F.OPE.04.04 REV.04 01-09-2024 Pág. 1

43	tiquetado
Drie	rvicio e innovación en etiquetado
	rvicio e inn

Operador (+ 1)		3 3 0	infere, J.J.	Máquina ()	Fecha N° de Orden	Fecha 2/5/	
				28	3		
1 Verificación de Material y Producción	Producción						
Código de material	Ancho		Código Etiqueta	Descri	Descripción	0)	Colores
とうらの	50 00		587386	\$ 37 4 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5			V
			<i>f</i>				
Metros solicitados	SC SC	Me	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora	Hora de Término	
Q 大 大 大 大 大		••		51:12	08:10	0	
3 Control de Material						-	
Mermas Set Up	Metros Lineales	eales		Observaciones			
Ajuste Color	13						
Paradas y partidas	9	^					
Pruebas							
Laminado defectuoso							
			-				
4 Control de tiempos productivos	ctivos						
Tiempos Set Up		Min.	Min.	Observaciones	ones		
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s	euniones-5s						
Montaje (Previa puesta en marcha)	rcha)	40		A.M.I.G	A.M.I.G.O (FB) s	Si No	X.
Ajustes (Puesta en marcha)		20					
Averías					Mecanica	Electrica	
Espera de V°B°					Cliente	Calidad	
Espera de material							
Lavado de máquina							
Colación		7/5					
		. ,					
Tiempos Set Up		Min.	in.	Min.		Min.	

		1	(1 -	1			1
י וספוכיוום אסוויווכים/ מסלמכי	Otros		enie unter				Operador
			S. S	3			•
יייטטיבווים יוומנבוויםו	Problema de color	nin	SOLEMA CON TSARNIS				
		m/min	3				
יו כסוביוום מבפרבונס	Camb. Cono/Bobina	S	COC			/	r de Turno
Darradar Monoros	רמו מעמא ועומווטו פא	Velocidad del trabajo:	Observaciones:				CC o Supervisor de Turno

Ploblema polimero/ troquel

Problema material

Problema desechos

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



Operador			2
	De Company) CY XXX	
Embalador			

	ž
	しまる
Z	3
áquina	Turno

2/5/25	1200C
Fecha	de Orden

1.- Verificación de Material y Producción

Colores		1
Descripción	くはつると	
	7370	
Código Etiqueta	52010	
Ancho		
Código de material	85515	

Hora de Término	51:20
Hora de Inicio	CR:10
Metros fabricados	0.09
Metros solicitados	2900

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	nes		
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s						
Montaje (Previa puesta en marcha)			A.M.I.G.O (FB)	O (FB) Si	No	1
Ajustes (Puesta en marcha)	K					
Averías			Σ	Mecanica	Electrica	
Espera de V°B°			D	Cliente	Calidad	
Espera de material						
Lavado de máquina						
Colación						

Tiempos Set Up		Min.		Min.		Min.
O Company O	Problema desechos	Prob	Problema material		Ploblema polimero/ troquel	
raradas iviendres	Camb. Cono/Bobina	Prob	Problema de color		Otros	
Velocidad del trabajo:	9	m/min				
Observaciones:	Ğ		3	C.	38 25 5 K	Same of the same o
184	1172 0	7.	7		かららくる	
			The second secon			

CC o Supervisor de Turno

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



¥	
OPRI	
Z	

Operador	Nithord	Chause	Máquina (135)	Fecha
Embalador			Turno	N° de Orden

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
\$7335	390	(0895	S0/1_C/_	5

etros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
	2000	$\infty \mathcal{N}$	2500

3.- Control de Material

Mermas Set Up	Metros Lineales	Observaciones	
Preparación máquina			
Ajuste Color		(DACINOACION) (WAVO	Who helica
Paradas y partidas		1	
Pruebas			
Laminado defectuoso			

4.- Control de tiempos productivos

Tiempos Set Up	Min.	Min.	Observaciones	aciones		
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s						
Montaje (Previa puesta en marcha)			A.M	A.M.I.G.O (FB)	Si No	<u>ل</u> ا
Ajustes (Puesta en marcha)						
Averías				Mecanica	Electrica	
Espera de V°B°				Cliente	Calidad	入
Espera de material						
Lavado de máquina						:
Colación						

Tiempos Set Up		Min.	Min.	i	Min.	
	Problema desechos		Problema material	Ploblema polimero/ troquel		
Paradas Menores	Camb. Cono/Bobina		Problema de color	Otros	Ŀ	
Velocidad del trabajo:	X	È 	m/min			
Observaciones:						

CC o Supervisor de Turho

Operador

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



MPGG/ Georges	
Operador	Embalador

13	BOCHE
Máquina	Turno

1	2
22-05-13	1,5837
Fecha	N° de Orden

Producción
>
n de Material
þ
Verificación
٠,

	۲
$\rightarrow \vdash$	51547 18C

Hora de Término	3°6
Hora de Inicio	220
Metros fabricados	580
Metros solicitados	1728;

3.- Control de Material

Mermas Set Up	Metros Lineales	Observaciones	
Preparación máquina	/00		
Ajuste Color	230	. 41. 1	
Paradas y partidas			
Pruebas			
Laminado defectuoso			

4.- Control de tiempos productivos

Tiempos Set Up	Min.	Min.	Obser	Observaciones		
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s						
Montaje (Previa puesta en marcha)	8		A.I	A.M.I.G.O (FB) S	Si No	X
Ajustes (Puesta en marcha)						
Averías				Mecanica	Electrica	
Espera de V°B°	92		2) 10	Cliente	Calidad	\times
Espera de material				*		Ĺ
Lavado de máquina	06			•		
Colación	77		1		•	

Tiempos Set Up		Min.		Min.			Min.
	Problema desechos	ŕ	Problema material		Ploblema polimero/ troquel	/ troquel	•
raradas ivienores	Camb. Cono/Bobina	>	Problema de color		Otros		
Velocidad del trabaio:	3/7	/ "	m/min				
		ì 		÷	2	. *	
Observaciones:				, i			. 1
				,			
						d	
		-					
			· ·		,		
							1.
CC o Subervisor de Turno	or de Turno					Operador	5 . .

01-09-2024 Pág. 1

REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT



	enew
	[2
Ç	14/2600
	Operador

,	S	THE
\	1	10
	Máquina	Turno

2-5-2	1,2861
Fecha	N° de Orden

1.- Verificación de Material y Producción

Embalador

Ø	1500C1	Majar	7 0000	3	5.4057
Colores		Descripción	Código Etiqueta	Ancho	Código de material

Metros solicitados	ivietros iabricados	חסום מה שוטנו	מע פיסט פיסט פיסט פיסט פיסט פיסט פיסט פיסט
006.5	500	S00	4 50

3.- Control de Material

Mermas Set Up	Metros Lineales	Observaciones	
Preparación máquina	90/		
Ajuste Color	00/		
Paradas y partidas	,		
Pruebas			
Laminado defectuoso		3	**

The state of the s						4
4 Control de tiempos productivos						
Tiempos Set Up	Min.	Min.	Obser	Observaciones		洲
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s						;
Montaje (Previa puesta en marcha)	60.		A.	A.M.I.G.O (FB) Si	No X	
Ajustes (Puesta en marcha)	u.s.		3. 3. 3. 3. 3. 3. 3. 3. 3. 3. 3. 3. 3. 3		,	:
Averías		•		Mecanica Electrica	rica	i
Espera de V°B°	5/	•		Cliente = Calida	X	. 4
Espera de material				1 1 1 1	1. Ja:	
Lavado de máquina						
Colación						v,

			and the same of			
Tiempos Set Up		Min.	Min.			Min.
6	Problema desechos	Problema material		Ploblema polimero/ troquel	ro/ troquel	
raradas IVIenores	Camb. Cono/Bobina	15 Problema de color		Otros	h .	
						<i>\$</i> ''
Velocidad del trabajo:	5	m/min	,			
Observaciones:) i .	•		
			:	•		
					1	
	C C				U	
				//		
CC o Supervisor de Turno	or de Turno		og in de		Operador	

F.OPE.04.04 REV.04 01-09-2024 Pág. 1

	?				8:
	- 1		. 1	*	Thousand
Š	100		7	ゞ	9
ğ	7		√3	5	-
			Š	٤	'Énovación en
		٠,	ベ	7	읳
		1	7	÷	8
			C	7	اق
		. •	2		ò
			~		핓
	16	ì	_	=	Survicio
	Á	8	·	_	
	萄				
		-,-			

Operador Mahadores	Jalladores		Máquina WO	Fecha (7)-05-25
Embalador	<i>j</i> (,		Turno NOCHE	N° de Orden 13809.
1 Verificación de Material y Producción	roducción	!	•	2)
Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	ión Colores
10925	3	411284	266-7×100	8
	~			
, Metros solicitados	S	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
3910.		°.	23:31	02/0).
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	tīvos			
Tiemnos Sot Ilin	Win Min	Min.	Observaciones	les
nembos ser ob	ŀ	-		
		_		

Т	7	T	П	丁	T	\top							\ 				-		4	
	No		Electrica	Calidad				Comment of the commen	Win.	el			160	SINC	the mouning	Oho // Cull: Cho	South.	7		
•	A.M.I.G.O (FB) Si		Mecanica	Cliente					n.	Ploblema polimero/ troquel	Otros		16 16 100 100 100 100	another of bound		06 Cov El oho	MYS NEWS BE			
•						-			Min	Problema material	Problema de color	m/min	stone of water	105 ON 201 C	1	THAD ON THE US	いたがあった			
ebas- Reuniones-5s	en marcha)	cha)		12		35.	4		. Min.	Problema desechos	Camb. Cono/Bobina		Observationes & (2) (2) (2) (2) (3)	(A)	P. C.		いいかり、というのはいり、「	12 CAN 12		
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		Tiempos Set Up		Paradas Menores	Velocidad del trabajo:	Ohsenvacioness.		1 1000 × 0000			7 FA K		

Operador

CC o Supervisor de Túrno

a ·





Máquina 🚫 🗎	Turno T	,
The Hawas Libras		
Operador	mbalador	_

		N° de
	ر ح	9
,	áquina	Turno

1.- Verificación de Material y Producción

Colorer	colones	し 大	-
	Descripcion	PECISO SALET ZEBYX LOS	OPENINO,
	Código Etiqueta	87.78h	
	Ancho	001))
	Código de material	たためグン	

Hora de Término	12-18
Hora de Inicio	5,60
Metros fabricados	Cerz
Metros solicitados	<350 ·

3.- Control de Material

			· ·
Mermas Set Up	Metros Lineales	Observaciones	Se .
Preparación máquina	, OON	•	
Ajuste Color			
Paradas y partidas	•		## N
Pruebas			
l aminado defectuoso			

4.- Control de tiempos productivos

•				
Tiempos Set Up	Min.	Min.	Observaciones	
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s くんり・・	C97		80× 400, 00, 000, 000, 000, 000, 000, 000	
Montaie (Previa pilesta en marcha)			No A,M.I.G.O (FB) Si No	
Ainter (Diects on marchs)	3			
Ajustes (1 deste en maient)	2		Mecanica	
			bebile	
Espera de V°B°	3			
Espera de material				
Lavado de máquina	· 0%			
Colación	5			

			SERVICE SERVIC		
Tiempos Set Up		. Min.	Min.		Wiln.
	Problema desechos		Problema material	Ploblema polimero/ troquel	
Paradas Menores	Camb. Cono/Bobina		Problema de color	Otros	
			,		
Velocidad del trabajo:	S.	Ē [m/min		
•			•		
Observaciones:					

CC o Supervisor de Turno

a^r



Print.	
Inno	

Fecha (02-05-25)	N° de Orden 75 GIO
Máquina W D	Turno NOCOC
Mothor Volledach	
Operador	Embalador

1.- Verificación de Material y Producción

Colores	<i>t</i>
Descripción	266× 100
Código Etiqueta	संद्रह
Ancho)(C
Código de material	77h63S

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Termino
3300	3300.	21.88	23 > 30.

3.- Control de Material

Mermas Set Up	Metros Lineales	Observaciones	The second of th
Preparación máquina	<i>ක</i> /		
Ajuste Color			
Paradas y partidas	-		
Pruebas			
Laminado defectuoso			

4.- Control de tiempos productivos

Tiempos Set Up	Min.	Min.		Observaciones	iones		
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s	R		This mapping	هندام			
Montaje (Previa puesta en marcha)				, A.M.I.	A.M.I.G.O (FB)	Si	
Ajustes (Puesta en marcha)	20.						
Averías					Mecanica	Electrica	
Espera de V°B°	Q				Cliente	Calidad	
Espera de material							
Lavado de máquina							
Colación							

Tiempos Set Up		Min.	Win.		Min.
,	Problema desechos		Problema material	Ploblema polimero/ troquel	
Paradas Menores	Camb. Cono/Bobina /¿Cy Problema de color	Q	Problema de color	Otros	Q
Velocidad del trabajo:	6	E	m/min		
Observaciones:					
			,		

Operador

CC o Supervisor de Turno

g ·

InnoPrint.

F,OPE.	œ	01-09	

Fecha (2-0X-2)	N° de Orden 13812	
Máquina W.S.	Turno	,
perador Mothost V	ador	

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
77	160	1.757	18 x4+	

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
SPO.	9.	07720	0/25

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	ciones			
Faita de Programa- Pruebas- Reuniones-5s	•								
Montaje (Previa puesta en marcha)	ON THE				A.M.	A.M.I.G.O (FB)	Si	No	
Ajustes (Puesta en marcha)	30.	and	10/10	ら あ あ	udotor lake a sillor	·			
Averías						Mecanica		Electrica	
Espera de V°B°			,			Cliente		Calidad	<u> </u>
Espera de material									
Lavado de máquina	S		y character	P855	See to Remove to the	1 3 K			<u> </u>
Colación			_						

Tiempos Set Up	2	Min.	· Min.S		Min.
October 1000	Problema desechos		Problema material	Pioblema polimero/ troquel	
ratadas Ivieriores	Camb. Cono/Bobina		Problema de color	Otros	ર
	\				
Velocidad del trabajo:	\	m/min	iii		
		1			
Observaciones:					
	6				
	2				
				4	
)
CC o Supervisor de Turno	ır de Turno			Operador	

InnoPrint.

REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

)

Operador DAN C	しなんのの			Máquina A26 Turno O.A	8 4	Fecha <u>02 (05)</u> N° de Orden <u>07 6 49</u>	02 log 13649
1 Verificación de Material y Producción	y Producción			÷			,
Código de material	Ancho	0	Código Etiqueta	ta	Descripción	ón	Colores
<i>५०</i> ३८५	240	596	<u>ن</u> ار ۲) 0/13X	Govalnet	RZUL	
Metros solicitados	sope	Met	Metros fabricados	Hora de Inicio	nicio	" Hora de Término	, mino
3550		\bigvee		14:30	4	15:35	
3 Control de Material	,						
Preparación máquina	パフこ	eales		SqO	Observaciones		
Ajuste Color		\					
Paradas y partidas							
Pruebas							
Laminado defectuoso							
	luctivos						
Tiempos Set Up Falta de Programa- Pruebas-	Up Pruebas- Reuniones-5s	Min.	Min.	75	Observaciones	S. (1)	
Montaje (Previa puesta en marcha)				5	A.M.I.G.O (FB)	(FB) Si	No
Ajustes (Puesta en marcha)		/	30				
Averías					Me	Mecanica Ele	Electrica
Espera de V°B°					Clie	Cliente	Calidad
Espera de material		/					
Lavado de máquina							
Colación			77				
Tiempos Set Up		Min		Min			Min
	Problema desechos		Problema material		Ploblema polimero/ troquel	nero/troquel	MAIIII.
Paradas Menores	Camb. Cono/Bobina	ina	Problema de color	olor	Otros		
Velocidad del trabajo:			m/min			•	
ies: 40	K.T. COM	20	entwontage	es citopano, se		nebe e	SASTAR
AN NO	14						
						•	
CC o Supervisor de Turno	r de Turno				20 m	Operador	
					\		

RINT REG



-
Δ.
=
J
2
=
-
=
_
=
5
$\mathbf{-}$
$\overline{}$
=
-
0
Ž
_
о.
_
0
_
≥
E
œ
Щ
_
◂
_1
$\overline{\sim}$
_
◂
\mathbf{r}
_
0
œ.
7=
(V)
7
E-3

Operador	To say	Some workler	To the second		Máquina ABG	ای	Fecha	Fecha 02-05-25	2
Embalador [Turno	NOCHE	N° de Orden	13976	a
1 Verifica	L Verificación de Material y Producción	y Producción			·			3	
Со́д	Código de material	Ancho	0	Código Etiqueta		Descripción		Colores	SS
	50329	077	0	S9630	31 0000	Good good sells Azul	3 A7V)	-	Ţ,
	·								7
* * * * * *	Metros solicitados	sopa	Met	Metros fabricados	Hora de Inicio	0	Hora de	Hora de Término	
	3550		EV	. 084	21:00	1/2.	05:12		
3 Control	3 Control de Material								
Men	Mermas Set Up	Metros Lineales	neales		Observ	Observaciones			
Preparacion maquina	n maquina	70							T
Ajuste Color Paradas v partidas	or artidas								Τ
Pruebas		. L. Y							T
Laminado d	Laminado defectuoso								
4 Control	4 Control de tiempos productivos	luctivos							
Tiem	Tiempos Set Up	-	Min.	Min.	0	Observaciones		Ž.	
Falta de Pro	Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-Ss	- Reuniones-5s					,		1
Montaje (P	Montaje (Previa puesta en marcha)	narcha)	Q			A.M.I.G.O (FB)	3) Si	No	
Ajustes (Pu	Ajustes (Puesta en marcha)		Ŕ						
Averías						Mecanica	nica	Electrica	\cap
Espera de V°B°	/°B°		40			Cliente	eg eg	Calidad	7
Espera de material	naterial								
Lavado de máquina	máquina								<u> </u>
Colación									
Tiempo	Tiempos Set Up		. Min.		Min.			Min	
		Problema desechos	-	Problema material		Ploblema polimero/troquel	ro/troque		
Parad	Paradas Menores	Camb. Cono/Bobina	bina S	Problema de color		Otros			П
Velocidad c	Velocidad del trabajo:	001		m/min				· ,	
Observaciones:	nes:								
		5							1
					•	19	200	2007	
	CC o Supervisor de Turno	r de Turno					Operador		

Pág. 1



02-05-25	13821	
Fecha	le Orden	

1.- Verificación de Material y Producción

, Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
5.1558	360	SHOHS	love lemon ment A ZLT	
				· ·

Hora de Termino	23:13
Hora de Inicio	21.50
Metros fabricados	このダイン
Metros solicitados	3770

3.- Control de Material

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

4.- Control de tiempos productivos

Tiempos Set Up	Min.	Min.	State of the second of the sec	Observaciones	nes			
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s	•		•					
Montaje (Previa puesta en marcha)	OH			A.M.I.G.O (FB)	.O (FB)	s	No	
Ajustes (Puesta en marcha)	SS SS							
Averías					Mecanica		Electrica	
Espera de V°B°	OV				Cliente		Calidad	7
Espera de material								
Lavado de máquina								
Colación								

Tiempos Set Up		Min.	Min.		Min.
	Problema desechos		Problema material	Ploblema polimero/ troquel	
בפן פחפא ואופווסו פא	Camb. Cono/Bobina	5	Problema de color	Otros	bs
Velocidad del trabajo:	002	Ē	m/min		
Observaciones:					
	•				
					4
				and and	

Operador

CC o Supervisor de Turno

:	~	ڎ	duetado	
		きょし	writio e innovación en edquetado	
	222	Š	rvicio e inno	
を		/	ئ ا	

perador [Popribo Morres	Máquína ABG	Fecha 02 -05-25
mbalador		Turno Noche	N° de Orden 18822

1.- Verificación de Material y Producción

Colores	272 70	
Descripción	leve lemen orioinal	
Código Etiqueta	24045	
Ancho	360	
Código de material	51558	

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Termino
5500	5900	23:13	06:00

3.- Control de Material

Mermas Set Up	Metros Lineales	Observaciones
Preparación máquina	OK	
Ajuste Color		
Paradas y partidas		
Pruebas	21	
Laminado defectuoso		

4.- Control de tiempos productivos

Tiempos Set Up	Min.	Min.		Observaciones			
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s	٠		•				
Montaje (Previa puesta en marcha)	70			A.M.I.G.O (FB)	Si	No	
Ajustes (Puesta en marcha)	25			•			
Averías	٠			Mecanica		Electrica	
Espera de V°B°	ング			Cliente		Calidad	7
Espera de material							
Lavado de máquina							
Colación							

Tiempos Set Up		Min.	· Andrew	Min.		Min.
, and a section of	Problema desechos		Problema material	Plo	Ploblema polimero/ troquel	
rafadas ivienores	Camb. Cono/Bobina	S €	ラン Problema de color	Otros	so.	
Velocidad del trabajo:	200	Ē	m/min			
Observaciones:						
					•	
	_					****
					Jan Coll	
	·					

Operador

CC o Supervisor de Turno

PRINT

_	
nnoprime resource	TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL

Fecha 62-05-2	N° de Orden	
Máquina A BG	Turno Nache	
Mosiles Morales		
Operador 🗌	Embalador	

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	· Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
51558	098	28265	low crange original	5472

Hora de Termino	04:45
Hora de Inicio	00:40
Metros fabricados	4550
Metros solicitados	3770

3.- Control de Material

		***************************************	The second secon	
Mermas Set Up	Metros Lineales		Observaciones	
Preparación máquina	c) ^r		-	
Ajuste Color				
Paradas y partidas	30			
Pruebas	20			
Laminado defectuoso				

4.- Control de tiempos productivos

Tiempos Set Up	Min.	Min.		Observaciones			The state of	A Section of the sect
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s	•		٠					
Montaje (Previa puesta en marcha)	10			A.M.I.G.O (FB)	(FB)	Si	No	
Ajustes (Puesta en marcha)	25							
Averías	.02			Med	Mecanica		Electrica	
Espera de V°B°	01/			Clie	Cliente	Ŭ	Calidad	7
Espera de material	09							
Lavado de máquina						-		
Colación	25							

d					
200000000000000000000000000000000000000	Problema desechos		Problema material	Pioblema polimero/ troquel	
רמו מחמא ועובווטו בא	Camb. Cono/Bobina 25 Problema de color	52		Otros	20
Velocidad del trabajo:	002) []	m/min		
Observaciones:					

CC o Supervisor de Turno

 $\mathfrak{F}^{\mathcal{E}_{0}}$

Operador



L	L	N° de O
	Maquina	Turno JOC INC
	ojas	ojú5
	andios R	Caales R
į	Operador C	Embalador C

Fecha 62-05-25	N° de Orden (3821)
Máquina HC.	Turno Doc. he
Roias	Roja5
or Chalos	or Caales

1.- Verificación de Material y Producción

Colores	-	£ 217
Descripción	FLOVE LEMOU	reura Jeugibre
	9107 ₩	Hevia
Código Etiqueta	540W3	,
Ancho	260	
Código de material	5/558	

Hora de Termino	00 (20
Hora de Inicio	21:00
Metros fabricados	Н.000
Metros solicitados	3.770

3.- Control de Material

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

4.- Control de tiempos productivos

•				100
Tiempos Set Up	Min.	Min.	Observaciones	
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s	·			
Montaje (Previa puesta en marcha)		្រ	A.M.I.G.O (FB) Si	No
Aiustes (Puesta en marcha)				
Averias			Mecanica Electrica	ica
Forera de VºB°			Cliente Calidad	pg
Forers de material		35		
Lavado de máguina				
Colación				

Tiempos Set Up	WI CONTRACTOR OF THE PARTY OF T			
	Problema desechos	Problema material	Ploblema polimero/ troquel	
Paradas Menores	Camb. Cono/Bobina	Problema de color	Otros	30
Velocidad del trabajo:	\mathcal{O}	m/min		

a esa Velocidad ya que la Vez auresãos	05, Se courte y quedaba Mal Rebobinado	
Se Rebeblina	SUTO Paoblemos,	
Observaciones:	PRESENTA	

CC o Supervisor de Turno

A .



L	!	
784	Maduna	Turno
	X6305	ROJOS
	(top-los	Pachos
	Operador	Embalador

どい。	Nocine
Máquina	Turno

02-05-25	13828
Fecha	N° de Orden

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
50359	240	59283	Sopro Pore	~
		-	310c 500)

os solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
350	- CX	07. 28.	3:

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		
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s	٠				
Montaje (Previa puesta en marcha)		10	A.M.I.G.O (FB)	3) Si	No
Aiustes (Puesta en marcha)			,		
Averiac			Mecanica		Electrica
Forers 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	
Paradas Menores	Camb. Cono/Bobina		Problema de color	Otros	20
Velocidad del trabajo:	/50	E	m/min		
Observaciones:					
•					

CC o Supervisor de Turno

Oper



Máquina	Turno
salos Rojas	1 2 20.00 S
0	
Operador	Sector O Spelenter

	ž
HCP	Woche
Máquina	Turno

02-05-25	13822
Fecha	N° de Orden

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
51558	9°C	54945	Love lendu Original	
		•	27.1	

Hora de Término	04:50
Hora de Inicio	03:00
Metros fabricados	H.Q
, Metros solicitados	5.500

3.- Control de Material

	The state of the s	
Mermas Set Up	Metros Lineales	Observaciones
Preparación máquina		
Ajuste Color		
Paradas y partidas	•	
Pruebas		
Laminado defectuoso		

4.- Control de tiempos productivos

				4.
Tiempos Set Up	Min.	Min.	Observaciones	
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s				
Montaje (Previa puesta en marcha)		S	A.M.I.G.O (FB) Si	No
Ajustes (Puesta en marcha)				
Averias			Mecanica	Electrica
Fanera de V'B°			Cliente	Calidad
Espera de material				
Lavado de máguina				
Colación				

CC o Supervisor de Turno

A :

F.OPE.04.04 REV.04 01-09-2024 Pág. 1

InnoPrint.

Operador UICHOUA Embalador HECHO &	2)		Máquina AUDA Fecha 58454 Turno D. A. N° de Orden 13662	
1 Verificación de Material y Producción	lucción			
Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción Colores	
<i>ま</i> 5985	056.	152.85	Salo aleti	
Metros solicitados		Metros fabricados	Hora de Inicio Hora de Termino	
0063		19 06	13.20 15.10	
3 Control de Material		,		
Mermas Set Up	Metros Lineales		Observaciones	
Preparacion maguina				
Ajuste Loior Paradas v partidas				
Pruebas				
Laminado defectuoso				
4 Control de tiempos productivos	Ş			
Tiempos Set Up	Min.	n. Min.	Öbservaciones	
Montaje (Previa puesta en marcha)	()		A.M.I.G.O (FB) Si No	
Ajustes (Puesta en marcha)	1/2			
Averías			Mecanica Electrica	,
Espera de V°B°			Cliente Calidad	\
Espera de material				
Lavado de máquina				
Colacion	2			
Tiempos Set Up		Min.	Min.	
res	Problema desechos	Problema material	al Ploblema polimero/ troquel	
Velocidad del trabaio:		mim/m		
	1007	7		
Observaciones: 3500	570	156202	5 y SE ROWNEDU	
5.42	200	fy BUE	LAS	
S CM	8.60	70+ C	J. T.	
		,		
			X vot 31/	
Tobaccindans	Cari		Operador	



REGISTRO TABLA DE RITMO EMBALAJE INNOPRINT

F.OPE.03.04 Rev.02	01-03-2023	rag. 1
-----------------------	------------	--------

01-03-2 Pá	07/05/2023	48647 330	IÓN HORA DE INICIO (
Servicio e innovación en estautedo	OPERADOR EMBALADOR MAQUINA FECHA TURNO MAQUINA	Etiqueta de Rótulo $0.65:13662$ $0.65:7562$ Material $9.600:5995$	$\frac{\mathrm{DATOS\ DE\ PRODUCCIÓN}}{\mathrm{Metros\ Rebobinados}} \\ \mathrm{Metros\ Rebobinados} \\ \boxed{ \begin{tabular}{l} \begi$	Observaciones:	

Operador **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.



REGISTRO TABLA DE RITMO EMBALAJE INNOPRINT

Pág. 1

OPERADOR	Charge Honopatho	FECHA	0765/1016.
EMBALADOR	WAFING PODEZ	TURNO	00 A
MAQUINA	Shortlex 4		

m ²	1.000 ETIQUETAS COD: 567 Nº DE GROBEN: 13760 G.H Metros Rebobinados PAC Total Etiquetas [44,000]	Ancho IDST HORA DE TERMINO IS USE
	1 1 1	

50,50x

Material

DATOS DEL PRODUCTO

Etiqueta de Rótulo

 Observaciones: 03 12 12 2 5 5			
Observaciones:			٠

DESPEJE DE LINEA	
The state of the s	

C.C. o Supervisor de Turno

Operador

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

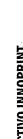


REGISTRO TABLA DE RITMO EMBALAJE INNOPRINT

7 200
01/03/2023
Rev.02
r.OFE.03.04

Pág. 1	.:: .:			8		
	.02/05 /20 Bis		312 x 3 x 5	HORA DE INICIO (1877) HORA DE TERMINO (1877)		10/0 SMNSCO C
	FECHA	DATOS DEL PRODUCTO	Material Mat	DATOS DE PRODUCCIÓN H COCO HOR		DESPEJE DE LINEA
i en edalector	Cabo Banta	DATC	Etiqueta de Rótulo siruera wintgass agroreira (manua) zono etirueras (cod: 42.801 Nº DE ORDEN: 13.808 1.E	obinados Etiquetas 20	aciones:	C.C. o Supervisor de Turno
Service e Impraction en et appearant en	OPERADOR EMBALADOR MAQUINA		Engles 177	Metros Reb Total	UDSELVE	

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.



:	,	بڑ	urylcio e ignovación en etiquetado
		えん	On the et
	(5	Innovaci
	•	nn	wylclo +

Operador Embalador	N.R.O. CANOLE		Máquina CH Turno	Fecha <u>2 - 5 - 2 S</u> N° de Orden
I Verificación de Material y Producción	/ Producción		÷	,
Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	ción Colores
		•		
, Metros solicitados	sop	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
			07.750	00:27
3 Control de Material				
Mermas Set Up	Metros Lineales		Observaciones	
Preparación maquina				
Ajuste Coloi Daradas y partidas				
Pruebas				
Laminado defectuoso				
4 Control de tiempos productivos	uctivos			
Tiempos Set Up	Min.	Min.	Observaciones	1es da Albarda de Caralda de Cara
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s	Reuniones-5s			
Montaje (Previa puesta en marcha)	narcha)		A.M.I.G.O (FB)	O (FB) Si No
Ajustes (Puesta en marcha)				
Averías	•		_	Mecanica Electrica
Espera de V°B°			O	Cliente Calidad
Espera de material	•			
Lavado de máquina				
Colación				
liempos set Up		Wiln.	NIIN.	Min.
Paradas Menores	Camb. Cono/Bobina	Problema de color		
Velocidad del trabajo:		m/min		•
Observaciones:		N		
				Onerador
CC o Supervisor de Turno	ır de Turno			Oper acco



:	ټډ	Servicio e Innovación en etiquetado
	ζ,	n en eti
	9	ovecló
	. 01	to e lar
a	_=	Service
A.C.	موسية	•

			-		j
perador	0000 0000	CINGAS (Máquina	Fecha Fecha	\$7-5-7 e
mbalador			Turno	OSC N° de Orden	u
Verificación de Material y Producción	l y Producción		·		,
Código de material	Ancho	Código Etiqueta	ta.	Descripción	Colores
, Metros solicitados	tados	Metros fabricados	Hora de Inicio		Hora de Término
			105	02:2% 5	Q
Control de Material					
Mermas Set Up	Metros Lineales	\$	Obs	Observaciones	
reparación máquina			-		
Ajuste Color					
oruebas					
aminado defectuoso					
4 Control de tiempos productivos	."	P A 5:-		- Joseph State (September 1987)	
llempos set Up -alta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s		·		Observaciones	
Montaje (Previa puesta en marcha)	marcha)			A.M.I.G.O (FB) S	Si
Ajustes (Puesta en marcha)					
Averías				Mecanica	Electrica
Espera de V°B°				Cliente	Calidad
Espera de material					
avado de máquina					
Colación					
Tiempos Set Up		. Min.	Min.		Min.
	Problema desechos	Problema material		Ploblema polimero/ troquel	el
Paradas Menores	Camb. Cono/Bobina		color	Otros	
Velocidad del trabajo:		m/min			•
Observaciones:		PUCSTRA	NACA DESA	0.65A000, 160	
	200. 1	1		noberado	or
CC o Supervi	CC o Supervisor de Turno			; ; ;	2

Fecha 7-5-25



Operador

INNOPRINT
PRODUCTIVO
DE RITMO
RO TABLA I
REGIST

Operador	200 CMC .	CASALASCO		Máquina (1)	Fecha 2-5-25
mbalador				Turno	N' de Orden
Verificación de M	Verificación de Material y Producción			÷	,
Código de material	sterial Ancho		Código Etiqueta	Descripción	pción Colores
7895	330	\f\sqrt{\sq}}\sqrt{\sq}}}}}}}\sqrt{\sqrt{\sqrt{\sqrt{\sqrt{\sqrt{\sqrt{\sqrt{\sqrt{\sq}}}}}}}}\sqit{\sqrt{\sqrt{\sqrt{\sqrt{\sq}}}}}}}\sqit{\sqrt{\sq}}}}}}}}}}}}}}}}}}}}}}}}}}}}}}}}}}}}	770.07	21802 YOUNE	110×100
Metros	Metros solicitados	Metros	Metros fabricados	. Hora de Inicio	Hora de Término
92	Ω	0270)	12:25	17:30
3 Control de Material	ial				
Mermas Set Up	p Metros Lineales	eales		Observaciones	
Preparación máquina	6				
Ajuste Color					
Paradas y partidas					
Pruebas					
Laminado defectuoso	0				
Tiempos Set Up	Tiempos Set Up	Min.	Min.	Observaciones	nnes
raita de Programa- r	ruenas- neuriloiles-3s				
Montaje (Previa puesta en marcha)	sta en marcha)	Q,		A.M.I.G.O (FB)	.O (FB) Si No
Ajustes (Puesta en marcha)	ıarcha)	3	-		
Averías		ફે	% 次 分	4000 vel	Mecanica Electrica
Espera de V°B°		2		,	Cliente Calidad $ imes$
Espera de material	•				
Lavado de máquina					
Colación		2			
		200		9.1.9	N
liempos set Up	Problema desechos	IVIIIN.	Problema material	MID.	Ploblema polimero/ troquel
Paradas Menores		ina 🗘	Problema de color		0
Velocidad del trabajo:	.0		m/min		
Observaciones:					
					-
15 0/33	Co Supervisor de Turno				Operador

A.



Fecha 2	N° de Orden
Máquina (S)	Turno
 SURS CRUBO	
rador	alador [

ノマのと 1967	1.00.1	000	リチング	
Desc	Código Etiqueta	Ancho	Código de material)
		lucción	1 Verificación de Material y Producción	1 Verifi
Turno DÙA			or	Embalador
اً اُنْ		00ところか へのつい		

Colores

ipción

00)/×0/h/

Hora de Termino	(5.30
. Hora de Inicio	25
Metros fabricados	P)
Metros solicitados	280

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)	9			A.M.I.	A.M.I.G.O (FB)	Si	8 N	
Ajustes (Puesta en marcha)	Đ							
Averías					Mecanica	Elec	Electrica	
Espera de V°B°	> +				Cliente	Caji	Calidad	×
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	9	Problema de color		Otros	% 0%
Velocidad del trabajo:	90 00	E	m/min		•	
Observaciones:				•		
	(
					٠	
100						
CC o Supervisor de Turno	or de Turno				Operador	

CC o Supervisor de Turno

DETALLES DE LA PRODUCCION

*DEARTICULO TIPO DE LAMINADO	28 @ 42 🔾	1888 tool 4120683 320	III TROOUEIL	JR FILL ANVIL	A071 30	R. PSI	100 K
N* DEAI	,	どデー		SUPERIOR		INFERIO	
Ne de orden	1000	むあ なもる。	1) SET UP (min):	_	<u> </u>	A	()) 0
OLENTE			LIMPIEZA (mi			£59.4	V°B° Despeje de linea (Supervisor o CC)
NOMBREDELCLENTE	C	180VWX	TOTAL LAMINADO UTILIZADO	l	してアン	CHO COM	V°B° Despeje de
ROLLOS TOTALSET	r	?		ľ	Č —		
TOTAL ROLLOS	The state of the s	\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\	HÖRA TERMING	780	4		red (Operador)
CANTIDAD		1221	HORAINICIO	000		//	V.B. Despeje de lipea (C
MUESTRA		NAMEL			10160		>

MINADO	42 O		bst	() (1)	∥ lSd	00
TPO DE LA	28 © 42 O	OQUEL	ANVIL	1406	ANVIL	K)
DEARTICULO) 69021h	TR	UPERIOR	7	VEERIOR	
ż	5	Topic of	S			
Ne DE ORDEN	6867017	SET-UP (min)	لاسا	17		9
TE STATE		VIPIEZA (Imin)	1	\.		Supervisor o
ABRE DEL CLIEN	ROVEX	TOTAL LAMINADO UTILIZADO UMPIEZA (min)		<u> </u>		V°B° Despeje de línea (Supervisor o CC)
NOM	V.5	AMINADO U	٠. (ていいし		V*B* Des
TOTAL	7	TOTAL	(<u></u>		
TOTAL ROLLOSI	W 37	HORA TERMINO	el (4)	<u>ي</u>		Tinea (Operador)
CANTIDAD ETIQUETAS	1221	HORA INICIO	75%		اله ح	V*B* Despejant Timea (Op
WIUESTRA	NAVEL			S.4012		1.>

G TPO DE LAMINADO	28 ② 42 〇	TROQUER	ANVIL 1- PSI	30	IN MANNIE - THE SHIPSE IS	50/2
N*DE ARTICULO	Jon Olh		SUPERIOR		INFERIOR	
Ng DE ORDEN	7575/36) SET UP (min)	7	<u>n</u>		o CC)
CLIENTE	N Zat) LIMPIEZA (Mir	\	\		V°B° Despeje de linea (Supervisor o CC)
NOMBŘE DEL CLIENTE	8 Pinklary 18693636 4104051	TOTAL DAMINADO UTILIZADO LIMPIEZA (Min) SET, UP. (Min	7007	106	Der Stepp Del	V°B° Despeje de
TOTAL SET	∞	TOTAL LA	7	1		
TOTAL ROLLOS	90	HORA TERMINO	155	\	\	mea (Operador)
CANTIDAD ETIQUETAS	OHH	HORAÍINICIO	8			V°B° Despeje de Imea (O
MUESTRA	Short Short	TOWN TO		1		^,

	20%		透透	332		李	
	L. ŏ	28 © 42 O ·	23	34			O
	3	Μ.	24	ă,	\odot	ă.	ð
	3	42	3	談談	30		300
	বি		5/32	59357	· ,	A 302	
			经票		Ì	*	
	ا ﴿ قَالَا	\triangle	133	3		- 6	
	. 0		9.7			2	
	<u>Q</u>	28 32 32 0	四	2		2	~~
		14 117	ਰ	7	4	∙વ	1
	757YE		Ö.	35		22	
	*DEARTICULO TIPO DE LA		15	醫	~	725	
		۵)	3 5			5,5250	
	σ ∇	(C)	200	330			
	学は美	~	322	18		8	
	₹ 4	0	母:	lĕ		ă	
	1	3	25	뿞		\mathbf{H}	
	20.32	\circ	**	2		Z	
		- 10000	7,32	36.			
	(44XX)	, 00	4.4	243,	L	24.50	
		100	24	1			
		J	- E	l		•	
	. Ш	\sim	5	١,		l	4
	7 Z	(M)	3	١١	ŀ.		
	∵O	1	13		ſ.		1
	DEORDEI	0	S				-
	. 01	(Q)	-5.5	L			18
	- 4 =	S	IMPIEZA (min) SET UP (min				0
		entrance.	Ē	1			5
	STEEL STATE	· ·	\mathcal{F}	١ ١			3.
	5.52	L	\mathbf{N}	١ ١	رن		
			<u>a</u>			1	ğ
	E		Σ	ł		0	Š
	் மி		7-11			1,	g
	建田建	1 ,	3.15			1	ij
	NOMBRE DEL CLIENTE	PIUK/ADY 18895324 41104042	8	1		04/20	₩º8 Despeje de linea (Supervisor o CC)
	L 8	V	₹.	l		(5	0
	, w	6 -wheelth	13	l		0	. 9
	ä		E	l		S	S
	Σ	- Control	\mathcal{L}	٠٠,	-		\@
	9	\\	മ	-	~ ·		الج
	200		₹.	*	0		15
	32.5			l	0		IT
	6,938,50		র	6	\supset		II
				- (5664		11
	∢ μ.	-	۷.	6	7)		<i>(</i> ,
	ဝ က	(0)	Ю		′		
		-4020000					
	TOTAL ROLLOS		HORA TERMINO [] TOTAL LAMINADO UTILIZADO!			 	
	108.54		荽	l			
	X		\geq				
			\$				
		(C)	Y.	10		i	
		09	1	026			
	⊹∆S≟		Υ	Gil	_	1	T
	· · 2 · ·		9	lα)	1	9
	五字			-	1		ō
	375.00		33.5				inea (Operador)
	是被影響			l		\	9
			李铁	ĺ		E	SQ.
	O N	0					ŞĚ
	8 1	(Q)	崇	1/2	i	- CITED	10
	E 5	The last	31	/			(4)
	[중 요]	W -	X	J (چ.
	-,O: Lij.	\ }	무를	41	\		Sp
	900	V		Tanana and Anna and A	<u> </u>		De
			333	Completed	4		/B° Des
	25225000				-8		\$
	A SECTION						
	2	(30)	10				
ļ	際内部	13	12				
	병	12		1			
	_ Σ	100	Pr.	1	\		
		1		-	1		
			1000				_

N° DE ARTÍCUTO TIPO DE LAMINADO	18895316 4104042 28 0 420	TROOUEL TO THE TROOUEL	SUPERIOR N. ANVIL DESIGN	7	INFERIOR ANVIL	B 1600
Ѻ DE ORDEN	915518) SET UP (min)	-	•		o CC)
LENTE		LIMPIEZA (mir	1	\		inea (Supervisor
NOMBREDEL CLIENTE	PINKADV	HORATERMINO : [TOTAL LAMINADO UTILIZADO LIMPIEZA (min) SET UP (min	このシュ	05C		V°B° Despeje de linea (Supervisor o CC)
TOTAL		I TOTALI	t	7		
TOTAL ROLLÖS	2	HORA TERMING	レスン	101	2	perador)
CANTIDAD EFIQUETAS#	1480	HORA INICIO	1, 04, C	~ /		v°8° Despeje de الرقع (Op
MUESTRA	Speed Speed	。ガラジカ				,





Onerador Milling It	100 To 501/11	1 14 1165		Máguina X X N	Fect	ha 02	Fecha 02-5-202
3	11 1	Š		11 1	N° de Orden		13481
1 Verificación de Material y Producción	v Producción			ż			<i>i</i>
Código de material	Ancho		Código Etiqueta	Descr	Descripción		Colores
75694	232		0.5/6/	OLXIOT	06)		<u> </u>
)
							3
Metros solicitados	sope	Metro	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora	Hora de Término	oui
12.		10	1072	12:00	15,38	Ø	
3 Control de Material							
Mermas Set Up	Metros Lineales	les		Observaciones			
Preparación maquina	^^			-			
Ajuste Color							
Pruebas							
Laminado defectuoso							
4 Control de tiempos productivos	ductivos						
Tiempos Set Up		Min.	Min.	Observaciones	ciones		
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s		. 52		A.M.I	A.M.I.G.O (FB)	iS	No
Minetor (Directs on marchs)		120					
Ajustes (ruesta en maicha)		د آ			Mecanica	Elec	Electrica
Averias		. 6			Medaillea	מינינים ל	2010
Espera de V°B°		77			Cliente	g	gad
Espera de material							
Lavado de máquina							
Colación		22					
	The second secon						, Julia
Tiempos Set Up				Willin.			WIIII.
Paradas Menores	Problema desechos	SS AC	Problema material Problema de color		Otros	ian nei	0 2
	constant of the second of the		1				
Velocidad del trabajo:	010		m/min			•	
Observaciones:							
	\(\frac{1}{2}\)					7	
						Y	
CC o Supervisor de Turno	sor de Turno				Operador	ador	
