

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

1.- Verificación de Material y Producción

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

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

3.- Control de Material

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

4.- Control de tiempos productivos

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

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

Velocidad del trabajo: 30 m/min

Observaciones: PROBLEMA CON BARNIZ MATTE?

| | |
|--------------------------|----------|
| CC o Supervisor de Turno | Operador |
|--------------------------|----------|

| | | | | | |
|-----------|-----------------|---------|----------|-------------|--------|
| Operador | Paul San Martin | Máquina | LP2 | Fecha | 2/5/25 |
| Embalador | | Turno | NOCTURNO | N° de Orden | 13824 |

1.- Verificación de Material y Producción

| Código de material | Ancho | Código Etiqueta | Descripción | Colores |
|--------------------|-------|-----------------|-------------|---------|
| 51558 | 360 | 59810 | ALTA BANDA | + |

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

3.- Control de Material

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

4.- Control de tiempos productivos

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

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

Velocidad del trabajo: 30 m/min

Observaciones: PROBLEMA CON PAZUZ MARTIN
FALLA CHILLER EN 2 OCAISIONES

CC o Supervisor de Turno
Operator

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

Operator Mr. Rafael Guerrero
Embalador

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

1.- Verificación de Material y Producción

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

| Metros solicitados | Metros fabricados | Hora de Inicio | Hora de Término |
|--------------------|-------------------|----------------|-----------------|
| 5300 | 500 | 3:00 | 4:30 |

3.- Control de Material

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

4.- Control de tiempos productivos

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

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

Velocidad del trabajo: 45 m/min

Observaciones:

11
CC o Supervisor de Turno

[Signature]
Operador



REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

F.OPE.04.04

REV.04

01-09-2024

Pág. 1

| | | | | | | |
|-----------|-------------------|--|---------|-------|-------------|----------|
| Operador | Nathas Valladares | | Máquina | WBI | Fecha | 02-05-25 |
| Embalador | | | Turno | NOCHE | Nº de Orden | 13809 |

1.- Verificación de Material y Producción

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

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

3.- Control de Material

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

4.- Control de tiempos productivos

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

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

Velocidad del trabajo:

m/min

Observaciones:

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

CC o Supervisor de Turno

Operator



REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

F.OPE.04.04
REV.04
01-09-2024
Pág. 1

Operador OSB FARIAS Tapia
Embalador J

Máquina W1
Turno Dña

Fecha 02/05/25
N° de Orden 133100

1.- Verificación de Material y Producción

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

| Metros solicitados | Metros fabricados | Hora de Inicio | Hora de Término |
|--------------------|-------------------|----------------|-----------------|
| 5350 | 700 | 07:3 | 15:48 |

3.- Control de Material

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

4.- Control de tiempos productivos

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

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

Velocidad del trabajo:

50. m/min

Observaciones:

11

1053
Operator

CC o Supervisor de Turno

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

1.- Verificación de Material y Producción

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

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

3.- Control de Material

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

4.- Control de tiempos productivos

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

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

Velocidad del trabajo: m/min

Observaciones: _____

CC o Supervisor de Turno

Operador



REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

Solo Ajuste

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

1.- Verificación de Material y Producción

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

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

3.- Control de Material

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

4.- Control de tiempos productivos

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

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

Velocidad del trabajo: ☒ m/min

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

11

3649 Operador

CC o Supervisor de Turno

| | | | | | | |
|-----------|---------------|--|---------|-------|-------------|----------|
| Operador | Pinto Marcelo | | Máquina | ABG | Fecha | 02-05-25 |
| Embalador | | | Turno | Noche | Nº de Orden | 13649 |

1.- Verificación de Material y Producción

| Código de material | Ancho | Código Etiqueta | Descripción | Colores |
|--------------------|-------|-----------------|-----------------------|---------|
| 50359 | 740 | 59630 | GOOD FOOD SELLER AZUL | |

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

3.- Control de Material

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

4.- Control de tiempos productivos

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

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

Velocidad del trabajo: 100 m/min

Observaciones:

CC o Supervisor de Turno

Operator



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

1.- Verificación de Material y Producción

| Código de material | Ancho | Código Etiqueta | Descripción | Colores |
|--------------------|-------|-----------------|-----------------|---------|
| 51558 | 360 | 54043 | love lemonA 24T | |

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

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

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

Velocidad del trabajo:

m/min

200

Observaciones:

CC o Supervisor de Turno

Operator



REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

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

1.- Verificación de Material y Producción

| Código de material | Ancho | Código Etiqueta | Descripción | Colores |
|--------------------|-------|-----------------|-----------------------|---------|
| 51558 | 360 | 54042 | botellon original 2LT | |

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

3.- Control de Material

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

4.- Control de tiempos productivos

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

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

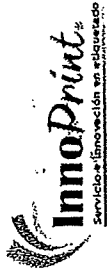
Velocidad del trabajo: 200 m/min

Observaciones:

CC o Supervisor de Turno

Operador

Operator



REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

F.OPE.04.04
REV.04
01-09-2024
Pág. 1

| | | | | | |
|-----------|--------------|---------|--------|-------------|----------|
| Operador | Carlos Rojas | Máquina | H.C.P. | Fecha | 02-05-25 |
| Embalador | Carlos Rojas | Turno | Noche | Nº de Orden | 13821 |

1.- Verificación de Material y Producción

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

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

3.- Control de Material

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

4.- Control de tiempos productivos

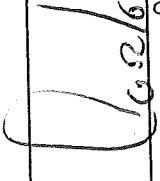
| Tiempos Set Up | Min. | Min. | Observaciones |
|--|------|------|----------------------|
| Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-Ss | | | |
| Montaje (Prevía puesta en marcha) | | 5 | A.M.I.G.O (FB) Si No |
| Ajustes (Puesta en marcha) | | | |
| Averías | | | Mecánica Eléctrica |
| Espera de VºBº |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

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

Velocidad del trabajo: 60 m/min

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


CC o Supervisor de Turno


Operador

Operador



REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

| | | | | | |
|-----------|--------------|---------|-------|-------------|----------|
| Operador | Carlos Rojas | Máquina | HCI | Fecha | 02-05-25 |
| Embalador | Carlos Rojas | Turno | Noche | N° de Orden | 13822 |

1.- Verificación de Material y Producción

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

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

3.- Control de Material

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

4.- Control de tiempos productivos

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

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

Velocidad del trabajo:

60 m/min

Observaciones:

CC o Supervisor de Turno

Carlos R

Operador



REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

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

1.- Verificación de Material y Producción

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

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

3.- Control de Material

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

4.- Control de tiempos productivos

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

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

Velocidad del trabajo: 400 m/min

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

CC o Supervisor de Turno

VICTORIA E
Operador


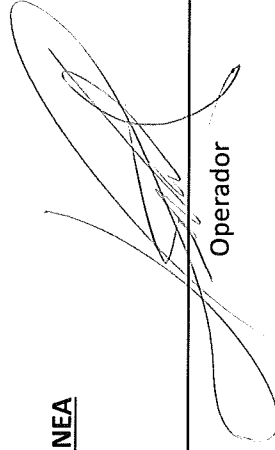
| | | | |
|---|--|--|-------------|
|  InnoPrint Servicio e innovación en etiquetado ENIPACK | REGISTRO TABLA DE RITMO EMBALAJE INNPRINT | | F.OPE.03.04 |
| | | | Rev.02 |
| | | | 01-03-2023 |
| | | | Pág. 1 |

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

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

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

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

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

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

REGISTRO TABLA DE RITMO EMBALAJE
INNOPRINT

OPERADOR

Guillermo Horrocho

FECHA

02/05/2025

EMBALADOR

Dafne Perez

TURNO

DIA

MAQUINA

gtoFlex 4

DATOS DEL PRODUCTO

Etiqueta de Rótulo

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

1.000 ETIQUETAS COD: 567

Nº DE ORDEN: 13760 G.H

Material

58.937

Ancho

125

DATOS DE PRODUCCIÓN

Metros Rebobinados

3776

HORA DE INICIO

13:15

Total Etiquetas

144.000

HORA DE TERMINO

15:45

m²

387

Observaciones:

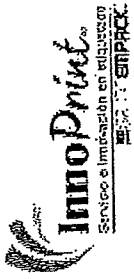
07:34 12:30 5.5

DESPEJE DE LINEA

C.C. o Supervisor de Turno

Operador

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



REGISTRO TABLA DE RITMO EMBALAJE
INNPRINT

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

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

| | |
|---------------------------|-----------------------|
| <u>DATOS DEL PRODUCTO</u> | |
| Etiqueta de Rótulo | |
| | Material <u>54314</u> |
| | Ancho <u>167</u> |

| | | | |
|----------------------------|---------------------------|-----------------|--------------|
| <u>DATOS DE PRODUCCIÓN</u> | | | |
| Metros Rebobinados | <u>9.173</u> | HORA DE INICIO | <u>13:15</u> |
| Total Etiquetas | <u>130.000</u> | HORA DE TERMINO | <u>15:00</u> |
| | <u>696</u> m ² | | |

| | |
|----------------|-----------------|
| Observaciones: | |
| | <u>13 cajas</u> |
| | |
| | |
| | |
| | |
| | |
| | |

| | |
|----------------------------|----------------------------------|
| | <u>DESPEJE DE LINEA</u> |
| C.C. o Supervisor de Turno | Operador <u>Dabo Espinoza C.</u> |

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



REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

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

1.- Verificación de Material y Producción

| Código de material | Ancho | Código Etiqueta | Descripción | Colores |
|--------------------|-------|-----------------|-------------|---------|
| | | | | |
| | | | | |

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

3.- Control de Material

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

4.- Control de tiempos productivos

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

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

Velocidad del trabajo: m/min

Observaciones: 55

CC o Supervisor de Turno

Operator



REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

Operador

JUAN CARLOS

Máquina

GM

Fecha

2-9-25

Embalador

Turno

NOA

N° de Orden

1.- Verificación de Material y Producción

| Código de material | Ancho | Código Etiqueta | Descripción | Colores |
|--------------------|-------|-----------------|-------------|---------|
| | | | | |
| | | | | |

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

3.- Control de Material

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

4.- Control de tiempos productivos

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

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

Velocidad del trabajo: m/min

Observaciones:

prueba para desechos

CC o Supervisor de Turno

Operador

| | | | | | |
|-----------|-----------------|---------|----|-------------|--------|
| Operator | JULIO CASARASCO | Máquina | 64 | Fecha | 2-5-23 |
| Embalador | | Turno | MA | N° de Orden | 13788 |

1.- Verificación de Material y Producción

| Código de material | Ancho | Código Etiqueta | Descripción | Colores |
|--------------------|-------|-----------------|-------------------|---------|
| 56502 | 330 | 54964 | 2802 Marie Mox100 | |

| Metros solicitados | Metros fabricados | Hora de Inicio | Hora de Termino |
|--------------------|-------------------|----------------|-----------------|
| 840 | 920 | 12:25 | 17:30 |

3.- Control de Material

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

4.- Control de tiempos productivos

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

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

Velocidad del trabajo:

m/min

12

Observaciones:

CCo Supervisor de Turno

Operador



REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

Operator

Embalador

2020 C10050

Máquina

Turno

GH

N/A

Fecha

N° de Orden

2-5-28

134002

1.- Verificación de Material y Producción

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

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

3.- Control de Material

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

4.- Control de tiempos productivos

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

| Tiempos Set Up | Min. | Min. | Min. |
|-----------------|-------------------|-------------------|----------------------------|
| Paradas Menores | Problema desechos | Problema material | Problema polimero/ troquel |
| | Camb. Cono/Bobina | Problema de color | Otros |
| | 90 | | 10 |


Velocidad del trabajo: 30 m/min


Observaciones:


CC o Supervisor de Turno


Operador


DETALLES DE LA PRODUCCION

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

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

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

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

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

REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT



Operador Antonio Barandua
Embalador _____

Máquina R+3
Turno DD

Fecha 02-5-2025
N° de Orden 13761

1.- Verificación de Material y Producción

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

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

3.- Control de Material

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

4.- Control de tiempos productivos

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

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

Velocidad del trabajo: 40 m/min

Observaciones:

MP

[Signature]

CC o Supervisor de Turno

Operador