

Operator	Richard Soares		Máquina	2002	Fecha	6-5-25
Embalador			Turno	Noite	Nº de Orden	13845

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
50339.	740.	58638.	Grilla.	1

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
100.	100.	20:00.	21:10.

3.- Control de Material

Mermas Set Up	Metros Lineales	Observaciones
Preparación máquina		
Ajuste Color		
Paradas y partidas	100.	
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	No
Ajustes (Puesta en marcha)		25.					
Averías					Mecanica		Electrica
Espera de V°B°					Cliente		Calidad
Espera de material							
Lavado de máquina							
Colación							

Tiempos Set Up

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

Velocidad del trabajo:

m/min

Observaciones:

CC o Supervisor de Turno

Operator

Operator Pichón Guzmán
Embalador

Máquina UP2 Fecha 6-5-25
Turno 1 noche N° de Orden 13864

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
50360.	300.	59532.	Autoservicio.	8.

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
1550.	2100.	21:10.	02:00.

3.- Control de Material

Mermas Set Up	Metros Lineales	Observaciones
Preparación máquina	150.	
Ajuste Color	120.	
Paradas y partidas	50.	
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)	80.		A.M.I.G.O (FB) Si <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>
Ajustes (Puesta en marcha)	35.		
Averías			Mecanica <input type="checkbox"/> Electrica <input type="checkbox"/>
Espera de VºBº			Cliente <input type="checkbox"/> Calidad <input checked="" type="checkbox"/>
Espera de material	10.		
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: 40. m/min

Observaciones: Trabajo lento x Problema de Veloc. Se Ajusta.

CC o Supervisor de Turno

Operador

Operator

Embalador

Carlton bonasora

Máquina

YDZ

Fecha

6-5-25

Turno

Nº de Orden

1384

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
51557	240	58459	Chapobiel	8.

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
4950	5600	02:00	05:40

3.- Control de Material

Mermas Set Up		Metros Lineales	Observaciones
Preparación máquina		150	
Ajuste Color		50	
Paradas y partidas		100	
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)		50		A.M.I.G.O (FB)	Si No
Ajustes (Puesta en marcha)		20			
Averías				Mecanica	Electrica
Espera de VºBº		10		Cliente	Calidad
Espera de material					
Lavado de máquina					
Colación					

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

Velocidad del trabajo: 50 m/min

Observaciones:

CC o Supervisor de Turno

Operator

Operator Paul San Martin
Embalador

Máquina LD2 Fecha 6/5/25
Turno Dia N° de Orden 13875

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
50359	240	58438	sello	1

Metros solicitados

Metros fabricados

Hora de Inicio

Hora de Término

1700 1100 15:25 16:45

3.- Control de Material

Mermas Set Up		Metros Lineales	Observaciones
Preparación máquina			
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)		30		A.M.I.G.O (FB)	Si <input type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>
Ajustes (Puesta en marcha)					
Averías				Mecanica	<input type="checkbox"/> Electrica
Espera de V°B°	10			Cliente	<input type="checkbox"/> Calidad
Espera de material					
Lavado de máquina					
Colación					

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

Velocidad del trabajo:

50 m/min

Observaciones:

CC o Supervisor de Turno

Operador

Operador	Paul San Martin	Máquina	NP2	Fecha	6/5/24
Embalador		Turno	D.A.	N° de Orden	13874

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
50359	240	59631	Sello	4

Metros solicitados

Metros fabricados

Hora de Inicio

Hora de Término

1600

14:00

15:25

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)		60			A.M.I.G.O (FB)	Si	No
Ajustes (Puesta en marcha)		25					
Averías						Mecanica	Electrica
Espera de V°B°						Cliente	Calidad
Espera de material							
Lavado de máquina							
Colación							

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

Velocidad del trabajo: m/min

Observaciones:

SE LEVANTA TRABAJO POR APORTE
DE POLIMERO SE MANDA A REPARAR
POLIMERO

11

CC o Supervisor de Turno

Operador

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

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

Operador	Paul San Martin	Máquina	LD2	Fecha	6/5/25
Embalador		Turno	DIA	N° de Orden	13663

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
48642	330	58454	SEALLOS	

Metros solicitados Metros fabricados Hora de Inicio Hora de Término

11200	8500	07:15	11:50
-------	------	-------	-------

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		60		orden limpieza	A.M.I.G.O (FB)	Si	No
Montaje (Previa puesta en marcha)							
Ajustes (Puesta en marcha)		25					
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	15		Problema de color	
				Otros	

Velocidad del trabajo: 60 m/min

Observaciones:

CC o Supervisor de Turno

Operador

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



REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

Operator

Embalador

ALL DAK

Máquina

Turno

06605

N° de Orden

David VARGAS

Caribe

~~ATP~~

WCH

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
48647	330	58454	ARLENAB S.M Logo	/

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
2100	319	10:45:50	05:45

3.- Control de Material

Mermas Set Up		Metros Lineales	Observaciones
Preparación máquina	5		
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)			10				
Averías					Mecanica		Electrica
Espera de VºBº			10		Cliente		Calidad
Espera de material							
Lavado de máquina							
Colación							

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

Velocidad del trabajo: 700 m/min

Observaciones: 9125 etiq.

CC o Supervisor de Turno

Operator

Operador	Danielo Vargas	Máquina	A3G	Fecha	06/05
Embalador		Turno	Noche	N° de Orden	13875

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
50359	240	58438	selo 600net	—

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
1700	1950	03.15	04.50

3.- Control de Material

Mermas Set Up	Metros Lineales	Observaciones
Preparación máquina	108	
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)							
Averías					Mecanica		Electrica
Espera de VºBº			20		Cliente		Calidad
Espera de material							
Lavado de máquina							
Colación							

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

Velocidad del trabajo:

m/min prep. ca do cozmet.

Observaciones: -Se derogan 2 Boletines de LADO por que el Borden en el cual cae el adhesivo esta muy deformado.

CC o Supervisor de Turno

36000 Operator



REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

Operador	DANIELO VARGAS	Máquina	A3G	Fecha	06/05
Embalador		Turno	Noche	N° de Orden	13663

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
48647	330	58454	ARMAR SIN PRODUCCION	✓

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
21.000	12.000	20.00	01.50

3.- Control de Material

Mermas Set Up		Metros Lineales	Observaciones
Preparación máquina	20		
Ajuste Color	✓		
Paradas y partidas	160		
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)		10					
Averías		✓			Mecanica		Electrica
Espera de V°B°		15			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:

100

m/min se disminuye velocidad Bobinas Desparejas y un poco suelta.

Observaciones: -ALGUNAS BOBINAS SE LES DEBE CAMBIAR LA DIRECCION DE DESBOBINADO DEBIDO A LOS BORDES IRREGULARES.

CC o Supervisor de Turno

Operador

Operador	Conceição Moraes	Máquina	13-3	Fecha	06-05-20
Embalador		Turno	Noctua	Nº de Orden	13867

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
57844	330	89042	85x70 Montante	y

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
7.000	5.000	20:00	22:40

3.- Control de Material

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


4.- Control de tiempos productivos

Tiempos Set Up		Min.	Min.
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s	—		
Montaje (Prevía puesta en marcha)	—		
Ajustes (Puesta en marcha)	15		
Averías	—		
Espera de V°B°	—		
Espera de material	—		
Lavado de máquina	20		
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: Problemas con el traqueal los últimos 1.000 mts entre piedra en una cilla.
media cambio de hogar!



CC o Supervisor de Turno

Operator

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

REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT- DURST

Operador	<u>Antonio Berarducci</u>	Máquina	<u>DURST</u>	Fecha	<u>5-6-2025</u>
		Turno	<u>DI</u>	N° de Orden	<u>13979</u>

1.- Verificación de Material

Código de material	Ancho	Rollos recibidos	m/rollo	Proveedor	Metros Utilizados	Metros Saldo
57557	300					

2.- Datos de Producción

Código Etiqueta	Descripción	Colores	Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
59927	Andes Gross	4	2300	0	15:25	16:50

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.	Observaciones
Falta de Programa	56			
Ajustes	9			
Compensación				
Paradas Menores				
Averías				
Espera de VºBº			Cliente	Calidad
Espera de material	25			
Lavado de máquina				
Colación				

Velocidad del trabajo:

80 m/min

Observaciones:

sin estuvo preparando para fabricar Monar

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



REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT- DURST

Operador

Alfonso Bermejo

Máquina

DURST

Fecha

6-5-2024

Turno

DID

N° de Orden

—

1.- Verificación de Material

Código de material	Ancho	Rollos recibidos	m/rollo	Proveedor	Metros Utilizados	Metros Saldo

2.- Datos de Producción

Código Etiqueta	Descripción	Colores	Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
					07:40	15:40

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	Ajustes	435			
Compensación	Paradas Menores				
Averías					
Espera de VºBº				Cliente	Calidad
Espera de material					
Lavado de máquina					
Colación		445			

Velocidad del trabajo:

m/min

Observaciones:

[Signature]

CC o Supervisor de Turno

[Signature]

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



REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

F.OPE.04.04
REV.04
01-09-2024
Pág. 1

Operador Guillermo Horrocho

Embalador Guillermo

Máquina Dato 4

Turno DIA

Fecha 06/05/20

N° de Orden 13795

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
5755P	330	579	EQ.10 70X100	

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
10960	8580	12:00	16:50

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)	15			A.M.I.G.O (FB)	Si	No	
Ajustes (Puesta en marcha)	20						
Averías					Mecanica	Electrica	
Espera de V°B°	15				Cliente	Calidad	X
Espera de material							
Lavado de máquina							
Colación	45						

Tiempos Set Up		Min.	Min.	Min.	
Paradas Menores	Problema desechos	27		Problema material	
	Camb. Cono/Bobina			Problema de color	Otros
					20

Velocidad del trabajo: 87 m/min

Observaciones:

CC o Supervisor de Turno

Guillermo Operador

Operador Guillermo Honorato
Embalador Wesley

Máquina 8054 Fecha 06/05/25
Turno D.A N° de Orden 13.835

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
54024	330	57130	28x10 30x06	

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
42	400	10:50	12:30

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					A.M.I.G.O (FB)	Si	No
Montaje (Prevía puesta en marcha)		20					
Ajustes (Puesta en marcha)		10					
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	24		Problema material
	Camb. Cono/Bobina	-		Problema de color
				Otros

Velocidad del trabajo: 80 m/min

Observaciones:

[Handwritten signature]

[Handwritten signature]

CC o Supervisor de Turno

Operador



REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

Operador	Guillermo Hinojosa	Máquina	2664	Fecha	06/05/25
Embalador	Luis Vera	Turno	D.A	N° de Orden	13062

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
74353		56.468	2664 172x50 PP.	

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
2950	3000	0840	1050

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)	15		A.M.I.G.O (FB) Si No
Ajustes (Puesta en marcha)	10		
Averías			Mecanica Cliente Electrica Calidad
Espera de V°B°	20		
Espera de material			
Lavado de máquina			
Colación			

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

Velocidad del trabajo: 75 m/min

Observaciones:

CC o Supervisor de Turno

Operator



REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

Operador Guillermo Horowitz
Embalador Luis Vexa

Máquina Doty 4 Fecha 06/05/25
Turno D.a N° de Orden 13373

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
54350	330	34268	89,10 76x100 P	

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
440	582	08:00	08:40

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)		15					
Ajustes (Puesta en marcha)		10					
Averías					Mecanica		Electrica
Espera de V°B°		15			Cliente		Calidad
Espera de material							
Lavado de máquina							
Colación							

Tiempos Set Up		Min.	Min.	Min.
Paradas Menores	Problema desechos	12		Problema material
	Camb. Cono/Bobina	12		Problema de color
				Otros

Velocidad del trabajo: 75 m/min

Observaciones:

CC o Supervisor de Turno

Operador



REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

Operator	Roingo Morales	Máquina	ABG	Fecha	06.05.25
Embalador		Turno	DIA	N° de Orden	13663

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
48647	370	58454	ABEN 46 sellos sin imp.	

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
21000	10.000	11:30	16:42

3.- Control de Material

Mermas Set Up		Metros Lineales	Observaciones
Preparación máquina	10		
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					A.M.I.G.O (FB)	Si	No
Montaje (Previa puesta en marcha)	10						
Ajustes (Puesta en marcha)	20						
Averías					Mecanica		Electrica
Espera de V°B°	15			CONTINUACION	Cliente		Calidad
Espera de material							
Lavado de máquina							
Colación	45						

Tiempos Set Up		Min.	Min.	Min.
Paradas Menores	Problema desechos			
	Camb. Cono/Bobina	50		
	Problema material			
	Otros			30

Velocidad del trabajo: 100 m/min

Observaciones: velocidad de 100 por bobinas no PARJAS
se muere mucho el material

CC o Supervisor de Turno
Operator



REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

Operator	Rodrigo Morales	Máquina	ABC	Fecha	06-05-25
Embalador		Turno	DIA	N° de Orden	13663

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción		Colores
48647	330	58454	Aren lab sello sin imp.		

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Termino
21.000	6000	07:30	10:00

3.- Control de Material

Mermas Set Up		Metros Lineales	Observaciones
Preparación máquina	20		
Ajuste Color			
Paradas y partidas			
Pruebas	25		
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	10						
Espera de V°B°	10						
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

Operator



REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

Operator	Rodrigo Morales	Máquina	A36	Fecha	06-05-25
Embalador		Turno	DIA	N° de Orden	13632

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
51557	280	59828	MAGEX Chile	

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
3600	—	10:00	11:30

3.- Control de Material

Mermas Set Up	Metros Lineales	Observaciones
Preparación máquina	10	
Ajuste Color		
Paradas y partidas	15	
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)	45		
Averías			Mecánica Eléctrica
Espera de V°B°	20		Cliente Calidad
Espera de material			
Lavado de máquina			
Colación			

Tiempos Set Up	Min.	Min.	Min.
Paradas Menores	Problema desechos	Problema material	Problema polímero/ troquel
	Camb. Cono/Bobina	Problema de color	Otros
	10		5

Velocidad del trabajo: 100 m/min

Observaciones: No se Aprobó por plisado defectuoso se levanta

CC o Supervisor de Turno
Operator



REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

Operador

Embalador

LUIS CARRASCO

Máquina

Turno

GM

DA

Fecha

N° de Orden

6-5-25

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
		14:20	16:45

3.- Control de Material

Miermas 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:

Se trabajó

CC o Supervisor de Turno

Operator



REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

Operador	WILSON CADASCO	Máquina	GH	Fecha	6-5-25
Embalador		Turno	QA	N° de Orden	13813

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
56642	300	53849	Etiqueta 80x80	

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
560	445	10:30	14:14

3.- Control de Material

Mermas Set Up		Metros Lineales	Observaciones
Preparación máquina	5		
Ajuste Color			
Paradas y partidas			
Pruebas			
Laminado defectuoso			

4.- Control de tiempos productivos

Tiempos Set Up		Min.	Min.	Observaciones			
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-Ss							
Montaje (Previa puesta en marcha)	4			A.M.I.G.O (FB)	Si	No	
Ajustes (Puesta en marcha)	4						
Averías					Mecanica	Electrica	
Espera de V°B°	5				Cliente	Calidad	X
Espera de material							
Lavado de máquina							
Colación	45						

Tiempos Set Up		Min.	Min.	Min.
Paradas Menores	Problema desechos			
	Camb. Cono/Bobina	4		
	Problema material		230	
	Problema de color			Otros

Velocidad del trabajo: 5 m/min

Observaciones:

Problemas con material
trabajo se realiza a velocidad normal

[Signature]

CC o Supervisor de Turno

Operador



REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

Operador	LUIS CARRASCO	Máquina	GA	Fecha	6-5-25
Embalador		Turno	NOA	N° de Orden	13481

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
57373	300	59886	Etiqueta 70x80	

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
10	88	9.40	10.20

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.	Observaciones			
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s							
Montaje (Previo puesta en marcha)		5			A.M.I.G.O (FB)	Si	No
Ajustes (Puesta en marcha)		10					
Averías		15		Sensor troquel	Mecanica		Electrica
Espera de VºBº		25			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: 4 m/min

Observaciones:

CC o Supervisor de Turno

Operador



REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

Operador

JULIO CARRASCO

Máquina

G27

Fecha

6-8-25

Embalador

Turno

NOA

N° de Orden

12339

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
5004	333	59902	elso WHITE 125 x 47	

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
195	177	8:59	9:31

3.- Control de Material

Mermas Set Up		Metros Lineales	Observaciones
Preparación máquina	15		
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)	5						
Ajustes (Puesta en marcha)	10						
Averías					Mecanica		Electrica
Espera de V°B°	30				Cliente		Calidad
Espera de material							
Lavado de máquina							
Colación							

Tiempos Set Up		Min.	Min.	Min.
Paradas Menores	Problema desechos	15		
	Camb. Cono/Bobina			
		Problema material		Problema polimero/ troquel
		Problema de color		Otros

Velocidad del trabajo: 14 m/min

Observaciones:

CC o Supervisor de Turno

Operador



REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

Operador	JUAN CAQUASCO	Máquina	G-7	Fecha	6-5-25
Embalador		Turno	DEA	N° de Orden	13422

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
		07.10	8.54

3.- Control de Material

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

4.- Control de tiempos productivos

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

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

Velocidad del trabajo: 30 m/min

Observaciones: Rebobinado

CC o Supervisor de Turno

Operador



REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

Operator	Carlos Rojas	Máquina	HC9	Fecha	06-05-25
Embalador		Turno	Día	N° de Orden	

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
—	—	59157	Secreto Renavuo Limón	
	300		1.000 cc	

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
—	6.690	07:00	16:40

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 (Previa puesta en marcha)		5				
Ajustes (Puesta en marcha)						
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: 80 m/min

Observaciones: Revisión Secreto Renavuo, Considero 2 Vueltas Por Rollos de los 6.690 metros 2.160 metros estan malos

///

Cardos R

Operador

CC o Supervisor de Turno



REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

Operator JOSE FAVELA SAPIN
Embalador

Máquina WA Fecha 06/5/25
Turno DA N° de Orden 13816

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
<u>5755</u>	<u>160</u>	<u>52231</u>	<u>PINK LADY PAIN</u>	<u>1</u>

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
<u>21280</u>	<u>22000</u>	<u>08:00</u>	<u>14:30</u>

3.- Control de Material

Mermas Set Up		Metros Lineales	Observaciones
Preparación máquina	<u>40</u>		
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		<u>120</u>		<u>03 14:30 A 16:30</u>	
Montaje (Previa puesta en marcha)					
Ajustes (Puesta en marcha)		<u>5</u>			
Averías					
Espera de VºBº		<u>5</u>			
Espera de material					
Lavado de máquina		<u>10</u>			
Colación		<u>45</u>			

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

Velocidad del trabajo: 100 m/min

Observaciones: 03 16:30 A 17:00 ss 03 bajar A de Troquel 30. LB normal
Y dando polimeros positivos en el mismo



CC o Supervisor de Turno

JOSE
Operator



REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

Operator	<u>OSB Tamiya Tapia</u>	Máquina	<u>WA</u>	Fecha	<u>06/5/25</u>
Embalador	<u>✓</u>	Turno	<u>Din.</u>	N° de Orden	<u>13829</u>

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
<u>S2755</u>	<u>160</u>	<u>S2331</u>	<u>PINK body plain</u>	<u>1</u>
			<u>los lados</u>	

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
<u>1650.</u>	<u>1720.</u>	<u>07:30</u>	<u>08:30</u>

3.- Control de Material

Mermas Set Up	Metros Lineales	Observaciones
Preparación máquina	<u>50.</u>	
Ajuste Color	<u>20.</u>	
Paradas y partidas		
Pruebas		
Laminado defectuoso		

4.- Control de tiempos productivos

Tiempos Set Up	Min.	Min.	Observaciones
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s			
Montaje (Prevía puesta en marcha)			A.M.I.G.O (FB) <input type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> No
Ajustes (Puesta en marcha)	<u>20.</u>		
Averías			Mecanica <input type="checkbox"/> Electrica <input type="checkbox"/>
Espera de VºB°	<u>20</u>		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: 70. m/min

Observaciones:

20.30 - 08:30

OSB



OSB
Operator

CC o Supervisor de Turno

Operator M. P. Becel
Embalador barneo

Máquina 703
Turno Día

Fecha 06-05-25
N° de Orden 13867

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
57844	330	59042	Horizontal	4

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
7000	7000	1415	1830

3.- Control de Material

Mermas Set Up	Metros Lineales	Observaciones
Preparación máquina	100	
Ajuste Color	200	
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)	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 V"B°	15		Cliente <input type="checkbox"/> Calidad <input checked="" type="checkbox"/>
Espera de material			
Lavado de máquina	20		
Colación			

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

Velocidad del trabajo: 60 m/min

Observaciones: Troquel con Piquete se Anegla para
TIRAR LA PEGA HAY PEGAR UNO

111

CC o Supervisor de Turno
Operator

Operator	M. Becerra	Máquina	FB3	Fecha	06-05-25
Embalador		Turno	DIA	N° de Orden	13861

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
57372	300	56809	TOTUS	S

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
5.290.	5400	700	1916

3.- Control de Material

Mermas Set Up	Metros Lineales	Observaciones
Preparación máquina	100	
Ajuste Color	150	
Paradas y partidas		
Pruebas		
Laminado defectuoso		

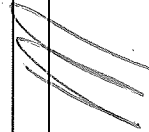

4.- Control de tiempos productivos

Tiempos Set Up	Min.	Min.	Observaciones
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s	90.		
Montaje (Prevía puesta en marcha)			A.M.I.G.O (FB) Si No <input checked="" type="checkbox"/>
Ajustes (Puesta en marcha)			
Averías			Mecanica <input type="checkbox"/> Eléctrica <input type="checkbox"/>
Espera de V°B°	15		Cliente <input type="checkbox"/> Calidad <input checked="" type="checkbox"/>
Espera de material			
Lavado de máquina	30		
Colación	45		

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: 05 m/min

Observaciones: SE ESPERA QUE PASE EL DIRECTORIO. DEMO AL PASAR NO PASAN ESTO CAUSA DEMORA.

CC o Supervisor de Turno  Operador 

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

Nº de Orden 13840

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

Operator PIRBER
Embalador

Máquina W-2
Turno DA

Fecha 06-05-25
N° de Orden 137584

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
50407	160mm	50403	160x40mm BASIC	5

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
3210	3690	0900	1600

3.- Control de Material

Mermas Set Up	Metros Lineales	Observaciones
Preparación máquina	110mts	
Ajuste Color	220mts	
Paradas y partidas	130mts	
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)	170min		A.M.I.G.O (FB) Si <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>
Ajustes (Puesta en marcha)	83min		
Averías	20min		Mecanica <input checked="" type="checkbox"/> Electrica <input type="checkbox"/>
Espera de VºBº	11min		Cliente <input type="checkbox"/> Calidad <input checked="" type="checkbox"/>
Espera de material			
Lavado de máquina	34min		
Colación	45min		28min 4570 16-16

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: 45 m/min

Observaciones:

mm
mm
mm

CC o Supervisor de Turno

Operador



REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

Operador Victor A Eschholz
Embalador Hector N

Máquina ATIPACK Fecha 6-9-25
Turno D'A N° de Orden 13832

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
5155F	280	58684	AMHELS	

Metros solicitados

Metros fabricados

Hora de Inicio

Hora de Término

1820

3528

7.00

9.15

3.- Control de Material

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

4.- Control de tiempos productivos

Tiempos Set Up		Min.	Min.	Observaciones	
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s					
Montaje (Prevía puesta en marcha)				A.M.I.G.O (FB)	Si <input type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>
Ajustes (Puesta en marcha)		5			
Averías				Mecanica	<input type="checkbox"/> Electrica <input type="checkbox"/>
Espera de V°B°		5		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			
	Camb. Cono/Bobina			
	Problema material			Problema polimero/ troquel
	Problema de color			Otros

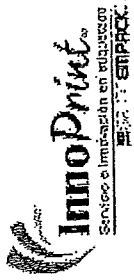
Velocidad del trabajo: 226 m/min

Observaciones:

12-600 cty

CC o Supervisor de Turno

Victor A Eschholz
Operador



REGISTRO TABLA DE RITMO EMBALAJE INNOPRINT

F.U.P.E.U3.U4
Rev.02
01/03/2023
Pág. 1

OPERADOR	<u>Solo Espinosa</u>	FECHA	<u>05/05/2025</u>
EMBALADOR	<u>Solo Espinosa</u>	TURNO	<u>Die</u>
MAQUINA	<u>Solo A</u>		

DATOS DEL PRODUCTO

Etiqueta de Rótulo

ETIQUETA CIERRE CAMISA 15x47 mm
VICINIO BORDE AZUL

2.000 ETIQUETAS COD: 197

Nº DE ORDEN : 13811 I.E

Material

Ancho

DATOS DE PRODUCCIÓN

Metros Rebobinados

2.463

HORA DE INICIO

10:10

Total Etiquetas

448.000

HORA DE TERMINO

16:40

m²

394

Observaciones:

224 vollos

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

OPERADOR

Pablo Espinoza

FECHA

05/05/2025

EMBALADOR

Pablo Espinoza

TURNO

Die

MAQUINA

Dotto A

DATOS DEL PRODUCTO

Etiqueta de Rótulo

ETIQUETAS A 400x60 TECNICA CL5 15
1.000 ETIQUETAS | COD: 567
Nº DE ORDEN : 13760 I.E

Material

50937

Ancho

125

DATOS DE PRODUCCIÓN

Metros Rebobinados

2.365

HORA DE INICIO

08:00

Total Etiquetas

110.000

HORA DE TERMINO

10:00

m²

295

Observaciones:

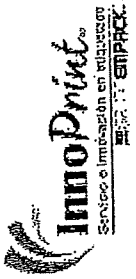
110 rollos

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
INNOPRINT

F. UPE. U3. U4
Rev. 02
01/03/2023
Pág. 1

OPERADOR

FECHA

06/05/2025

EMBALADOR

H. Amoroso

TURNO

DIA

MAQUINA

BALLPACK

DATOS DEL PRODUCTO

Etiqueta de Rótulo

O.F.: 13833
COD: 58685

Material

51554

Ancho

280

DATOS DE PRODUCCIÓN

Metros Rebobinados

7.041

HORA DE INICIO

07:11

Total Etiquetas

11.600

HORA DE TERMINO

07:31

m²

571

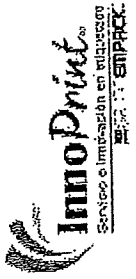
Observaciones:

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.



REGISTRO TABLA DE RITMO EMBALAJE INNOPRINT

F.U.P.E.US.U4
Rev.02
01/03/2023
Pág. 1

OPERADOR		FECHA	06/05/2025
EMBALADOR	H. Navarro	TURNO	DIA
MAQUINA	ALPAK		

DATOS DEL PRODUCTO

Etiqueta de Rótulo	
0F: 13832	Material 51557
COD: 58684	Ancho 780

DATOS DE PRODUCCIÓN

Metros Rebobinados	2323	HORA DE INICIO	07:32
Total Etiquetas	13200	HORA DE TERMINO	09:32
	m ² 650		

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.


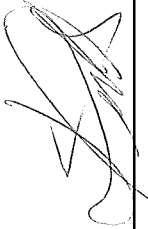
 Servicio e innovación en etiquetado EMPACK	REGISTRO TABLA DE RITMO EMBALAJE		F.OPE.03.04
	INNOPRINT		Rev.02
			01-03-2023
			Pág. 1

OPERADOR		FECHA	06/03/2023
EMBALADOR	A. GARCIA	TURNO	DA
MAQUINA	ALPACK		

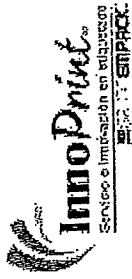
DATOS DEL PRODUCTO	
Etiqueta de Rótulo	
Material	50360
Ancho	300

DATOS DE PRODUCCIÓN			
Metros Rebobinados	325	HORA DE INICIO	07:00
Total Etiquetas	3.500	HORA DE TERMINO	07:10
	m² 97		

Observaciones:	

	
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.U.3.U4
Rev:02
01/03/2023
Pág. 1

OPERADOR

Stela Espinoza

FECHA

06/05/2025

EMBALADOR

Pablo basulto

TURNO

P.D.

MAQUINA

Rotas

DATOS DEL PRODUCTO

Etiqueta de Rótulo

ETIQUETA CIERRE CAMISA 16x47 mm

VICINATO BORDE AZUL

2.000 ETIQUETAS / CTD: 107

Nº DE ORDEN : 13811 LE

Material

711

Ancho

1.60

DATOS DE PRODUCCIÓN

Metros Rebobinados

274

HORA DE INICIO

07:00

Total Etiquetas

50.000

HORA DE TERMINO

08:00

m²

43

Observaciones:

Desde 6.7 con 8 rollos - 32

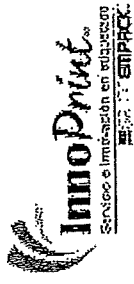
25 rollos

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.U.S.U4
Rev:02
01/03/2023
Pág. 1

OPERADOR	<i>Stolo Espinoza</i>	FECHA	<i>06/05/2025</i>
EMBALADOR	<i>Dado basulto</i>	TURNO	<i>Dia</i>
MAQUINA	<i>omega</i>		

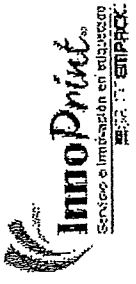
<u>DATOS DEL PRODUCTO</u>	
Etiqueta de Rótulo ETIQ. PP VERIFRUT FUJL 4131 LGTIN 07800125000137, 17X21 MM	Material <i>577 SS</i>
2.700 ETIQUETAS COD: 59921 N°ORDEN: 13823 I.E	Ancho <i>160</i>

<u>DATOS DE PRODUCCIÓN</u>	
Metros Rebobinados <i>2.370</i>	HORA DE INICIO <i>08:05</i>
Total Etiquetas <i>899.100</i>	HORA DE TERMINO <i>09:30</i>
<i>380</i> m ²	

Observaciones:	
	<i>Despeje la caja 9</i>
	<i>333 dollos</i>

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

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

F.U.P.E. 03.041
Rev.02
01/03/2023
Pág. 1

OPERADOR

Jolo Espinoza

FECHA

06/05/2025

EMBALADOR

Pablo Basulto

TURNO

No

MAQUINA

omega

DATOS DEL PRODUCTO

Etiqueta de Rótulo

ETIQUETA PA GENERICA CHEL PINK LADY PEAN

2.700 ETIQUETAS COD: 57331

N° ORDEN: 13829 I.E

Material

577.55

Ancho

160

DATOS DE PRODUCCIÓN

Metros Rebobinados

1600

HORA DE INICIO

09:35

Total Etiquetas

604.800

HORA DE TERMINO

11:06

m²

256

Observaciones:

224 rollos



DESPEJE DE LINEA

C.C. o Supervisor de Turno

Operador

Jolo Espinoza

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 Jtolo Espinoza FECHA 06/05/2025
EMBALADOR Pablo Brasillo TURNO Die
MAQUINA omega

DATOS DEL PRODUCTO

Etiqueta de Rótulo

ETIQUETA PP GENERICA CHILE PANA LADY

2700 ETIQUETAS COD: 52331

N°ORDEN: 13816 I.E

Material 577SS

Ancho 1.60

DATOS DE PRODUCCIÓN

Metros Rebobinados 5.714 HORA DE INICIO 11:10

Total Etiquetas 2.100.000 HORA DE TERMINO 16:45

914 m²

Observaciones:

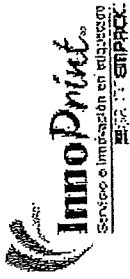
800 rollos

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 INNOPRINT

F.U.P.E. U.S. U4
Rev.02
01/03/2023
Pág. 1

OPERADOR	D-DEO	FECHA	06-05-2025
EMBALADOR		TURNO	A
MAQUINA	242		

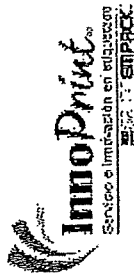
<u>DATOS DEL PRODUCTO</u>	
<div><div>Etiqueta de Rótulo</div><div>END USER: 13827 DJJ</div><div>1970 ETIQUETAS COD: 11811</div><div>Nº ORDEN: 13827 DJJ</div></div>	<div>Material</div> <div>57553</div>
	<div>Ancho</div> <div>110</div>

<u>DATOS DE PRODUCCIÓN</u>	
<div>Metros Rebobinados</div> <div>5055</div>	<div>HORA DE INICIO</div> <div></div>
<div>Total Etiquetas</div> <div>50050</div>	<div>HORA DE TERMINO</div> <div></div>
<div>m²</div> <div>556</div>	

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

F.U.P.E.U3.U4
Rev.02
01/03/2023
Pág. 1

OPERADOR

D-1200

FECHA

06-05-2023

EMBALADOR

TURNO

D

MAQUINA

D12

DATOS DEL PRODUCTO

Etiqueta de Rótulo

13841

Material

58892

Ancho

330

DATOS DE PRODUCCIÓN

Metros Rebobinados

130

HORA DE INICIO

Total Etiquetas

3500

HORA DE TERMINO

m²

242

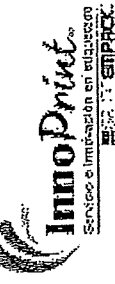
Observaciones:

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.



**REGISTRO TABLA DE RITMO EMBALAJE
INNOPRINT**

F:UFE,U5,U4I

Rev:02

01/03/2023

Página 1

OPERADOR

02910

FECHA

06-05-2025

EMBALADOR

doe've dezet

TURNO

100

MAQUINA

212

DATOS DEL PRODUCTO

Etiqueta de Rótulo

13837

Material

2000

Ancho

330

DATOS DE PRODUCCIÓN

Metros Rebobinados

167

HORA DE INICIO

Total Etiquetas

4500

HORA DE TERMINO

 m^2

5

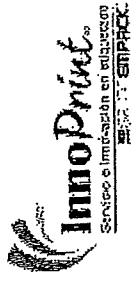
Observaciones:

DESPEJE DE LINEA

C.C. o Supervisor de Turno

Operator

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

F.U.P.E.:US.U4
Rev.02
01/03/2023
Pág. 1

OPERADOR	D. Joo	FECHA	06-05-2025
EMBALADOR		TURNO	A
MAQUINA	P72		

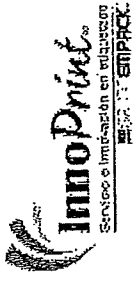
<u>DATOS DEL PRODUCTO</u>	
Etiqueta de Rótulo	
	13838
Material	58892
Ancho	330

<u>DATOS DE PRODUCCIÓN</u>			
Metros Rebobinados	123	HORA DE INICIO	
Total Etiquetas	7000	HORA DE TERMINO	
	240 m ²		

Observaciones:	

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

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

F.U.P.E.-U.S.U.41
Rev.02
01/03/2023
Pág. 1

OPERADOR

D1200

FECHA

06-05-2025

EMBALADOR

DAVID PEREZ

TURNO

A

MAQUINA

D42

DATOS DEL PRODUCTO

Etiqueta de Rótulo

13836

Material

58892

Ancho

330

DATOS DE PRODUCCIÓN

Metros Rebobinados

246

HORA DE INICIO

Total Etiquetas

4400

HORA DE TERMINO

m²

81

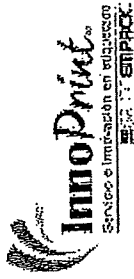
Observaciones:

C.C. o Supervisor de Turno

DESPEJE DE LINEA

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

F.U.P.E. 05.041
Rev.02
01/03/2023
Pág. 1

OPERADOR

D. JACO

FECHA

26-05-2023

EMBALADOR

TURNO

B

MAQUINA

D+2

DATOS DEL PRODUCTO

Etiqueta de Rótulo

13839

Material

58892

Ancho

330

DATOS DE PRODUCCIÓN

Metros Rebobinados

123

HORA DE INICIO

Total Etiquetas

7000

HORA DE TERMINO

m²

20

Observaciones:

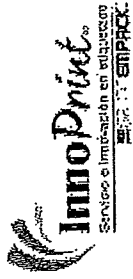
DESPEJE DE LINEA

dpo

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

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

OPERADOR	D.1000	FECHA	06-05-2025
EMBALADOR		TURNO	A
MAQUINA	DT-2		

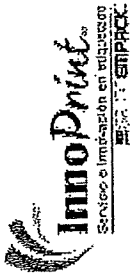
DATOS DEL PRODUCTO	
Etiqueta de Rótulo	
13755	
Material	58929
Ancho	333

DATOS DE PRODUCCIÓN			
Metros Rebobinados	24000	HORA DE INICIO	
Total Etiquetas		HORA DE TERMINO	
	m ²		

Observaciones:	
	CORTE DE BOBINAS
	A 165 um

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

F.U.P.E.U3.U4
Rev:02
01/03/2023
Pág. 1

OPERADOR

D. PCC

FECHA

06-05-2023

EMBALADOR

TURNO

A

MAQUINA

242

DATOS DEL PRODUCTO

Etiqueta de Rótulo

13810

Material

S8924

Ancho

100

DATOS DE PRODUCCIÓN

Metros Rebobinados

5340

HORA DE INICIO

Total Etiquetas

20000

HORA DE TERMINO

m²

534

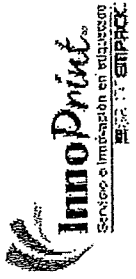
Observaciones:

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.



REGISTRO TABLA DE RITMO EMBALAJE
INNPRINT

F.U.P.E.U5.U4
Rev.02
01/03/2023
Pág. 1

OPERADOR

D-1000

FECHA

06.05.2025

EMBALADOR

TURNO

A

MAQUINA

DL2

DATOS DEL PRODUCTO

Etiqueta de Rótulo

13840

Material

58892

Ancho

330

DATOS DE PRODUCCIÓN

Metros Rebobinados

154

HORA DE INICIO

Total Etiquetas

3000

HORA DE TERMINO

m²

50

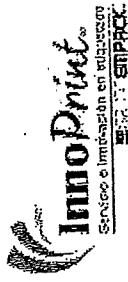
Observaciones:

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.



REGISTRO TABLA DE RITMO EMBALAJE
INNOPRINT

F.U.P.E.U.3.U4
Rev.02
01/03/2023
Pág. 1

OPERADOR

VICTORIA E

FECHA

6-5-2025

EMBALADOR

VICTORIA E

TURNO

D'A

MAQUINA

Folio Pallet

DATOS DEL PRODUCTO

Etiqueta de Rótulo

F = 443
OR = 13826

Material

54552

Ancho

160

DATOS DE PRODUCCIÓN

Metros Rebobinados

2.445

HORA DE INICIO

9.30

Total Etiquetas

9.000

HORA DE TERMINO

12.00

m²

Observaciones:

Impresión y Embalado

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.