                        |                   |      |                      |      |                            |      |
|                        |                   |      |                      |      |                            |      |
|                        |                   |      |                      |      |                            |      |
|                        |                   |      |                      |      |                            |      |
|                        |                   |      |                      |      |                            |      |



|         |     | Fecha 🔘     |
|---------|-----|-------------|
|         |     | Máquina (-) |
|         |     |             |
| OPrint. | **. | 20 CO /:    |

N° de Orden

| _      |
|--------|
| ż      |
| ŏ      |
| ŭ      |
| 콖      |
| ŏ      |
| Ξ      |
| / Prod |
| >      |
| æ      |
| Έ      |
| 꼰      |
| Ö      |
| Σ      |
| 41     |
| ŏ      |
| Ē      |
| νō     |
| Έ,     |
| ù      |
| ,2     |
| Έ      |
| ē      |
| >      |
| ١.     |

Operador Embalador

| Código de material | Ancho | Código Etiqueta | Descripción  | Colores |
|--------------------|-------|-----------------|--------------|---------|
| 71995              | (S)   | 996:tS          | 640 BEN 4470 | ,       |
|                    |       |                 |              |         |

| Hora de Termino         | 05:to |
|-------------------------|-------|
| Hora de Inicio          | Soito |
| Metros fabricados       | +     |
| ,<br>Metros solicitados | 530   |

#### 3.- Control de Material

| Mermas Set Up       | Metros Lineales | Observaciones |
|---------------------|-----------------|---------------|
| Preparación máquina |                 |               |
| Ajuste Color        |                 |               |
| Paradas y partidas  | ٠               |               |
| Pruebas             |                 |               |
| Laminado defectuoso | -               |               |

|  |      |      |        |                |    |           | I      |
|--|------|------|--------|----------------|----|-----------|--------|
| Tiempos Set Up                           | Min. | Min. | Observ | Observaciones  |    |           |        |
| Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s | •    |      |        |                |    |           | 1      |
| Montaje (Previa puesta en marcha)        |      |      | A.N    | A.M.I.G.O (FB) | Si | No        | $\neg$ |
| Ajustes (Puesta en marcha)               |      |      |        |                |    |           |        |
| Averías                                  |      |      |        | Mecanica       |    | Electrica |        |
| Espera de V°B°                           |      |      |        | Cliente        |    | Calidad   |        |
| Espera de material                       |      |      |        |                |    |           | $\neg$ |
| Lavado de máquina                        |      |      |        |                |    |           | T      |
| Colación                                 |      |      |        |                |    |           | $\neg$ |

| Tiempos Set Up         |                   | Min.                                     |                   | Min. |                            | Min. |
|------------------------|-------------------|--|-------------------|------|----------------------------|------|
| -                      | Problema desechos |  | Problema material |      | Ploblema polimero/ troquel | 3    |
| Paradas Menores        | Camb. Cono/Bobina |  | Problema de color |      | Otros                      |      |
| Velocidad del trabajo: |                   | Ē  | m/min             | ,    |                            |      |
| Observaciones:         | 1                 | SC S | to so A           | 3    | HORE A VELICADAD MANTA     |      |
|                        |                   | ,  | ,                 |      |                            |      |
|                        |                   |  |                   |      |                            |      |
|                        |                   |  |                   |      |                            |      |

F.OPE.04.04 REV.04 01-09-2024 Pág. 1

| Fecha          | N° de Orden  |
|----------------|--------------|
| Máquina CTS    | Turno        |
| Stolo Es Minso | UNDER BASINE |
| Operador [     | Embalador [  |

| Producción   |
|--------------|
| >            |
| e Material   |
| ਰ            |
| Verificación |
| ٠,           |

| Código de material | Ancho | Código Etiqueta | Descripción      | Colores |
|--------------------|-------|-----------------|------------------|---------|
|                    |       | •               | eto. Mast. 22x32 |         |
|                    |       |                 |                  |         |

| \.                 |       |
|--------------------|-------|
| Hora de Termino    | CE:54 |
| Hora de Inicio     | 13,20 |
| Metros fabricados  | 720   |
| Metros solicitados |       |

#### 3.- Control de Material

| Mermas Set Up       | Metros Lineales | Observaciones |
|---------------------|-----------------|---------------|
| Preparación máquina | C)              |               |
| 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 (Previa puesta en marcha)        | 03   |      | A.M.I.G.O (FB) | -B) Si   | No        |
| Ajustes (Puesta en marcha)               | Ê    |      |                |          |           |
| Averías                                  |      |      | Mec            | Mecanica | Electrica |
| Espera de V°B°                           | B    |      | Cliente        | nte      | Calidad   |
| Espera de material                       |      |      |                |          |           |
| Lavado de máquina                        | -    |      |                |          |           |
| Colación                                 |      |      |                |          |           |

| Tiempos Set Up         | M                 | Min.    | · · · · · · · · · · · · · · · · · · · | Min. |                            | Min. |
|------------------------|-------------------|---------|---------------------------------------|------|----------------------------|------|
| d.                     | Problema desechos | Prob    | Problema material                     |      | Ploblema polimero/ troquel |      |
| raradas Ivienores      | Camb. Cono/Bobina | Prob    | Problema de color                     |      | Otros                      |      |
| Velocidad del trabajo: | 8                 | ] m/min |                                       | ٠    |                            |      |
| Observaciones:         |                   |         |                                       |      |                            |      |
|                        |                   |         |                                       |      |                            |      |
|                        |                   |         |                                       |      |                            |      |
|                        |                   |         |                                       |      |                            |      |
|                        |                   |         |                                       |      |                            |      |
|                        |                   |         |                                       |      |                            |      |

The Esmos

F.OPE.04.04 REV.04 01-09-2024 Pág. 1

|           | Innoversion to the contract of |         |     |             |
|-----------|--|---------|-----|-------------|
|           |  |         |     |             |
|           |  | L       |     | _           |
| Operador  | THE REMISE   | Máquina | でする | Fecha       |
| Embalador | CADIO DESCH  | Turno   | 20  | N° de Orden |

| 2        |
|----------|
| <u>`</u> |
| 7        |
| Ξ        |
| ሯ        |
| ĭ        |
| -        |
| _        |
| .0       |
| à        |
| ÷        |
| Š        |
|          |
| ą        |
| 2        |
| ٠ē       |
| Ξ.       |
| 9        |
| 4        |
| 1        |
| 3        |
| -        |
|          |

| Código de material | Ancho | Código Etiqueta | Descripción       | Colores |
|--------------------|-------|-----------------|-------------------|---------|
| 57553              | 820   | 264.88          | eta. Moust. soxio | -       |
|                    |       |                 |                   |         |

| . Hora de Término  | 12:15 |
|--------------------|-------|
| Hora de Inicio     | 25:01 |
| Metros fabricados  | 600   |
| Metros solicitados | · 40  |

#### 3.- Control de Material

| Mermas Set Up       | Metros Lineales | Observaciones |
|---------------------|-----------------|---------------|
| Preparación máquina | 07              |               |
| 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 (Previa puesta en marcha)        | 24<br>PV |      | A.M.I.G.O (FB) | Si | No        |
| Ajustes (Puesta en marcha)               | 23       |      |                |    |           |
| Averías                                  |          |      | Mecanica       |    | Electrica |
| Espera de V°B°                           | 02       |      | Cliente        |    | Calidad   |
| Espera de material                       |          |      |                |    |           |
| Lavado de máquina                        |          |      |                |    |           |
| Colación                                 |          |      |                |    |           |

| Tiempos Set Up         |                   | Min. | · .  | Min. |                            | Min. |
|------------------------|-------------------|------|--|------|----------------------------|------|
|                        | Problema desechos |      | Problema material  |      | Ploblema polimero/ troquel |      |
| Paradas Menores        | Camb. Cono/Bobina |      | Problema de color  |      | Otros                      |      |
| Velocidad del trabajo: | 9 (B) (S          | П    | m/min  | •    |                            |      |
| Observaciones:         |                   |      |  |      |                            |      |
|                        |                   |      |  |      |                            |      |
|                        |                   |      |  |      |                            |      |
|                        |                   |      | and the second s |      |                            |      |
|                        |                   |      |  |      |                            |      |
|                        |                   |      |  |      |                            |      |

USO ESPIRED



#### REGISTRO TABLA DE RITMO EMBALAJE INNOPRINT

| 7.075.03.04 | Rev.02 |
|-------------|--------|

01/03/2023 Pág. 1

| FECHA DOS /2028 : TURNO MO.  | DATOS DEL PRODUCTO  Material S894 y  Ancho NOO   | DATOS DE PRODUCCIÓN  HORA DE INICIO  HORA DE TERMINO  HORA DE TERMINO |                |
|--|--|---|----------------|
| OPERADOR  LICIL STANKES  EMBALADOR  MAQUINA  ROLD  ROL | Etiqueta de Rótulo  Enquera fouo Pauer 266,7x100  ORGANIK TIME  ZO ERQUETAS COD: 48933  Nº DE ORDEN: 13830 1.E |   | Observaciones: |

DESPEJE DE LINEA

Operador

C.C. o Supervisor de Turno

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.



| Fecha OS/OS/DS             | N° de Orden (3878)   |
|----------------------------|----------------------|
| Máquina Octo y             | Turno D, Q           |
| erador GuillERING HONGROND | balador CAFTAR Q2022 |

### 1.- Verificación de Material y Producción

| Colores            |               |
|--------------------|---------------|
| Descripción        | Edy of doxors |
| Código Etiqueta    | 567           |
| Ancho              | 38            |
| Código de material | 19737         |

| ١.                 |            |
|--------------------|------------|
| Hora de Termino    | <u>क्र</u> |
| Hora de Inicio     | 745        |
| Metros fabricados  | 978        |
| Metros solicitados | . 2000     |

#### 3.- Control de Material

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

#### 4.- Control de tiempos productivos

| •  |      |      |   |               |                |    |           |   |
|--|------|------|---|---------------|----------------|----|-----------|---|
| Tiempos Set Up                           | Min. | Min. |   | Observaciones | ones           |    |           |   |
| Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s | •    |      | • |               |                |    |           |   |
| Montaje (Previa puesta en marcha)        | Ö    |      |   | A.M.I.0       | A.M.I.G.O (FB) | Si | No        |   |
| Ajustes (Puesta en marcha)               | Ñ    |      |   |               |                | '  |           |   |
| Averías                                  |      |      |   |               | Mecanica       |    | Electrica |   |
| Espera de V°B°                           | Õ    |      |   |               | Cliente        |    | Calidad   | 义 |
| Espera de material                       |      |      |   |               |                |    |           |   |
| Lavado de máquina                        |      |      |   |               |                |    |           |   |
| Colación                                 |      |      |   |               | means to       |    |           |   |

| Tiempos Set Up         | Min.                    | M. Company        | Min.                       | Min. |
|------------------------|-------------------------|-------------------|----------------------------|------|
| -                      | Problema desechos / [ ] | Problema material | Ploblema polimero/ troquel |      |
| Paradas Menores        | Camb. Cono/Bobina       | Problema de color | Otros                      |      |
| Velocidad del trabajo: | £ E                     | m/min             |                            |      |
| Observaciones:         |                         |                   |                            |      |
|                        |                         |                   |                            |      |
|                        |                         |                   |                            |      |
|                        |                         |                   |                            |      |
|                        |                         |                   |                            |      |
|                        |                         |                   | •                          |      |

Operado



|                  |    | Máquina Doto U   |
|------------------|----|------------------|
|                  |    | norate           |
| <b>HOPrint</b> , | ٠. | w/ PERMO HONORAL |

7200

N° de Orden

Turno DIC

Fecha

| cción    |
|----------|
| Produ    |
| >        |
| laterial |
| de N     |
| ación (  |
| erifica  |
| ?        |

Operador Embalador

| Colores            | ·          |
|--------------------|------------|
| Descripción        | C/0/ 01/90 |
| Código Etiqueta    | 42949      |
| Ancho              | 33O        |
| Código de material | trops      |

| Metros fabricados Hora de Inicio Hora de Termino | 190 p. 19 |
|--|-----------|
| Metros solicitados Metros                        | cet jan   |

#### 3.- Control de Material

| Mermas Set Up       | Metros Lineales | Observaciones |
|---------------------|-----------------|---------------|
| Preparación máquina |                 |               |
| Ajuste Color        |                 |               |
| Paradas y partidas  | ٠               |               |
| Pruebas             |                 |               |
| Laminado defectuoso |                 |               |

### 4.- Control de tiempos productivos

| Tiempos Set Up                           | Min. | Min. | Observaciones | ones           |           |    |
|--|------|------|---------------|----------------|-----------|----|
| Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s | ·    | -    | •             |                |           |    |
| Montaje (Previa puesta en marcha)        | 3    |      | A.M.I.G       | A.M.I.G.O (FB) | Si        | No |
| Ajustes (Puesta en marcha)               | Æ    |      |               |                |           |    |
| Averías                                  | . '  |      |               | Mecanica       | Electrica |    |
| Espera de V°B°                           | Ã    |      |               | Cliente        | Calidad   | F  |
| Espera de material                       |      | ,    |               |                |           | ,  |
| Lavado de máquina                        |      |      |               |                |           |    |
| Colación                                 | 4    |      |               |                |           |    |

| Tiempos Set Up         |                   | Min. | Mary Comment of the C | Min.                       | Min. |
|------------------------|-------------------|------|--|----------------------------|------|
|                        | Problema desechos | 2    | Problema material  | Ploblema polimero/ troquel |      |
| Paradas Menores        | Camb. Cono/Bobina | 9    | Problema de color  | Otros                      |      |
| Velocidad del trabajo: | ŞĢ                | E    | m/min  |                            |      |
|                        |                   |      |  |                            |      |
|                        |                   |      |  |                            |      |
|                        |                   |      |  |                            |      |
|                        |                   |      |  |                            |      |
|                        | ,                 |      |  |                            |      |
|                        |                   |      |  |                            |      |
|                        |                   |      |  |                            |      |

John La



| Operador  | Guille Monorato | Máquina 20104 | Fecha 09/00     |
|-----------|-----------------|---------------|-----------------|
| Embalador | SAFAD DONOP.    | Turno Di B    | N° de Orden 138 |
|           |                 |               |                 |

| Producción |
|------------|
| _          |
| _          |
| Ø          |
| Ξ.         |
| 프          |
| ā          |
| Σ          |
| <u></u>    |
| 퓽          |
| Ξ          |
| ď,         |
| .ĕ         |
| ĕ          |
| .≌         |
| ⊭          |
| 9          |
| Š          |
| 7          |

| Colores            |                     |
|--------------------|---------------------|
| Descripción        | <u>कार्र्य</u> द्वा |
| Código Etiqueta    | てたけてか               |
| Ancho              | 088                 |
| Código de material | 58148               |

| Hora de Término         | 12:0  |
|-------------------------|-------|
| Hora de Inicio          | 20    |
| Metros fabricados       | ·9×97 |
| ,<br>Metros solicitados | 2000  |

#### 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. | ) mg. New Access of | Observaciones | nes            |    |           |   |
|--|------|------|---------------------|---------------|----------------|----|-----------|---|
| Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s | ·    |      | ٠,                  |               | :              | 1  |           |   |
| Montaje (Previa puesta en marcha)        | Ġ    |      |                     | A.M.I.G       | A.M.I.G.O (FB) | Si | No        |   |
| Ajustes (Puesta en marcha)               | SI   |      |                     |               |                |    |           |   |
| Averías                                  |      |      |                     |               | Mecanica       | ш  | Electrica |   |
| Espera de V°B°                           | 14   |      |                     |               | Cliente        |    | Calidad   | L |
| Espera de material                       |      |      |                     |               |                |    |           |   |
| Lavado de máquina                        |      |      |                     |               |                |    |           |   |
| Colación                                 |      |      |                     |               |                |    |           |   |

| ij.                             |                                     |                   |                        | ļ              |  |  |  |
|---------------------------------|-------------------------------------|-------------------|------------------------|----------------|--|--|--|
| ∕lin.                           |                                     |                   |                        |                |  |  |  |
|                                 | Ploblema polimero/ troquel          | Otros             |                        |                |  |  |  |
| Min.                            | Problema material                   | Problema de color | m/min                  |                |  |  |  |
| Min.                            | 00                                  | Ĭ.                | E                      |                |  |  |  |
| · Sanda Sanda Sanda Sanda Sanda | Problema desechos $\cap \mathbb{Q}$ | Camb. Cono/Bobina | 88                     |                |  |  |  |
| Tiempos Set Up                  |                                     | raradas ivienores | Velocidad del trabajo: | Observaciones: |  |  |  |

Archem - Operador

F.OPE.04.04 REV.04 01-09-2024 Pág. 1

| Operador   | Operador GUI/EQMO HONONCA               | HONOR  |                 | Máquina <u>Q</u> G | Fecha OP/05/7     |
|------------|---|--------|-----------------|--------------------|-------------------|
| Embalador  | DAFINE PEDEZ                            | 282    |                 | Turno DiG          | N° de Orden 13764 |
| 1 Verifica | 1 Verificación de Material y Producción | ıcción | ,               | ÷                  | ,                 |
| Cóc        | Código de material                      | Ancho  | Código Etiqueta | Descripción        | Colore            |
| S          | Spire                                   | 330    | 57787           | Crx (0) . 01 sta   | CAX.              |
|            |   |        |                 | •                  |                   |
|            |   |        |                 |                    |                   |

| Hora de Termino    |      |                       |                 |                     |              |                    |         |                     |
|--------------------|------|-----------------------|-----------------|---------------------|--------------|--------------------|---------|---------------------|
| Horad              | ₹0)  |                       | Si              |                     |              |                    |         |                     |
| Hora de Inicio     | 250  |                       | Observaciones   | •                   |              |                    |         |                     |
| Metros fabricados  | 2161 |                       |                 |                     |              |                    |         |                     |
|                    |      |                       | Metros Lineales |                     | ,            |                    |         |                     |
| Metros solicitados | 44   | 3 Control de Material | Mermas Set Up   | Preparación máquina | Ajuste Color | Paradas y partidas | Pruebas | Laminado defectuoso |

| 4 Control de tiempos productivos         |      |      |                |    |                           |   |
|--|------|------|----------------|----|---------------------------|---|
| Tiempos Set Up                           | Min. | Min. | Observaciones  |    | Section of the Section of |   |
| Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s | ٠    |      |                |    |                           |   |
| Montaje (Previa puesta en marcha)        |      |      | A.M.I.G.O (FB) | Si | No                        |   |
| Ajustes (Puesta en marcha)               | Ó    |      | •              |    |                           |   |
| Averías                                  | .6   |      | Mecanica       | ä  | Electrica                 | 1 |
| Espera de V°B°                           | 3    |      | Cliente        |    | Calidad                   |   |
| Espera de material                       |      |      |                |    |                           |   |
| Lavado de máquina                        |      |      |                |    |                           |   |
| Colación                                 |      |      |                |    |                           |   |
|  |      |      |                |    |                           |   |

| Tiempos Set Up         |                   | Min. | Park 1.           | Min. |                            | /lin. |
|------------------------|-------------------|------|-------------------|------|----------------------------|-------|
|                        | Problema desechos | 20   | Problema material |      | Ploblema polimero/ troquel |       |
| Paradas Ivienores      | Camb. Cono/Bobina | 3    | Problema de color |      | Otros                      |       |
| Velocidad del trabajo: | Š                 | Ē    | m/min             |      |                            |       |
| Observaciones:         |                   |      |                   |      |                            |       |
|                        |                   |      |                   |      |                            |       |
|                        |                   |      |                   |      |                            |       |
|                        |                   |      |                   |      |                            |       |
|                        |                   |      |                   |      |                            |       |
|                        |                   |      |                   |      |                            |       |



F.OPE.04.04 REV.04 01-09-2024 Pág. 1

| 111      |           | ֡ |
|----------|-----------|---|
| Máguir   | Turno     |   |
|          |           |   |
|          |           |   |
|          |           |   |
| Rejo     | 800a      |   |
| Coalis   | Ounlos    |   |
| Operador | Embalador |   |

| 412-9006 | 3.6   |
|----------|-------|
| láquina  | Turno |

| 09-05-25 | 43888       |
|----------|-------------|
| Fecha    | N° de Orden |

1.- Verificación de Material y Producción

| Colores            |                   |        |
|--------------------|-------------------|--------|
| Descripción        | Power Blueboardes | 230 AL |
| Código Etiqueta    | 56213             |        |
| Ancho              | SMC               |        |
| Código de material | 50359             |        |

|   | ivietros solicitados | Metros fabricados | Hora de Inicio | Hora de Término |
|---|----------------------|-------------------|----------------|-----------------|
|   | 000                  |                   |                |                 |
| , | E                    | ノ                 | 200            | /6,00           |
|   |                      | · )               | \<br>\<br>!    |                 |

### 3.- Control de Material

|                 | Ouselvaciones       |              |                    |         |                     |  |
|-----------------|---------------------|--------------|--------------------|---------|---------------------|--|
| Metros Lineales |                     |              |                    |         |                     |  |
| Mermas Set Up   | Preparación máquina | Ajuste Color | Paradas y partidas | Pruebas | Laminado defectuoso |  |

### 4.- Control de tiempos productivos

| Tiempos Set Up                           | Min. | Min |                        |
|--|------|-----|------------------------|
| Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s |      |     | Ubservaciones          |
| Montaje (Previa puesta en marcha)        |      |     | ŀ                      |
| Ajustes (Puesta en marcha)               |      |     | A.IVI.I.G.U (FB) Si No |
| Averías                                  |      |     |                        |
|  |      |     | - interest             |
| Espera de V°B°                           |      |     | בוערתונים              |
| Espera de material                       |      |     | Cliente Calidad        |
|  |      |     |                        |
| Lavado de máquina                        |      |     |                        |
| المارية والمارية                         |      |     |                        |
| Colacion                                 | S    |     |                        |
|  |      |     |                        |

|                | Min.                       |                   |
|----------------|----------------------------|-------------------|
|                | Ploblema nolimero/ troguel | Otros             |
| SIM            | Problema material          | Problema de color |
| Min.           | Problema desechos          | Camb. Cono/Bobina |
| Tiempos Set Up | Paradas Menores            |                   |

| a) |
|----|
|    |
|    |
|    |
|    |
|    |
|    |
|    |
|    |
|    |
|    |
|    |
|    |
|    |
|    |
| ·  |
|    |
|    |
|    |
|    |
|    |
|    |
|    |

m/min

Observaciones;

Eriguetas 14.400

|  | 4.3 | フ | いろうでん                                   |
|--|-----|---|---|
|  |     |   | 1 - 1 - 1 - 1 - 1 - 1 - 1 - 1 - 1 - 1 - |

CC o Supervisor de Turno

Onerador



| Servicio e Innovación en etiquetado | **; |
|-------------------------------------|-----|

| ador      | GUMPELMO HOORED | Maquina |
|-----------|-----------------|---------|
| Embalador | DAFING DENCES.  | Turno   |

|       | 2     |
|-------|-------|
| 1200  | 8     |
| quina | Turno |

| x1/91/60 | 755521   |
|----------|----------|
| Fecha    | de Orden |

# 1.- Verificación de Material y Producción

| Colores            |               |  |
|--------------------|---------------|--|
| Descripción        | 56 13. 100760 |  |
| Código Etiqueta    | 599 &C        |  |
| Ancho              | 290           |  |
| Código de material | 58116         |  |

| ان ا | 1    |
|--|------|
| Hora de Térmi                            | 3700 |
| Hora de Início                           | 0000 |
| Metros fabricados                        | 3690 |
| Metros solicitados                       | 3300 |

#### 3.- Control de Material

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

## 4.- Control de tiempos productivos

| Tiempos Set Up                           | Min. | Min. |   | Observaciones  | nes .    |    |           |               |
|--|------|------|---|----------------|----------|----|-----------|---------------|
| Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s | •    |      | , |                |          |    |           |               |
| Montaje (Previa puesta en marcha)        |      |      |   | A.M.I.G.O (FB) | O (FB)   | Si | S<br>O    |               |
| Ajustes (Puesta en marcha)               | 01   |      |   |                |          |    |           |               |
| Averías                                  | ٠    |      |   |                | Mecanica |    | Electrica |               |
| Espera de V°B°                           | 0.1  |      |   | Ü              | Cliente  |    | Calidad   | $\mathcal{R}$ |
| Espera de material                       | ٠    |      |   |                |          |    |           |               |
| Lavado de máquina                        |      |      |   |                |          |    |           |               |
| Colación                                 |      |      |   |                |          |    |           |               |

| Tiempos Set Up         |                   | Min. | , ver             |                            | Viin. |
|------------------------|-------------------|------|-------------------|----------------------------|-------|
|                        | Problema desechos | E.   | Problema material | Ploblema polimero/ troquel |       |
| Paradas Menores        | Camb. Cono/Bobina | 16   | Problema de color | Otros                      |       |
| Velocidad del trabajo: | B                 | /w   | m/min             |                            |       |
|                        |                   |      |                   |                            |       |
|                        |                   |      |                   |                            |       |
|                        |                   |      |                   |                            |       |
|                        |                   |      |                   |                            |       |
|                        |                   |      |                   |                            |       |
|                        |                   |      |                   |                            |       |

Liffacurel Operador



F.OPE.04.04 REV.04 01-09-2024 Pág. 1

| InnoPrint                              |          |   |   |               |
|--|----------|---|---|---------------|
| Inno Prív<br>Servicios lanovación en e | :        | 7 | ځ | dquetado      |
| PTT Colored                            |          |   | き | noweción en * |
|  | <b>1</b> | 1 |   | Survicio + In |

| Máquina 422-Pach      | Turno Oco                |
|-----------------------|--------------------------|
| Operador Caclos Roses | Embalador HECTOR NOVORRO |

|  |  | _ |
|--|--|---|
|  |  |   |
|  |  |   |
|  |  |   |

| 84-05-25 | 73885       |
|----------|-------------|
| Fecha    | l° de Orden |

## 1.- Verificación de Material y Producción

| Colores            |                   | -      |
|--------------------|-------------------|--------|
| Descripción        | TOUCH BLIFFEBBIRS | 230 AL |
| Código Etiqueta    | 58213             |        |
| Ancho              | 240               |        |
| Código de material | 50359             |        |

| Hora de Termino    | 10,20 |
|--------------------|-------|
| Hora de Inicio     | 20:01 |
| Metros fabricados  | 1.831 |
| Metros solicitados | 1.750 |

### 3.- Control de Material

| C               | Observationes       |              |                    |         |                     |  |
|-----------------|---------------------|--------------|--------------------|---------|---------------------|--|
| Metros Lineales |                     |              |                    |         |                     |  |
| Mermas Set Up   | Preparación máquina | Ajuste Color | Paradas y partidas | Pruebas | Laminado defectuoso |  |

### 4.- Control de tiempos productivos

| Tiempos Set Up                           | Min. | Min. |                 | 200 May 100 May |
|--|------|------|-----------------|---|
| Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s | . 99 |      | Red mich        |   |
| Montaje (Previa puesta en marcha)        |      | 8    | 3               |   |
| Ajustes (Puesta en marcha)               |      |      | A:IVI:.G.O (78) | Si  |
| Averías                                  |      |      |                 |   |
|  |      |      | coincoom        | 100000  |
| Espera de V°B°                           |      |      | מינים ווכם      | ciectrica   |
| Topology do motor                        |      |      | Cliente         | Calidad   |
| rapera de material                       |      |      |                 |   |
| Lavado de máquina                        |      |      |                 |   |
|  |      |      |                 |   |
| colacion                                 |      |      |                 |   |

| Tiempos Set Up  |                   | Win.              | Min.                     |   |
|-----------------|-------------------|-------------------|--------------------------|---|
| Paradas Menores | Problema desechos | Problema material | Ploblems notimero/+rouse |   |
|                 | Camb. Cono/Bobina | Problema de color |                          |   |
|                 |                   | 000               |                          | _ |

| ibajo:  |
|---------|
| del tra |
| ocidad  |
| Velc    |

m/min

Observaciones:

14,200 etapletas

| 2/35.C | Onarador |
|--------|----------|
| ~2     |          |
|        |          |



F.OPE.04.04 REV.04 01-09-2024 Pág. 1

| Operador Coalos                          | Rojus             |                   | Máguina                    |                         |
|--|-------------------|-------------------|----------------------------|-------------------------|
| Embalador Coulos                         | Reject            |                   | '                          |                         |
|  |                   |                   |                            | N' de Orden (3914       |
| 1 Verificación de Material y Producción  | rial y Producción |                   | ž.                         | 3                       |
| Código de material                       | al Ancho          | Código Etipueta   |                            |                         |
| 50359                                    | 2H0               | 50/00             | nondinged                  | 9                       |
|  |                   |                   | 500 020L                   | ה ומפפת                 |
|  |                   |                   |                            |                         |
| ,<br>Metros solicitados                  | citados           | Metros fabricados | Hora de Inicio             | Lot As T.               |
| 2,870                                    | -                 | 3,892             | 07:80                      | O TO 2                  |
| 3 Control de Material                    |                   |                   |                            | (0,0)                   |
| Mermas Set Up                            | Matrocile         |                   |                            |                         |
| Preparación máquina                      | Metros Elleales   |                   | Observaciones              |                         |
| Ajuste Color                             |                   |                   |                            |                         |
| Paradas y partidas                       |                   |                   |                            |                         |
| Pruebas                                  |                   |                   |                            |                         |
| Laminado defectuoso                      |                   |                   |                            |                         |
| 4 Control de tiempos productivos         | odirtinos .       |                   |                            |                         |
| Tiempos Set Up                           |                   | Min               |                            |                         |
| Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s | -                 | TIIVI TIIVI       | Observaciones              | S                       |
| Montaje (Previa puesta en marcha)        | marcha)           | كا                | ( (                        |                         |
| Ajustes (Puesta en marcha)               |                   |                   | A:IVI.1.G.U (FB)           | (FB) Si No              |
| Averías                                  |                   |                   |                            |                         |
| Espera de V°B°                           |                   |                   | IVIE                       | g                       |
| Espera de material                       | -                 |                   | CE                         | Calidad                 |
| Lavado de máquina                        |                   |                   |                            |                         |
| Colación                                 |                   |                   |                            |                         |
|  |                   |                   |                            |                         |
| Tiempos Set Up                           |                   | Min.              | Min,                       | Min Service Min Service |
| Paradas Menores                          | Problema desechos | Problema material | Ploblema polimero/ troquel |                         |
|  | Camb. Cono/Bobina | Problema de color | Otros                      | 26                      |
| Velocidad del trabajo:                   | /30               | m/min             |                            |                         |
| Observaciones:                           |                   |                   |                            |                         |

CC o Supervisor de Turno

Sel 1020



F.OPE.04.04 REV.04 01-09-2024 Pág. 1

| Máquina                | Turno                  |
|------------------------|------------------------|
| Operador Carales Rojas | Embalador Quelos Rolds |

| 09-05-25 | 12020       |
|----------|-------------|
| Fecha    | N° de Orden |

## 1.- Verificación de Material y Producción

| Hora de Termino    |         | 000:00 |
|--------------------|---------|--------|
| Hora de Inicio     | ( ) - F | 04:20  |
| Metros fabricados  | 11/00   | 4.50.7 |
| Metros solicitados |         |        |

### 3.- Control de Material

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

### 4.- Control de tiempos productivos

| Observaciones  | A.M.I.G.O.(FR)                    | 1                          |         | Mecanica Electrica | Cliente |                    |                   |          |
|--|-----------------------------------|----------------------------|---------|--------------------|---------|--------------------|-------------------|----------|
| Min.   | 5                                 |                            |         |                    |         |                    |                   |          |
| Tiempos Set Up<br>Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s | Montaje (Previa puesta en marcha) | Ajustes (Puesta en marcha) | Averías | Espera de V°B°     |         | Espera de material | Lavado de máquina | Colación |

|                | WIID.                      |                   |      |
|----------------|----------------------------|-------------------|------|
| Min.           | Ploblema polimero/ troquel | 105h0 11 (0.15h)  | Sono |
| •              | Problema material          | Problema de color |      |
| Min.           | Problema desechos          | Camb. Cono/Bobina |      |
| Tiempos Set Up | Paradas Menores            |                   |      |

| L |     |  |
|---|-----|--|
|   |     |  |
|   |     |  |
|   |     |  |
|   | ä   |  |
|   | .≍. |  |
|   | ŭ   |  |
|   | Œ   |  |
|   | =   |  |
|   | ਹ   |  |
|   | 0   |  |
|   | 교   |  |
|   | Ö   |  |
|   | Ğ   |  |
| , | 읈   |  |
|   |     |  |

m/min

|   | ľ | ٠. | 4 |
|---|---|----|---|
|   | 1 | Y  |   |
|   | 1 | u  | i |
|   | 1 | ۳  | • |
|   | 3 | •  | • |
|   | 1 |    | J |
| ٠ | 7 | Ē  |   |
|   | • | L  | ì |
|   | ŧ | τ  | ٦ |
|   | ÷ | ď  | 1 |
|   | z | -  | • |
|   | 3 | :  | 7 |
|   | ( | Ł  | J |
|   | Ċ | ,  | 1 |
|   | ć | -  | ۱ |
| • | - | Ξ  | • |
|   |   |    |   |



# REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTI

F.OPE.04.04 REV.04 01-09-2024 Pág. 1

| RINT |  |
|------|--|
| NNOF |  |
| 100  |  |

| Operador (Rom                           | Panies M. Maria |                 | M45            |  |
|---|-----------------|-----------------|----------------|--|
| Embalador                               | 200             |                 | Maduina (ナンら   | Fecha 00-05-25                           |
|   |                 |                 | Turno          | N° de Orden イラタ 2 S                      |
|   |                 |                 |                |  |
| 1 Verificación de Material y Producción | ducción         |                 | ·              |  |
|   |                 |                 |                | ,  |
| Codigo de material                      | Ancho           | Código Etiqueta | Descripción    |  |
| 4113051                                 | 10              |                 |                | Saloino                                  |
| 73047                                   | 3/5             | このバルコ           | Collens in The | (Shinis 1: 1)                            |
|   |                 |                 | プレント しょてのパーパル  | 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 1 |
|   | _               |                 |                |  |

| iros solicitados Metros fabricados Hora de Inicio Hora de Termino | 400 4140 14:30 15:50 |                       | Section of the Section of Miles |              |                    |
|---|----------------------|-----------------------|---------------------------------|--------------|--------------------|
| Wetros solicitados  | .3400                | 3 Control de Material | Mermas Set Up                   | Ajuste Color | Paradas y partidas |

|                     | ductivos                  |
|---------------------|---------------------------|
| Laminado detectuoso | 4 Control de tiempos proc |

Pruebas

|                | Observaciones                            | -                                 | A.W.I.G.U (FB) Si No       |         | Meganica | 3              | Cliente            |            |                   |          |
|----------------|--|-----------------------------------|----------------------------|---------|----------|----------------|--------------------|------------|-------------------|----------|
| Min. Min.      |  | 0                                 |                            | 2       | _        | 2              | )                  |            | •                 |          |
| Tiempos Set Up | Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s | Montaje (Previa puesta en marcha) | Ajustes (Puesta en marcha) | Averías |          | Espera de V°B° | Espera de material | ا المراجعة | rayano de maquina | Colación |

|                | WIII.             |                             |           | 101                   |  |
|----------------|-------------------|-----------------------------|-----------|-----------------------|--|
|                |                   | Ploblema nolimero / troguel | in odae   | Otros                 |  |
| Min.           |                   |                             |           |                       |  |
|                |                   | Problema material           |           | Problema de color     |  |
| Min.           |                   |                             | ľ         | 10                    |  |
|                | Problems deserbes | ייים מוחש מבאבתותא          | Camb Cash | carrio, corio/ bobina |  |
| Tiempos Set Up |                   | Paradas Menores             |           |                       |  |

0 Velocidad del trabajo:

Onorador

Observaciones:

CC o Supervisor de Turno

m/min



F.OPE.04.04 REV.04 01-09-2024 Pág. 1

|           | InnoPrint. Servicio : Innomicilia na estaceiação |
|-----------|--|
| Operador  | (CONGO WORRES                                    |
| Embalador |  |

| Máquina 🚶 | oun |
|-----------|-----|
| 000       | Q.7 |

| 09-05-25 | 13923       |
|----------|-------------|
| Fecha    | V° de Orden |

| -        |
|----------|
| 'n       |
| .=       |
| ္ပ       |
| ပ        |
|          |
| 売        |
| ~        |
| 0        |
|          |
| Δ.       |
| -        |
| ~        |
| -        |
| O        |
|          |
| -        |
| O)       |
| تد       |
| Œ        |
| -        |
| 2        |
|          |
| മാ       |
| ŏ        |
| _        |
| _        |
| .=       |
| ·O       |
|          |
| $\simeq$ |
| ίÓ       |
| ပ        |
| =        |
| •        |
| ā        |
| a        |
| >        |
|          |
| ١.       |
| j.       |
|          |

| Colores            | 7/2/           | 7 |
|--------------------|----------------|---|
| Descripción        | (Win Sin 60 B. |   |
| Código Etiqueta    | t/165          |   |
| Ancho              | 330            |   |
| Código de material | th98h          |   |

| Metros solicitados | Metros fabricados | Hora de Inicio | Hora de Término |
|--------------------|-------------------|----------------|-----------------|
| 3//03              | 011/11/           |                |                 |
| 1290               | 0614              | 10:00          | 14:30           |
|                    |                   |                |                 |

### 3.- Control de Material

|                 | Observaciones of control of the cont |              |                    |         |                     |  |
|-----------------|--|--------------|--------------------|---------|---------------------|--|
| Metros Lineales |  |              |                    | 10      |                     |  |
| Mermas Set Up   | Preparación máquina  | Ajuste Color | Paradas y partidas | Pruebas | Laminado defectuoso | The state of the s |

### 4.- Control de tiempos productivos

|                | Observaciones                            |                                   | A.M. G.O (FB) Si No        |         | Mecanica | בובכונוכם      | Cliente   Calidad  |                 |                   |          |
|----------------|--|-----------------------------------|----------------------------|---------|----------|----------------|--------------------|-----------------|-------------------|----------|
| Min.           |  |                                   |                            |         |          |                |                    |                 |                   |          |
| Min.           | ()<br>()<br>()                           | 5                                 | 2                          |         |          | 12             | )                  |                 |                   | 21       |
| Tiempos Set Up | Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-Ss | Montaje (Previa puesta en marcha) | Ajustes (Puesta en marcha) | Averías |          | Espera de V°B° | Espera de material | , , , , , , , , | Lavado de maquina | Colación |

| i.V.           | olimero/troquel   |                   |
|----------------|-------------------|-------------------|
| Min.           | Ploblema po       | Otros             |
|                | Problema material | Problema de color |
| Min.           |                   | 20                |
|                | Problema desechos | Camb. Cono/Bobina |
| Tiempos Set Up | Paradas Menores   |                   |

| _        |
|----------|
| .≃       |
| æ        |
| Ö        |
| ~        |
| Įυ       |
| ==       |
| ÷        |
| <u>a</u> |
| ö        |
| _        |
| 73       |
| ā        |
| -        |
| .≌       |
| ပ        |
| 0        |
| 0        |
|          |

| • |  |  |
|---|--|--|
|   |  |  |
|   |  |  |

| m/min |  |
|-------|--|
| 700   |  |

| S             |
|---------------|
| a             |
| _             |
| $\overline{}$ |
| ್ರಂ           |
|               |
| - m           |
| - 10          |
| 2             |
|               |
| O)            |
| Ö             |
| Ω             |
| $\overline{}$ |
| $\circ$       |
|               |

CC o Supervisor de Turno

Onarador



F.OPE.04.04 REV.04 01-09-2024 Pág. 1

09-05-25

Fecha

| Ferricios innovación ya adquesação |            |             |
|------------------------------------|------------|-------------|
| Operador Confee My A = c           | Mácuina    |             |
| Embalador                          | Oat        | Fecha       |
|                                    | Turno Di A | N° de Orden |

| ducción                          |
|----------------------------------|
| 2                                |
| Δ.                               |
| >                                |
| Material                         |
| g                                |
| <ul> <li>Verificación</li> </ul> |
| ٠.                               |

|                    | 12 27               |
|--------------------|---------------------|
| Descripción        | Albuin Sin GAS POSA |
| Código Etiqueta    | J +11/68            |
| Ancho              | 330                 |
| Código de material | t, h98h             |

| Hora de Termino    | 12:00  |
|--------------------|--------|
| Hora de Inicio     | 10:53  |
| Metros fabricados  | 0/1/10 |
| Metros solicitados | 3400   |
|                    |        |

### 3.- Control de Material

|                 | Ubservaciones       |              |                    |         |                     |
|-----------------|---------------------|--------------|--------------------|---------|---------------------|
| Metros Lineales | 10                  |              |                    | 30      |                     |
| Mermas Set Up   | Preparación máquina | Ajuste Color | Paradas y partidas | Pruebas | Laminado defectuoso |

### 4.- Control de tiempos productivos

| Tiemnos Cot I IIs                        |       |      |                      |     |
|--|-------|------|----------------------|-----|
| do pac sodinari                          | Min.  | Min. |                      |     |
| Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s |       |      | - Observaciones      | A : |
| Montaje (Previa puesta en marcha)        | 011   |      |                      | 1   |
| Ajustes (Puesta en marcha)               | O Bro |      | A.W.I.G.O (FB) Si No |     |
| Averías                                  |       |      |                      | -   |
|  |       |      | Mecanica             | Γ   |
| Espera de V'B'                           | 10    |      | ,                    | 1   |
| Espera de material                       |       |      | Cliente Calidad      |     |
| Lavado de máguina                        |       |      |                      | Γ   |
|  |       |      |                      | T   |
| Colación                                 |       |      |                      | _   |
|  |       |      |                      | _   |

|  | Min.                       |                            |
|--|----------------------------|----------------------------|
|  | Ploblema polimero/ troquel | Orthon / Commod and Orthon |
| Min  |                            |                            |
| A Company of the Comp | Problema material          | Problema de color          |
| Min.   | ·                          | 0                          |
|  | Problema desechos          | Camb. Cono/Bobina          |
| Tiempos Set Up   | Paradas Menores            |                            |

| 0                     |
|-----------------------|
| .≃                    |
| œ,                    |
| ă.                    |
| ~                     |
| io                    |
| =                     |
| +                     |
| ē                     |
|                       |
| $\boldsymbol{\sigma}$ |
| _                     |
| ਹੁ                    |
| Ø                     |
| 70                    |
| . <u>5</u>            |
| ũ                     |
| o                     |
|                       |
| au                    |
|                       |

m/min

Observaciones:

CC o Supervisor de Turno

Onorador



F.OPE.04.04 REV.04 01-09-2024 Pág. 1

| InnoPrint. | REGI |   |        |                                     |  |
|------------|------|---|--------|-------------------------------------|--|
| <b>63.</b> |      | 5 | できている。 | Servicio e Innovación en eliquetado |  |

| Máqu         | 5   |
|--------------|-----|
| sigo MorAles |     |
| 500          | - 1 |

Embalador | Operador

| 06-05 | 1251        |
|-------|-------------|
| Fecha | N° de Orden |
| 1 71  |             |

# 1.- Verificación de Material y Producción

| Colores            | Azul 500                |
|--------------------|-------------------------|
| Descripción        | PALEUIO AKVA Mineral A. |
| Código Etiqueta    | 59/09                   |
| Ancho              | 240                     |
| Código de material | 50369                   |

| Hora de Término    |      | し、ババ |
|--------------------|------|------|
| Hora de Inicio     | C    |      |
| Metros fabricados  | 7000 | 200  |
| Metros solicitados | 3870 |      |

### 3.- Control de Material

|                 | Observaciones       |              |                    |         |                     |  |
|-----------------|---------------------|--------------|--------------------|---------|---------------------|--|
| Metros Lineales | OF                  |              |                    | 511     |                     |  |
| Mermas Set Up   | Preparación máquina | Ajuste Color | Paradas y partidas | Pruebas | Laminado defectuoso |  |

### 4.- Control de tiempos productivos

| 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 | WID.                       |                   |
|---------------------------------------|----------------------------|-------------------|
|                                       | Ploblema polimero/ troduel | . 1               |
| Min                                   | Problema material          | Problema de color |
| Min.                                  |                            | 20                |
|                                       | Problema desechos          | Camb. Cono/Bobina |
| Tiempos Set Up                        | Paradas Menores            |                   |

| m/min                  |  |
|------------------------|--|
| 200                    |  |
| Velocidad del trabajo: |  |

| :: |
|----|
| Ŋ  |
| o) |
| ⊏  |
| 0  |
|    |
| ပ  |
| æ  |
| >  |
| _  |
| a) |
| Ś  |
| Ω  |
|    |

| v V | 5 | - OTTO | Onerador                 |
|-----|---|--------|--------------------------|
|     |   |        | CC o Supervisor de Turno |

Onersdor



F.OPE.04.04 REV.04 01-09-2024 Pág. 1

|   | Máquina  |           | Turno |
|---|----------|-----------|-------|
|   | Montes   |           |       |
| • | Operador | Embalador |       |

|        | -     |
|--------|-------|
| ABG    | Dia   |
| aquina | Turno |

| 3-60  | 130         |
|-------|-------------|
| Fecha | N° de Orden |

| y Producción |
|--------------|
| =            |
| Materia      |
|              |
| ф            |
| cación       |
| ıĔ           |
| ē            |
| ?            |
| ٠,           |

| Colores            |                               |  |
|--------------------|-------------------------------|--|
| Descripción        | PALEUIN AGUA MINERAL AZUL SOO |  |
| Código Etiqueta    | 60/65                         |  |
| Ancho              | oh z                          |  |
| Código de material | ऽ०३ऽ९                         |  |

| Hora de Término    | 61.00  |
|--------------------|--------|
| Hora de Inicio     | 00: 60 |
| Metros fabricados  | 3870   |
| Metros solicitados | 3870   |

### 3.- Control de Material

| Oheoirenvisalo  | COSCIVACIONIES      |              |                    |         |                     |  |
|---|---------------------|--------------|--------------------|---------|---------------------|--|
| Metros Lineales   | 10/                 |              |                    | 20      |                     |  |
| Mermas Set Up     Mer | Preparación máquina | Ajuste Color | Paradas y partidas | Pruebas | Laminado defectuoso |  |

### 4.- Control de tiempos productivos

|                | Observaciones       | 12L) C ( - N V                    | N. N. 1. G. (FB) SI        |         | Mecanica         | Lante Ting        |                    |                   |          |
|----------------|---------------------|-----------------------------------|----------------------------|---------|------------------|-------------------|--------------------|-------------------|----------|
| Min            | , ,                 | 12                                | 00                         | )       |                  | Ć.                |                    |                   |          |
| Tiempos Set Up | lebas- Reuniones-5s | Montaje (Previa puesta en marcha) | Ajustes (Puesta en marcha) | Averías | Fanora de 1/º Rº | מ א ס ס ס ס ס ס ס | Espera de material | Lavado de máquina | Colación |

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

| 0     |
|-------|
| .=    |
| · (D) |
|       |
| ~     |
|       |
| ₽     |
| _     |
| 두     |
| T     |
| _     |
| ~     |
| æ     |
| 70    |
| ٠.Ξ   |
| 2     |
| _0    |
| a     |
|       |

m/min

| w |
|---|
|   |
|   |
|   |
|   |
|   |
|   |
|   |
|   |
|   |
| m |
|   |
|   |
|   |
|   |
|   |
|   |
| Ψ |
|   |
|   |
|   |
|   |
|   |
|   |
|   |
|   |

| ii  |
|-----|
| ďί  |
| Ξ   |
|     |
| ည္က |
| Š   |
| ā   |
| Š   |
| 9   |
|     |

| 1000 | The state of the s |    | Onerador |
|------|--|----|----------|
|      | /  | 14 |          |

F.OPE.04.04 REV.04 01-09-2024 Pág. 1

| • | Fecha                                  | N° de Orden ∑ |
|---|--|---------------|
|   | Máquina 🖊 /                            | Turno         |
|   | ~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~ |               |

| oducción     |
|--------------|
| 4            |
| >            |
| Material     |
| 윰            |
| Verificación |
| ١.           |

| Colores            | 1             | , |
|--------------------|---------------|---|
| Descripción        | MINT ROD HOLE |   |
| Código Etiqueta    | V4875         |   |
| Ancho              | OPV           |   |
| Código de material | 55445         |   |

| / ( ) /                   | \T\      | 100             | 5500                                   |
|---------------------------|----------|-----------------|--|
| <u> </u>                  | 70       | رمحرر           | \\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\ |
|                           |          |                 |  |
| de Inicio Hora de Término | los Hora | Metros fabricad | Metros solicitados                     |
|                           |          |                 |  |

#### 3.- Control de Material

| Mermas Set Up       | Metros Lineales | Observaciones |
|---------------------|-----------------|---------------|
| Preparación máquina | (P)             |               |
| Ajuste Color        |                 |               |
| Paradas y partidas  |                 |               |
| Pruebas             |                 |               |
| Laminado defectuoso |                 |               |

### 4.- Control de tiempos productivos

| Tiempos Set Up                           | Min.  | Min. |   | Observaciones | ones           |    |           |  |
|--|-------|------|---|---------------|----------------|----|-----------|--|
| Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s |       |      | • |               |                |    |           |  |
| Montaje (Previa puesta en marcha)        | 30.   |      |   | A.M.I.G       | A.M.I.G.O (FB) | Si | No        |  |
| Ajustes (Puesta en marcha)               | 2     |      |   |               |                |    |           |  |
| Averías                                  | ٠     |      |   |               | Mecanica       |    | Electrica |  |
| Espera de V°B°                           | C.    |      |   |               | Cliente        |    | Calidad   |  |
| Espera de material                       | ì     |      |   |               |                |    |           |  |
| Lavado de máquina                        | 100 J |      |   |               |                |    |           |  |
| Colación                                 |       |      |   |               |                |    |           |  |

| Tiempos Set Up         | Min.                                   | Min.              | Min.  |             |
|------------------------|--|-------------------|-------|-------------|
| Paradas Menores        | Problema desecnos<br>Camb. Cono/Bobina | Problema material | Otros | <del></del> |
| Velocidad del trabajo: | 'u , Ct                                | m/min             |       |             |
| Observaciones:         |  |                   |       | 1           |
|                        |  |                   |       | ı           |
|                        |  |                   |       | ı           |
|                        |  |                   |       | 1           |
|                        |  |                   |       |             |



| F.OPE.04 | REV | 01-09-20 |  |
|----------|-----|----------|--|
|          |     |          |  |

| 3         |
|-----------|
| InnoPrint |
| no.       |
|           |
|           |

| Máquina 🔰 /  | Turno V |  |
|--------------|---------|--|
| - Landas Con |         |  |

Operador Embalador

| X     | 8       |
|-------|---------|
| 100   | 12      |
| Fecha | e Orden |
|       | ا° de   |

# 1.- Verificación de Material y Producción

| 46224 NO 55936 JONE X NOV 12   |        |        |        |                          |   |
|--|--------|--------|--------|--------------------------|---|
| 46224 NO 58936 NOAC XNOO Y   |        |        |        |                          |   |
| 70.1.7 NOVEX | 2 1165 | ( PV V | 1:0000 | - C. ! ( Com / ) ! " O ! | 2 |
| ZIGI (I SECH)  | インへのオー | )      | 5525   | プラック メンプ                 |   |
|  |        |        |        | ARION RUDOR              |   |

| 117  |
|------|
|      |
| on O |
| XX0  |
| 50.  |
|      |

#### 3.- Control de Material

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

### 4.- Control de tiempos productivos

| Tiempos Set Up                           | Min.     | Min. | Observaciones    | iones          | and the state of t |   |
|--|----------|------|------------------|----------------|--|---|
| Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s | 300      |      | LOUIS LES LOUISE | م.<br>م        |  |   |
| Montaje (Previa puesta en marcha)        | <u>Ş</u> |      | A.M.I.           | A.M.I.G.O (FB) | Si No  | П |
| Ajustes (Puesta en marcha)               | 70.      |      |                  |                |  |   |
| Averías                                  | ,        |      |                  | Mecanica       | Electrica  |   |
| Espera de V°B°                           | × 92     |      |                  | Cliente        | Calidad  |   |
| Espera de material                       | -        |      |                  |                |  |   |
| Lavado de máquina                        |          |      |                  |                |  |   |
| Colación                                 | 元        |      |                  |                |  |   |

| Paradas Menores       Problema material       Problema polimero/ troquel         Velocidad del trabajo:       Camb. Cono/Bobina       m/min         Velocidad del trabajo:       Minin         Observaciones:       Amin         Cobservaciones:       Amin         Cobservaciones:       Amin   | Tiempos Set Up                          | Mir                                   | in.               | n.<br>Min.                 | Ž. |
|--|---|---------------------------------------|-------------------|----------------------------|----|
| Camb. Cono/Bobina   Problema de color   Sambar   Sambar | 000000000000000000000000000000000000000 | Problema desechos                     | Problema material | Ploblema polimero/ troquel |    |
| Mmin m/min Mmin Mmin Mmin Mmin Mmin Mmin Mmin M  | rai auas ivienores                      | Camb. Cono/Bobina                     | Problema de color | Otros                      |    |
| BANDES SA BONDE  | locidad del trabajo:                    | \(\sigma\)                            | m/min             | •                          |    |
|  | servaciones: ASS                        | 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 | 4                 | NO VIOS PORTO              | 1  |
|  |   | )                                     |                   |                            |    |

CC o Supervisor de Turno

1991



| Fecha            | N° de Orden |   |
|------------------|-------------|---|
| Máquina          | Turno       |   |
| Interpretations. |             |   |
| perador          | balador     | - |

| Operador  Embalador  L Verificación de Material y Producción  Código de material | AUCCIÓN Ancho | Código Etiqueta | Máquina W M Turno D MA Descripció |
|--|---------------|-----------------|-----------------------------------|
| 1 Verificación de Material y Proc  | ducción       |                 | ÷                                 |
| Código de material   | Ancho         | Código Etiqueta | Descripció                        |
| んとろう   | 8             | 4033            | 1500 Selection 12                 |
|  |               |                 | 1-1-KINDE                         |

Colores

| Hora de Término    |        |                     |  |                    |              |                   |        |                    |
|--------------------|--------|---------------------|--|--------------------|--------------|-------------------|--------|--------------------|
| Hora de            | A B    |                     | The factor of the second of th |                    |              |                   |        |                    |
| . Hora de Inicio   | مر     |                     | Observaciones  | •                  |              |                   |        |                    |
|                    | 5      |                     |  |                    |              | ,                 |        |                    |
| Metros fabricados  | COCH   |                     | The second second second   |                    |              |                   | 2      |                    |
| U                  | 5      | •                   | Metros Lineales  | ,                  |              | ,                 |        |                    |
| olicitados         | •      |                     |  | 5                  |              |                   |        |                    |
| Metros solicitados | - 030h | Control de Material | Mermas Set Up  | reparación máquina | Color        | aradas y partidas | S      | aminado defectuoso |
|                    | F      | Cont                | ~  | repara             | Ajuste Color | aradas            | ruebas | amina.             |

| 4 control de tiempos productivos         |           |      |                |          |    |           |  |
|--|-----------|------|----------------|----------|----|-----------|--|
| Tiempos Set Up                           | Min. Min. | Min. | Observaciones  | nes      |    |           |  |
| Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s | •         |      |                |          |    |           |  |
| Montaje (Previa puesta en marcha)        |           |      | A.M.I.G.O (FB) | .O (FB)  | Si | No        |  |
| Ajustes (Puesta en marcha)               | 3         |      |                |          |    |           |  |
| Averías                                  |           |      |                | Mecanica |    | Electrica |  |
| Espera de V°B°                           | 3         |      |                | Cliente  | Ĭ  | Calidad   |  |
| Espera de material                       |           |      |                |          |    |           |  |
| Lavado de máquina                        | 70.       | -    |                |          |    |           |  |
| Colación                                 |           |      |                |          |    |           |  |
|  |           |      |                |          |    |           |  |

| Tiempos Set Up                        | Min.              | Miin.             | Min                        |   |
|---------------------------------------|-------------------|-------------------|----------------------------|---|
| 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 | Problema desechos | Problema material | Ploblema polimero/ troquel |   |
| raiauas ivieiloies                    | Camb. Cono/Bobina | Problema de color | Otros                      |   |
| Velocidad del trabajo:                | m w               | m/min             |                            |   |
| Observaciones:                        |                   |                   |                            | 1 |
|                                       |                   |                   |                            |   |
|                                       |                   |                   |                            |   |
|                                       |                   |                   |                            |   |
|                                       |                   |                   |                            |   |
|                                       |                   |                   |                            |   |

A.

VER.02 Pág. 1 24/05/2024

|   | Máquina         | Turno |
|---|-----------------|-------|
| A Source of the second of the | Albonio Berthun |       |
|   | perador         |       |

| Fech | N° de Order |
|------|-------------|
| 1    |             |

| 5702-5-6 | 43958       |
|----------|-------------|
| Fecha    | V° de Orden |

| len . |  |
|-------|--|
| Ö     |  |
| de    |  |
|       |  |

### 1.- Verificación de Material

| Metros Saldo         |       |   |
|----------------------|-------|---|
| Metros<br>Utilizados |       |   |
| Proveedor            |       |   |
| m/rollo              | - /   |   |
| Rollos recibidos     |       | - |
| Ancho                | 055   |   |
| Código de material   | 57559 |   |

### 2.- Datos de Producción

| Descripción | Colores                 | s Metros       | Hora de | Hora de |
|-------------|-------------------------|----------------|---------|---------|
|             | solicitados             | los fabricados | Inicio  | Término |
| 72) pHON    | \frac{1}{\sqrt{\infty}} | 000 058        | 00:51   | 08:37 i |

### 3.- Control de Material

| Mermas Set Up       | Metros Lineales | in in | Observaciones |
|---------------------|-----------------|-------|---------------|
| Preparación máquina | 9               |       |               |
| Ajuste Color        |                 |       |               |
| Paradas y partidas  |                 |       |               |
| Pruebas             |                 |       |               |
| Laminado defectuoso |                 |       |               |

### 4.- Control de tiempos productivos

| Tiempos Set Up           | Min.  | Min. | Min.  |         |     | Observaciones             |
|--------------------------|-------|------|-------|---------|-----|---------------------------|
| Falta de Programa        |       |      |       |         |     |                           |
| Ajustes                  | NO    |      |       |         |     |                           |
| Compensación             |       |      |       |         |     |                           |
| Paradas Menores          |       |      |       |         |     |                           |
| Averías                  |       |      |       |         |     |                           |
| Espera de V°B°           | 80    |      |       | Cliente | ×   | Calidad                   |
| Espera de material       |       |      |       |         |     |                           |
| Lavado de máquina        |       |      |       |         |     |                           |
| Colación                 |       |      |       |         |     |                           |
| Velocidad del trabajo:   |       | 0    | m/min |         |     |                           |
| Observaciones:           |       | Ç    | ACel  | indo    | Z X | Acelerach x Malus mamile" |
|                          |       |      |       |         | ,   |                           |
|                          |       |      |       |         |     | 2"                        |
|                          |       |      |       |         |     |                           |
|                          |       |      |       |         |     |                           |
| CC o Supervisor de Turno | Turno |      |       |         |     | Operador                  |

Nota:.-Solo debe estar presente, la documentación y materia prima del trabajo a realizar.

No debe haber saldos de la producción anterior

Es obligatorio llenar todos los campos de esta planilla

# TRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT. DURST

VER.02 24/05/2024 Pág. 1

| REGISTRO TABLA | () + widness    |
|----------------|-----------------|
| InnoPrint.     | Operador MMONUS |

| +2111   | D D   |
|---------|-------|
| Máquina | Pin L |

| a.  | N° de Or |
|-----|----------|
| WIT | 9        |

| 2     | Ser.        |
|-------|-------------|
| Fecha | l° de Orden |

|   | echa 🕃 | l     |
|---|--------|-------|
| , | 1-5-   | 100 N |

### 1.- Verificación de Material

|               |            | The second section of the sect |           | · · · · · · · · · · · · · · · · · · · | 082   | 56617               |
|---------------|------------|--|-----------|---------------------------------------|-------|---------------------|
| Wietros Saldo | Utilizados | ri oveedor   | 111/10110 | ROHOS FECIDIDOS                       | Ancho | Codigo de material  |
| Metros Saldo  | Metros     | Droveedor  | m/rollo   | activity of sollog                    | 04540 | ادنتمئده مام معنامئ |

### 2.- Datos de Producción

|                 |         | 20,010  | Metros      | Metros     | Hora de | Hora de |
|-----------------|---------|---------|-------------|------------|---------|---------|
| Conigo Etiqueta | הפינוים | cololes | solicitados | fabricados | Inicio  | Término |
| £96 65          | ty puon | *****   | 830         | 006        | 00:171  | 00:51   |

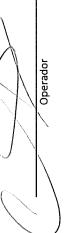
#### 3.- Control de Material

| Observaciones   |                     |              |                    |         |                     |
|-----------------|---------------------|--------------|--------------------|---------|---------------------|
| Metros Lineales | 52                  |              |                    |         |                     |
| Mermas Set Up   | Preparación máquina | Ajuste Color | Paradas y partidas | Pruebas | Laminado defectuoso |

## 4.- Control de tiempos productivos

| Tiempos Set Up         | Min. | Min. | Min.  |         |             | Observaciones |
|------------------------|------|------|-------|---------|-------------|---------------|
| Falta de Programa      |      |      |       |         | 1           |               |
| Ajustes                | 811  |      |       |         |             |               |
| Compensación           |      |      |       |         |             |               |
| Paradas Menores        | 10   | Ŋ    |       | non     | 1000 Bobias | 36, 8CZ       |
| Averias                |      |      |       |         |             |               |
| Espera de V°B°         | 15   |      |       | Cliente | X           | Calidad       |
| Espera de material     |      |      |       |         |             |               |
| Lavado de máquina      |      |      |       |         |             |               |
| Colación               |      |      |       |         |             |               |
| Velocidad del trabajo: |      | 0    | m/min |         |             |               |
| Observaciones:         |      |      |       |         |             |               |
|                        |      |      |       |         |             |               |

CC o Supervisor de Turno



Nota:.-Solo debe estar presente, la documentación y materia prima del trabajo a realizar. No debe haber saldos de la producción anterior

Es obligatorio llenar todos los campos de esta planilla

# ISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT- **DURST**

VER.02 24/05/2024 Pág. 1

| REG        |  |
|------------|--|
| InnoPrint. |  |

15 Somonne

Operador

| Tour    | DIA   |
|---------|-------|
| Máquina | Turno |

| 9-5   | 000         |
|-------|-------------|
| Fecha | Ve do Orden |

### 1.- Verificación de Material

| Metros Saldo         |       |  |
|----------------------|-------|--|
| Metros<br>Utilizados |       |  |
| Proveedor            |       |  |
| m/rollo              |       |  |
| Rollos recibidos     | 1     |  |
| Ancho                | 2,32  |  |
| digo de material     | 24995 |  |

### 2.- Datos de Producción

| Hora de Hora de    | ; Início Término | 11:00 14:00                             |
|--------------------|------------------|---|
| Metros             | fabricados       | 1,32                                    |
| Metros             | solicitados      | 0524                                    |
|                    | cololes          | *************************************** |
|                    | Describcion      | MONDELEZ                                |
| (+01,51+3 0 ±16 ½) | רחמוצה בוולמבוש  | 379FS                                   |

### 3.- Control de Material

| Mermas Set Up       | Metros Lineales | Observaciones |          |
|---------------------|-----------------|---------------|----------|
| Preparación máquina | 51              |               |          |
| Ajuste Color        |                 |               | <u> </u> |
| Paradas y partidas  |                 |               |          |
| Pruebas             |                 |               |          |
| Laminado defectuoso |                 |               |          |

## 4.- Control de tiempos productivos

| Tiempos Set Up     | Min. | Min. Min. |              | Observaciones |  |
|--------------------|------|-----------|--------------|---------------|--|
| Falta de Programa  | 1, N |           | Sin procon   |               |  |
| Ajustes            | 111  | -         |              |               |  |
| Compensación       | )    |           |              |               |  |
| Paradas Menores    | 10   | : 00      | Combie Behne | 130 Mac       |  |
| Averías            |      |           |              |               |  |
| Espera de V°B°     |      |           | Cliente      | Calidad       |  |
| Espera de material | 77   |           |              |               |  |
| Lavado de máquina  |      |           |              |               |  |
| Colación           | 245  |           |              |               |  |
|                    |      |           |              |               |  |

| ciones:        |  |
|----------------|--|
| Observaciones: |  |

Velocidad del trabajo:

m/min

Óperador

Nota:.-Solo debe estar presente, la documentación y materia prima del trabajo a realizar. No debe haber saldos de la producción anterior Es obligatorio llenar todos los campos de esta planilla

# O INNOPRINT- DURST

VER.02 24/05/2024 Pág. 1

| NEGISTRO FORCE,  REGISTRO IABLA DE KITMO FRODUCITO  VALEIO E Innovertido en estiquestado  A PRODUCITO | muse 12 robuse Maquina | Turno |
|---|------------------------|-------|
| Servicio e innovación en etiquetado   | Operador Mynne         |       |

| 5-6   | 13          |
|-------|-------------|
| Fecha | N° de Orden |
|       |             |

ust

### 1.- Verificación de Material

| ódigo de material | Ancho | Rollos recibidos | m/rollo | Proveedor | Metros<br>Utilizados | Metros Saldo |
|-------------------|-------|------------------|---------|-----------|----------------------|--------------|
| 2884              | 330   | 3                |         |           | ٥ جيسوسيا سياد       |              |
| 4353              |       | i                |         |           |                      |              |

### 2.- Datos de Producción

|                 |             | 2000    | Metros      | Metros     | Hora de | Hora de |
|-----------------|-------------|---------|-------------|------------|---------|---------|
| Courgo Eulquera | Describeron | cololes | solicitados | fabricados | Inicio  | Término |
| 96£65           | ) own po    | 1       | 2200        | 2300       | 10:01   | 00:17   |

### 3.- Control de Material

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

## 4.- Control de tiempos productivos

| Tiempos Set Up         | Min. | Min. | Min.  | 9SQO .                  | Observaciones |
|------------------------|------|------|-------|-------------------------|---------------|
| Falta de Programa      |      |      |       |                         |               |
| Ajustes                |      |      |       |                         |               |
| Compensación           | ĺχĵ  |      |       |                         |               |
| Paradas Menores        | É    | 011  |       | Auto chance (ambo Bobye | mbo Bobira    |
| Averías                | b    |      |       | 1.0                     |               |
| Espera de V°B°         |      |      |       | Cliente                 | Calidad       |
| Espera de material     |      |      |       |                         |               |
| Lavado de máquina      |      |      |       |                         |               |
| Colación               |      |      |       |                         |               |
| Velocidad del trabajo: | 8    | 0    | m/min |                         |               |
| Observaciones:         | ,    | ·    |       |                         |               |

CC o Supervisor de Turno

Operador

Nota:.-Solo debe estar presente, la documentación y materia prima del trabajo a realizar. No debe haber saldos de la producción anterior Es obligatorio llenar todos los campos de esta planilla

# AO PRODUCTIVO INNOPRINT- DURST

VER.02 24/05/2024 Pág. 1

| Sorvicie | KEU Korvicia e innounción en estaucisto | KEGISIKU IABLA DE KIIMO PI |
|----------|---|----------------------------|
| Operador | Mismo Ron                               | robuns                     |
| \        |   |                            |

| M   |      |
|-----|------|
| 13  | 20   |
| 12  | 5    |
| 9   | 1.7  |
| cha | uep. |

Durt

Máquina Turno

ñ N° de Or

### 1.- Verificación de Material

|                 |  |                                       |           |                  | -        |       |
|-----------------|--|---------------------------------------|-----------|------------------|----------|-------|
|                 | A CONTRACTOR OF THE PARTY OF TH | · · · · · · · · · · · · · · · · · · · | 20.00     | 1                | 05S      | 54355 |
| ואוברו מס מסוחם | Utilizados   | ionaavo la                            | 01101/111 | NOTION LECTIONOS | Ancho .  |       |
| Matros Caldo    | Metros   | ropoonord                             | , w/rollo | Pollographidae   | , Cd., C | 8     |

### 2.- Datos de Producción

| Hora de                               | Término                                 | 10:05      |
|---------------------------------------|---|------------|
| Hora de                               | Inicio                                  | 9:35       |
| Metros                                | fabricados                              | 0051/      |
| Metros                                | solicitados                             | 05h'r      |
| متمامي                                | colories<br>colories                    | 7          |
| , , , , , , , , , , , , , , , , , , , | ======================================= | 366        |
| وانعرار                               | Describero                              | SANTA iSAC |

#### 3.- Control de Material

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

### 4.- Control de tiempos productivos

| Tiempos Set Up         | Min. | Min.                  | Min.  | 1. 1. 1. 1. |  | sqo           | Observaciones |   |     |
|------------------------|------|-----------------------|-------|-------------|--|---------------|---------------|---|-----|
| Falta de Programa      |      |                       |       |             |  |               |               |   | Г   |
| Ajustes                |      |                       |       |             |  |               |               |   | Γ   |
| Compensación           |      |                       |       |             | , and the second |               |               |   | Γ   |
| Paradas Menores        | M    |                       |       | Odm.        | 5,0 %  | Octubio Bobac |               |   | Г   |
| Averías                |      |                       |       |             |  |               |               |   | Г   |
| Espera de V°B°         |      |                       |       | Cliente     | <u>.</u> >   |               | Calidad       | 4 | Γ   |
| Espera de material     |      |                       |       |             | -  |               |               |   | Γ   |
| Lavado de máquina      |      |                       |       |             |  |               |               |   | Γ   |
| Colación               |      |                       |       |             |  |               |               |   | Ι   |
|                        | :    |                       |       |             |  |               |               |   |     |
| Velocidad del trabajo: | 2C   |                       | m/min |             |  |               |               |   |     |
| Observaciones:         |      | Li NoBien Diemos SAP. | C     | 000         | No L   | V X           | ),            |   | - 1 |

CC o Supervisor de Túrno

Operador

Nota:.-Solo debe estar presente, la documentación y materia prima del trabajo a realizar. No debe haber saldos de la producción anterior

Es obligatorio llenar todos los campos de esta planilla



# ERITMO PRODUCTIVO INNOPRINT- DURST

VER.02 24/05/2024 Pág. 1

| Máquina | +330(1)  |
|---------|----------|
| Turno   | <u>9</u> |

| 7     | Y           |
|-------|-------------|
| Fecha | N° de Orden |

| 9-5-20 | 13909       |  |
|--------|-------------|--|
| Fecha  | N° de Orden |  |

### 1.- Verificación de Material

| Metros Saldo         |  |  |
|----------------------|--|--|
| Met                  |  |  |
| Metros<br>Utilizados |  |  |
| Proveedor            |  |  |
| m/rollo              | A company and delegation of the company of the comp |  |
| Rollos recibidos     | The state of the s |  |
| Ancho                | 330  |  |
| Código de material   | 54.353   |  |

### 2.- Datos de Producción

|                 |             |           | Metros      | Metros     | Hora de | Hora de |
|-----------------|-------------|-----------|-------------|------------|---------|---------|
| Lodigo Etiqueta | Descripcion | saloion . | solicitados | fabricados | Inicio  | Término |
| 86465           | SSYH THOOLD | 1-3       | 054/        | 0051       | 50:8    | 9:35    |

#### 3.- Control de Material

| Observaciones   |                     |              |                    |         |                     |
|-----------------|---------------------|--------------|--------------------|---------|---------------------|
| esd0            |                     | 2010         |                    |         |                     |
| Metros Lineales | 20                  |              |                    |         |                     |
| Mermas Set Up   | Preparación máquina | Ajuste Color | Paradas y partidas | Pruebas | Laminado defectuoso |

### 4.- Control de tiempos productivos

| Tiempos Set Up         | Min. | Min. | Min.  |         | OP     | Observaciones             |       |
|------------------------|------|------|-------|---------|--------|---------------------------|-------|
| Falta de Programa      |      |      |       |         |        |                           |       |
| Ajustes                | 30   |      |       | PER RA  | 3 SAP. | Polly 354P. Correlatives; | () e) |
| Compensación           | 5    |      |       |         | (I)m   |                           |       |
| Paradas Menores        | Ø    |      |       |         |        |                           |       |
| Averías                |      |      |       |         |        |                           |       |
| Espera de V°B°         | 28   |      |       | Cliente |        | Calidad                   |       |
| Espera de material     |      |      |       |         |        | KII)                      |       |
| Lavado de máquina      |      |      |       |         |        |                           |       |
| Colación               | •    |      |       |         |        |                           |       |
|                        |      |      |       |         |        |                           |       |
| Velocidad del trabajo: | N.   |      | m/min |         |        |                           |       |

CC o Supervisor de Turno

1

E

Observaciones:

Nota:.-Solo debe estar presente, la documentación y materia prima del trabajo a realizar. No debe haber saldos de la producción anterior

Es obligatorio llenar todos los campos de esta planilla

Operador

8

# O TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT- DURST

| VER.02<br>24/05/2024 | ב יים |
|----------------------|-------|
|----------------------|-------|

1.Cr L.C.C.C.

Operador

| Máquina     |
|-------------|
| O Ko Kuleen |

| Pág. 1 |  |
|--------|--|
|        |  |
|        |  |
|        |  |

Fecha 9-5-2 N° de Orden ☐

### 1.- Verificación de Material

| Metros Saldo         |  |  |
|----------------------|--|--|
| Metros<br>Utilizados |  |  |
| Proveedor            |  |  |
| m/rollo              | ***************************************  |  |
| Rollos recibidos     | To a second seco |  |
| Ancho                | 00 E   |  |
| Código de material   | 56565  |  |

### 2.- Datos de Producción

|                 |   |         | Metros      | Metros     | Hora de | Hora de |
|-----------------|---|---------|-------------|------------|---------|---------|
| coalgo Etiqueta | Describcion   | Colores | solicítados | fabricados | Inicio  | Término |
| 98865           | 3. C. D. C. | 7       | ott         | 0/8        | coito   | 50:8    |

#### 3.- Control de Material

| Mermas Set Up       | Metros Lineales  | Observaciones |
|---------------------|--|---------------|
| Preparación máquina | 21   |               |
| Ajuste Color        | THE STATE OF THE S |               |
| Paradas y partidas  |  |               |
| Pruebas             |  |               |
| Laminado defectuoso |  |               |

### 4.- Control de tiempos productivos

| Tiempos Set Up     | Min. | Min. | Min. |         | Ok   | Observaciones |  |
|--------------------|------|------|------|---------|------|---------------|--|
| Falta de Programa  |      |      |      |         |      |               |  |
| Ajustes            | 10   |      |      |         |      |               |  |
| Compensación       | 31   |      |      |         |      |               |  |
| Paradas Menores    | 5    |      |      |         |      |               |  |
| Averías            |      |      |      |         |      |               |  |
| Espera de V°B°     | 02   |      |      | Cliente | 1955 | Calidad       |  |
| Espera de material |      |      |      |         | 900  |               |  |
| Lavado de máquina  |      |      |      |         |      |               | THE CONTRACT OF THE CONTRACT O |
| Colación           |      |      |      |         |      |               |  |

m/min

Velocidad del trabajo:

Observaciones:

| , |            |
|---|------------|
|   | Turng      |
|   | qe         |
|   | Supervisor |
|   | 0          |
|   | გ          |
| 1 |            |

Nota;/-Solo debe estar presente, la documentación y materia prima del trabajo a realizar.

No debe haber saldos de la producción anterior

<u>Es obligatorio llenar todos los campos de esta planilla</u>