



REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

Operator

*William Geronimo*

Máquina

*MP2*

Fecha

*9-5-25*

Embalador

Turno

*13:45*

N° de Orden

*13844*

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
<i>503059</i>	<i>740.</i>	<i>59631</i>	<i>Grilla</i>	<i>4</i>

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
<i>1600.</i>	<i>600.</i>	<i>07:00.</i>	<i>04:20.</i>

3.- Control de Material

Mermas Set Up	Metros Lineales	Observaciones
Preparación máquina	<i>100.</i>	
Ajuste Color	<i>130.</i>	
Paradas y partidas	<i>50.</i>	
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)		<i>60.</i>			A.M.I.G.O (FB)	Si	No <input checked="" type="checkbox"/>
Ajustes (Puesta en marcha)		<i>15.</i>					
Averías						Mecanica	Electrica
Espera de V°B°		<i>10.</i>				Cliente	Calidad <input checked="" type="checkbox"/>
Espera de material							
Lavado de máquina							
Colación							

Tiempos Set Up		Min.	Min.	Min.
Paradas Menores	Problema desechos			Problema polimero/ troquel
	Camb. Cono/Bobina	<i>5.</i>		Otros <i>75.</i>

Velocidad del trabajo: *50.* m/min

Observaciones:

CC o Supervisor de Turno

*[Signature]*  
Operador



REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

Operator

*Rafael Garcia*

Máquina

MP2

Fecha

9-5-25

Embalador

Turno

Mañana

N° de Orden

139302

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
50360	302	59114	Valleir	5

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
4400	5300	23:15	02:00

3.- Control de Material

Mermas Set Up		Metros Lineales	Observaciones
Preparación máquina			
Ajuste Color			
Paradas y partidas	102		
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	45				

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

Velocidad del trabajo: 

60

 m/min

Observaciones:

CC o Supervisor de Turno

*[Signature]*  
Operador



REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

Operator

*Richard Sauer*

Máquina

*MP2*

Fecha

*9.5.25*

Embalador

Turno

*Noche*

N° de Orden

*13931*

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
<i>50360.</i>	<i>300.</i>	<i>59114.</i>	<i>Valbur.</i>	<i>15.</i>

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
<i>4800.</i>	<i>5300.</i>	<i>21:30.</i>	<i>23:15.</i>

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 VºBº			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: *tan* m/min

Observaciones:

CC o Supervisor de Turno

*[Signature]*  
Operador

Operator



REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

Operator

Embalador

Paul Sau Martinez

Máquina

Turno

1502

DIA

Fecha

N° de Orden

8/5/25

13936

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
50360	300	58114	PALGOLIN	5

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Termino
4800	4700	12:10	13:20

3.- Control de Material

Mermas Set Up		Metros Lineales	Observaciones
Preparación máquina			
Ajuste Color	300		
Paradas y partidas	50		
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)		30					
Ajustes (Puesta en marcha)		30					
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: 60 m/min

Observaciones:

CC o Supervisor de Turno

Operador

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



REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

Operator Pául San Lázaro  
Embalador

Máquina MP2  
Turno DIA

Fecha 9/5/25  
N° de Orden 13970

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
48647	330	58117	PALGUIN	S

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Termino
3400	3200	08:15	09:50

3.- Control de Material

Mermas Set Up	Metros Lineales	Observaciones
Preparación máquina		
Ajuste Color		
Paradas y partidas	700	
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: 60 m/min

Observaciones:

\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

CC o Supervisor de Turno

Operador

[Signature]

Operator





REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

Operator	Control Motuola	Máquina	A2-3	Fecha	08-05-24
Embalador		Turno	Noche	N° de Orden	13944

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
50360	300	59112	668 x 272 pelqum	S

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
4.800	800	20:00	21:40

3.- Control de Material

Mermas Set Up	Metros Lineales	Observaciones
Preparación máquina	120	
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)	15		
Averías	—		Mecanica Electrica
Espera de VºBº	—		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

Operador

Operador

Operator



REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

Operador	Marcela Mazaola	Máquina	Ah-3	Fecha	09-05-25
Embalador		Turno	Noche	N° de Orden	13945

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
48647	330	59115	76,99 x 308 poliquin	5

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
3.400	3.400	02:30	04:00

3.- Control de Material

Mermas Set Up	Metros Lineales	Observaciones
Preparación máquina	—	
Ajuste Color	—	
Paradas y partidas	40	
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)	—						
Ajustes (Puesta en marcha)	20						
Averías	—			Mecanica		Electrica	
Espera de V°B°	—			Cliente		Calidad	
Espera de material	—						
Lavado de máquina	20						
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: 60 m/min

Observaciones:

CC o Supervisor de Turno

Operator



REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

Operator Conrado Pazuela

Embalador \_\_\_\_\_

Máquina 6b-3

Turno Noche

Fecha 08-05-25

N° de Orden 13829

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
48647	330	59116	7699 x 308	5

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
3400	0	08:00	08:25

3.- Control de Material

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

4.- Control de tiempos productivos

Tiempos Set Up		Min.	Min.	Observaciones	
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s				A.M.I.G.O (FB)	Si No
Montaje (Previa 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: Todo se encuentra a deber montado

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

CC o Supervisor de Turno

PA Operador



REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

F.OPE.04.04  
REV.04  
01-09-2024  
Pág. 1

Operator MARIAS BUITAVENTO  
Embalador MARIAS BUITAVENTO

Máquina HEI Fecha 09-05-25  
Turno NOCHE N° de Orden 13925

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
491647	330	59117	Alto Pelicula Agua Mineral	
			Sta Gal 15LT	

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Termino
3400	3.895	02:45	03:40

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			
Montaje (Prevía puesta en marcha)	-		A.M.I.G.O (FB) <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>
Ajustes (Puesta en marcha)	-		
Averías			
Espera de VºBº	10		Mecanica <input type="checkbox"/> Electrica <input type="checkbox"/>
Espera de material			Cliente <input type="checkbox"/> Calidad <input checked="" type="checkbox"/>
Lavado de máquina			
Colación			

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

Velocidad del trabajo: 130 m/min

Observaciones:

[Signature]  
CC o Supervisor de Turno

[Signature]  
Operador

Operador WILLAS BUITRAGO  
Embalador WILLAS BUITRAGO

Máquina A2 Fecha 09-05-25  
Turno Noche N° de Orden 13923

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
48647	330	59117	Alto Dalgina Ania Mineral	
			SIN OAS 175 Lt	

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
3.400	3.895	01:50	02:45

3.- Control de Material

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

4.- Control de tiempos productivos

Tiempos Set Up	Min.	Min.	Observaciones
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s			
Montaje (Previa puesta en marcha)	—		A.M.I.G.O (FB) Si <input type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>
Ajustes (Puesta en marcha)	—		
Averías			
Espera de V°B°	10		Mecanica <input type="checkbox"/> Electrica <input type="checkbox"/>
Espera de material			Cliente <input type="checkbox"/> Calidad <input checked="" type="checkbox"/>
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: 130 m/min

Observaciones:

CC o Supervisor de Turno

Operador

Operador	Valias Butavante	Máquina	HCI	Fecha	09-05-23
Embalador	Valias Butavante	Turno	Noche	N° de Orden	13920

## 1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
248647	330	59177	Atto Colomin Agua Mineral	
			Sin Gas 1.5 Lt	

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Termino
3.200	4.620	00:40	01:30

### 3.- Control de Material

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

#### 4.- Control de tiempos productivos

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

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

Velocidad del trabajo: 130 m/min

Observaciones:

CC o Supervisor de Turno

Unrecovered





REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

F.OPE.04.04  
REV.04  
01-09-2024  
Pág. 1

Operator	MATIAS Buitrago	Máquina	121	Fecha	02-05-25
Embalador	MATIAS Buitrago	Turno	Noche	N° de Orden	13912

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
50359	240	59109	410 Dalgua Agua Mineral Gasificada 500cc	

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Termino
3.870	3.792	22:45	00:40

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			
Montaje (Previa puesta en marcha)	10		A.M.I.G.O (FB)
Ajustes (Puesta en marcha)			Si
Averías			No
Espera de VºBº			Mecanica
Espera de material	10		Electrica
Lavado de máquina			Cliente
Colación	45		Calidad

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: 190 m/min

Observaciones:

CC o Supervisor de Turno

Operador



REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

F.OPE.04.04  
REV.04  
01-09-2024  
Pág. 1

Operador MARAS BUSTAMANTE  
Embalador MARAS BUSTAMANTE

Máquina ACT Fecha 09-05-25  
Turno Noche N° de Orden 73913

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
50359	240	59109	Alto Dalgini: AGUA MINERAL GASEIFICADA 500 cc	

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Termino
3-870	3.892	21:00	22:45

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

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

Velocidad del trabajo: 730 m/min

Observaciones:

[Signature]  
CC o Supervisor de Turno

[Signature]  
Operador

Operator



REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

F.OPE.04.04  
REV.04  
01-09-2024  
Pág. 1

Operator Miguel Carrero  
Embalador

Máquina FB3 Fecha 09-05-25  
Turno DIA N° de Orden 13942

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
50360	300	59117	ALTO PALGUA	5

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
4800	4800	9:30	12:00

3.- Control de Material

Mermas Set Up	Metros Lineales	Observaciones
Preparación máquina	100	
Ajuste Color	50	
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)	40		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 polimero/ troquel
	Camb. Cono/Bobina	Problema de color	Otros

Velocidad del trabajo: 65 m/min

Observaciones:

11

[Signature]  
Operator

CC o Supervisor de Turno



REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

Operator M. Guet Guerrero  
Embalador

Máquina 7B3 Fecha 09-05-23  
Turno 1<sup>a</sup>A N° de Orden 13993

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
50360	300	54112	AL10 Pol60r2u	S

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Termino
4.800	5.000	12:00	14:10

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 <input checked="" type="checkbox"/>
Montaje (Prevía puesta en marcha)							
Ajustes (Puesta en marcha)							
Averías					Mecanica		Electrica
Espera de VºBº					Cliente		Calidad <input checked="" type="checkbox"/>
Espera de material							
Lavado de máquina							
Colación		45					

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

Velocidad del trabajo: 65 m/min

Observaciones:

CC o Supervisor de Turno

[Signature]  
Operador



REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

Operator

Miguel Guerrero

Máquina

733

Fecha

09-05-24

Embalador

Turno

Dia

N° de Orden

13944

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
50360	300	59112	ALTO PAL6000	S-

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
4800	4000	1400	1530

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 <input checked="" type="checkbox"/>
Ajustes (Puesta en marcha)							
Averías					Mecanica		Electrica
Espera de V°B°					Cliente		Calidad <input checked="" type="checkbox"/>
Espera de material							
Lavado de máquina							
Colación							

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

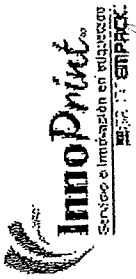
Velocidad del trabajo:

65 m/min

Observaciones:

CC o Supervisor de Turno

Operador



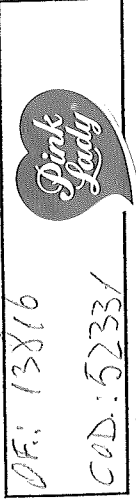
# REGISTRO TABLA DE RITMO EMBALAJE INNOPRINT

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

OPERADOR	<i>Josef Caniz</i>	FECHA	<i>08/05/2025</i>
EMBALADOR	<i>H. Navarro</i>	TURNO	<i>DIA</i>
MAQUINA	<i>OMEGA</i>		

## DATOS DEL PRODUCTO

Etiqueta de Rótulo



Material	<i>57755</i>
Ancho	<i>160</i>

## DATOS DE PRODUCCIÓN

Metros Rebobinados	<i>3.428</i>	HORA DE INICIO	<i>08:35</i>
Total Etiquetas	<i>1.296.000</i>	HORA DE TERMINO	<i>09:40</i>
	<i>540</i> m <sup>2</sup>		

Observaciones:

*480 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

OPERADOR

*Jose Paul*

FECHA

*09/05/25*

EMBALADOR

*Dafne Perez*

TURNO

*Dg*

MAQUINA

*MAQUINA*

DATOS DEL PRODUCTO

Etiqueta de Rótulo

*07-13-857*  
*NA 57000*

Material

*57755*

Ancho

*160*

DATOS DE PRODUCCIÓN

Metros Rebobinados

*4900*

HORA DE INICIO

*10:00*

Total Etiquetas

*1814400*

HORA DE TERMINO

*18:00*

m<sup>2</sup>

*768*

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 PRODUCTIVO INNOPRINT

Operator

Embalador

Notiox Villeda

Máquina

Turno

Fecha

N° de Orden

09-05-25

13846

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
87323	300	59887	32x40: EASY FLAP	

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Termino
140	240.	07:00	11:40

3.- Control de Material

Mermas Set Up	Metros Lineales	Observaciones
Preparación máquina	400	
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	90		Inicio maquina + Seteo Completo EASY FLAP
Montaje (Prevía puesta en marcha)	60		A.M.I.G.O (FB)
Ajustes (Puesta en marcha)	60.		Si No
Averías			Mecanica
Espera de VºBº	15.		Electrica
Espera de material			Calidad
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:

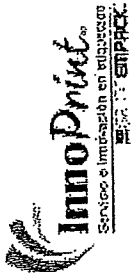
25. m/min

Observaciones:

307 Desicion Control de Colores

CC o Supervisor de Turno

Operator



REGISTRO TABLA DE RITMO EMBALAJE  
INNOPRINT

F.U.P.E.U3.U4  
Rev02  
01/03/2023  
Pág. 1

OPERADOR

FECHA

08/03/2025

EMBALADOR

J. Navarro

TURNO

DIA

MAQUINA

ALLPACK

DATOS DEL PRODUCTO

Etiqueta de Rótulo

O.F.: 13888  
COD.: 58213

Material

50358

Ancho

240.

DATOS DE PRODUCCIÓN

Metros Rebobinados

1854

HORA DE INICIO

13:20

Total Etiquetas

19400

HORA DE TERMINO

15:00

m<sup>2</sup>

465

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.



**InnoPrint**  
Servicio e implementación en etiquetado  
REGISTRO TABLA DE RITMO EMBALAJE

## INNOPRINT

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

OPERADOR

FECHA

09/05/2025

EMBALADOR

J. Hernandez

TURNO

SiA

MAQUINA

ALLPACK

### DATOS DEL PRODUCTO

Etiqueta de Rótulo

O.F.: 13885  
COD.: 58713

Material

50358

Ancho

240.

### DATOS DE PRODUCCIÓN

Metros Rebobinados

1831

HORA DE INICIO

10:03

Total Etiquetas

14200

HORA DE TERMINO

12:30

m<sup>2</sup>

939

Observaciones:

1. hora de revision

### DESPEJE DE LINEA

C.C. o Supervisor de Turno

Operador

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

REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT



Operator	120 CARQASCO	Máquina	GM	Fecha	9-5-25
Embalador		Turno	DA	N° de Orden	12909

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
54953	530	547418	ETIKA VMDG 80x80	

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Termino
1450	670	13:15	15:20

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)		7					
Ajustes (Puesta en marcha)		5					
Averías					Mecanica		Electrica
Espera de V°B°		5			Cliente		Calidad
Espera de material							
Lavado de máquina							
Colación							

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

Velocidad del trabajo: 37 m/min

Observaciones:

CC o Supervisor de Turno

Operador



REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

Operador	<div>ALDO CARRASCO</div>	Máquina	<div>697</div>	Fecha	<div>9-5-25</div>
Embalador		Turno	<div>NO</div>	N° de Orden	<div>13908</div>

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
54333	330	59404	ETIQUETA 80x30	

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
1430	1485	10:43	12:28

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 (Prevía puesta en marcha)		5		A.M.I.G.O (FB)	Si	No	
Ajustes (Puesta en marcha)		13					
Averías				Mecanica		Electrica	
Espera de V"B°		17		Cliente		Calidad	X
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: 

30

 m/min

Observaciones:

CC o Supervisor de Turno

Operador



REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

Operador	JULIO CARGASCO	Máquina	G17	Fecha	9-5-25
Embalador		Turno	NOA	N° de Orden	13910

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
57373	300	59886	etiquetas 30x80	

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
770	793	08:00	10:41

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	40			A.M.I.G.O (FB)	Si	No	
Montaje (Previa puesta en marcha)	6						
Ajustes (Puesta en marcha)	10						
Averías				Mecanica		Electrica	
Espera de V°B°	14			Cliente		Calidad	X
Espera de material							
Lavado de máquina							
Colación							

Tiempos Set Up		Min.	Min.	Min.	
Paradas Menores	Problema desechos			Problema material	
	Camb. Cono/Bobina	35		Problema de color	
				Otros	

Velocidad del trabajo: 30 m/min

Observaciones:

CC o Supervisor de Turno

Operador



REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

Operator

Embalador

2100 CARGASCO

Máquina

Turno

GM

2DA

Fecha

N° de Orden

9-5-25

13901

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
56612	230	57466	ETA BONG 77x21	

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
250	167	07:05	07:50

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					A.M.I.G.O (FB)	Si	No
Montaje (Prevía puesta en marcha)							
Ajustes (Puesta en marcha)							
Averías					Mecanica	Electrica	
Espera de Vrg°					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
				Problema polimero/ troquel	45

Velocidad del trabajo:

4

m/min

Observaciones:

SE DE BOND A VELOCIDAD NORMAL  
BOBINAS CON TROQUEL

CC o Supervisor de Turno

Operador



REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

Operador	Jhelo Esquivel	Máquina	ETA	Fecha	09/05/2025
Embalador	Waldo Basulto	Turno	NO	N° de Orden	13952

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
			ETA INDAT. 22X32	

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
	750	13:20	15:30

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 (Prevía puesta en marcha)	10		A.M.I.G.O (FB) Si No
Ajustes (Puesta en marcha)	10		
Averías			Mecanica Electrica
Espera de V*8°	15		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: 50 m/min

Observaciones:

CC o Supervisor de Turno

Jhelo Esquivel  
Operador





REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

Operador	JACO ESPINAZO	Máquina	D73	Fecha	09/05/2025
Embalador	VABLO BAOULLO	Turno	DIC	N° de Orden	13951

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
57559	330	189472	Eto. 100x1. 50x100	

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
740	800	10:52	12:15

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 (Prevía puesta en marcha)	15		A.M.I.G.O (FB) SI No
Ajustes (Puesta en marcha)	15		
Averías			Mecanica Electrica
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 polimero/ troquel
	Camb. Cono/Bobina	Problema de color	Otros

Velocidad del trabajo: 30 60 60 m/min

Observaciones:


CC o Supervisor de Turno

JACO ESPINAZO  
Operador



**REGISTRO TABLA DE RITMO EMBALAJE  
INNOPRINT**

F. UFE. U5. U41

Rev:02

01/03/2023

Pág. 1

OPERADOR

Table Enures

FECHA

09/05/2025

EMBALADOR

6/15/09

TURNO

100

MAQUINA

1001

### DATOS DEL PRODUCTO

Etiqueta de Rótulo

ETIQUETA FOLIO PALLET 265,7X100  
ORGANIK TIME

250 ETIQUETAS	COD: 489533
Nº DE ORDEN : 13830 I.E	

## Material

58944

Ancho

100

### DATOS DE PRODUCCIÓN

## Metros Rebobinados

4290

HORA DE INICIO

00130

Total Etiquetas

0001

HORA DE TERMINO

510

 $m_2$ 

424

Observaciones:

so rolls

## 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 PRODUCTIVO INNOPRINT

Operador	Gulkeno Honorato	Máquina	0504	Fecha	09/05/24
Embalador	DAFNE PEREZ	Turno	D.A	N° de Orden	13370

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
442261	330	567	ELG D 40X50	

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
2050	825	1402	1542

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

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

Velocidad del trabajo: 70 m/min

Observaciones:

CC o Supervisor de Turno

*J. Perera*  
Operador



REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

Operador Guillermo Honorato

Embalador Diana Reijo

Máquina 2064

Turno Dia

Fecha 08/05/25

N° de Orden 13922

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
54024	330	42444	etq. 10 40x30	

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
800	790	12:10	14:22

3.- Control de Material

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

4.- Control de tiempos productivos

Tiempos Set Up	Min.	Min.	Observaciones
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s			
Montaje (Prevía puesta en marcha)	10		A.M.I.G.O (FB) Si No
Ajustes (Puesta en marcha)	15		
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	Problema polimero/ troquel
	Camb. Cono/Bobina	Problema de color	Otros

Velocidad del trabajo: 85 m/min

Observaciones:

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

CC o Supervisor de Turno

Handwritten signature Operador



REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

Operador Guillermo Honorato  
Embalador Dafne Perez

Máquina 2064 Fecha 08/05/24  
Turno D.G N° de Orden 13843

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
58115	330	42442	249,10 40X100	

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Termino
2000	2076.	10 <sup>30</sup>	12 <sup>10</sup>

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)		20.					
Ajustes (Puesta en marcha)		15					
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	20.		
	Camb. Cono/Bobina	20.		
	Problema material			Problema polimero/ troquel
	Problema de color			Otros

Velocidad del trabajo: 85 m/min

Observaciones: \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_  
CC o Supervisor de Turno  
Jhonatan  
Operador



REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

Operator Gutierrez Horacio

Embalador DAFNE PEREZ

Máquina 264

Turno DiA

Fecha 09/05/24

N° de Orden 13764

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
58115	330	57787	etg 110. 100x80	

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Termino
1770	1716	0922	1022

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)					
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	20		Problema polimero/ troquel
	Camb. Cono/Bobina			Otros

Velocidad del trabajo: 85 m/min

Observaciones:

CC o Supervisor de Turno

[Signature] Operator



REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

F.OPE.04.04  
REV.04  
01-09-2024  
Pág. 1

Operador Carlos Rojas  
Embalador Carlos Rojas

Máquina 411-ROCK  
Turno Día

Fecha 09-05-25  
N° de Orden 13888

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
50359	240	58213	PODEX Blueberries	
			330 ML	

Metros solicitados

Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Termino
1.800	1.857	12:30
		15:00

3.- Control de Material

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

4.- Control de tiempos productivos

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

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

Velocidad del trabajo: 220 m/min

Observaciones: 14.400 Etiquetas

Carlos  
Operador

CC o Supervisor de Turno



REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

Operador Guillermo Hinojosa  
Embalador Dafne Perez

Máquina Botoy Fecha 09/05/24  
Turno DI N° de Orden 13746

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
5815	330	38668	EB 15. 100x60	

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
3700	3690	0700	0920

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)	10		
Averías			Mecanica <input type="checkbox"/> Electrica <input type="checkbox"/>
Espera de V"B°	10		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 polimero/ troquel
	Camb. Cono/Bobina	Problema de color	Otros

Velocidad del trabajo: 80 m/min

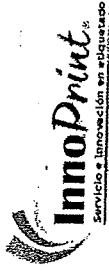
Observaciones:

\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

CC o Supervisor de Turno

Juliana Operador





# REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

F.OPE.04.04  
REV.04  
01-09-2024  
Pág. 1

Operator Carlos Rojas  
Embalador Hector Navarro

Máquina ALL-ROCK  
Turno O.C.

Fecha 09-05-25  
N° de Orden 13885

## 1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
50359	240	58213	YOUNG BLUEBERRIES	
			330 mL	

## 3.- Control de Material

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Termino
1.750	1.831	10:03	12:30

## 4.- Control de tiempos productivos

Mermas Set Up		Metros Lineales		Observaciones	
Preparación máquina					
Ajuste Color					
Paradas y partidas					
Pruebas					
Laminado defectuoso					
Tiempos Set Up		Min.	Min.	Observaciones	
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s		60	<del>40</del>	8600100	
Montaje (Previa puesta en marcha)			10		
Ajustes (Puesta en marcha)				A.M.I.G.O (FB)	Si No
Averías					
Espera de VºBº					Mecanica Electrica
Espera de material					Cliente Calidad
Lavado de máquina					
Colación					

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

Velocidad del trabajo: 220 m/min

Observaciones: 14.200 etiquetas

\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

Carlos R  
Operador

CC o Supervisor de Turno



REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

F.OPE.04.04  
REV.04  
01-09-2024  
Pág. 1

Operator	Carlos Rojas	Máquina	HCI	Fecha	09-05-25
Embalador	Carlos Rojas	Turno	Ma	N° de Orden	13914

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
50359	240	59109	ALTO PANGOL MUGERUL	
			500 azul	

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
3.070	3.892	08:10	10:03

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			
Espera de VºBº			Mecanica Electrica
Espera de material			Cliente Calidad
Lavado de máquina			
Colación			

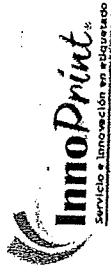
Tiempos Set Up	Min.	Min.
Paradas Menores	Problema desechos	Problema material
	Camb. Cono/Bobina	Problema de color
		Otros

Velocidad del trabajo: 130 m/min

Observaciones:

CC o Supervisor de Turno

Calore  
Operador



REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

Operator Cealós Rojas  
Embalador Cealós Rojas

Máquina Hc.º  
Turno Día

Fecha 09-05-25  
N° de Orden 13939

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
50359	240	59111	Palgua MUSEAL 500 Roja	

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
	2.064	07:30	08:10

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			
Montaje (Prevía puesta en marcha)		5	A.M.I.G.O (FB) Si No
Ajustes (Puesta en marcha)			
Averías			Mecanica Electrica
Espera de VºBº			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: 130 m/min

Observaciones:

\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

Cealós R.  
Operador

Operator

Embalador

Rodrigo Morales

## Máquina

6  
m  
t

**Fecha**[illegible]

Turno

2

**N° de Orden**

0-05-0

26 Oct

## 1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
48647	330	59117	balcon sin barreja	154

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
3400	4140	14:30	15:50

### 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 (Prevía puesta en marcha)		10					
Ajustes (Puesta en marcha)		10					
Averías							
Espera de Vºgº		10					
Espera de material							
Lavado de máquina							
Colación							

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

Velocidad del trabajo: 200 m/min

Observaciones:

CC o Supervisor de Turno

Unreduced



REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

F.OPE.04.04  
REV.04  
01-09-2024  
Pág. 1

Operador	Rosendo Morales	Máquina	ABG	Fecha	09-05-25
Embalador		Turno	DIA	N° de Orden	13923

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
48647	330	59117	Calcom sin as Roja	1,5LT

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Termino
3400	4140	12:00	14:30

3.- Control de Material

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

4.- Control de tiempos productivos

Tiempos Set Up		Min.	Min.	Observaciones	
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s		30			
Montaje (Previa puesta en marcha)		10		A.M.I.G.O (FB)	Si No
Ajustes (Puesta en marcha)		10			
Averías				Mecanica	Electrica
Espera de V°B°		10		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	20		Problema de color	Otros

Velocidad del trabajo: 200 m/min

Observaciones:

CC o Supervisor de Turno

Nombre

Operador

Rodrigo Morales

Embalador

Máquina

ADG

Fecha

09-05-25

Turno

DIA

N° de Orden

13920

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
48647	330	59117	Palquin sin cas ROSA 1517	

Metros solicitados

3400

Metros fabricados

4140

Hora de Inicio

10:53

Hora de Terminó

12:00

3.- Control de Material

Mermas Set Up		Metros Lineales	Observaciones
Preparación máquina		10	
Ajuste Color			
Paradas y partidas			
Pruebas		30	
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)		10			
Averías					
Espera de V°B°				Mecanica	Electrica
Espera de material		10		Cliente	Calidad
Lavado de máquina					
Colación					

Tiempos Set Up

Paradas Menores	Min.		Min.	
	Problema desechos Camb. Cono/Bobina	Problema material	Problema polimero/ troquel	Otros
	10			

Velocidad del trabajo:

200

m/min

Observaciones:

CC o Supervisor de Turno

Onandar



REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

F.OPE.04.04  
REV.04  
01-09-2024  
Pág. 1

Operador

Rodrigo Morales

Máquina

A36

Embalador

Turno

DIA

Fecha

08-05-25

N° de Orden

13912

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
50359	240	59109	PALETO AGUA MINERAL AZUL 500	

Metros solicitados

3870

Metros fabricados

3900

Hora de Inicio

9:10

Hora de Término

10:53

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	30			
Montaje (previa puesta en marcha)	10		A.M.I.G.O (FB)	Si No
Ajustes (Puesta en marcha)	15			
Averías				
Espera de V°B°	10		Mecanica	Electrica
Espera de material			Cliente	Calidad
Lavado de máquina				
Colación				

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

Velocidad del trabajo: 200 m/min

Observaciones:

CC o Supervisor de Turno

Operador



REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

F.OPE.04.04  
REV.04  
01-09-2024  
Pág. 1

Operador	Rodrigo Morales	Máquina	ADG	Fecha	29-05-25
Embalador		Turno	DIA	N° de Orden	139AH

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
50359	240	59109	PALEWIN AGUA MINERAL AZUL 500	

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Termino
3870	3870	07:00	08:10

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

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

Velocidad del trabajo: 200 m/min

Observaciones:

CC o Supervisor de Turno

Nombre





REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

Operator	<i>[Signature]</i>
Embalador	

Máquina	WA
Turno	Din

Fecha	08/05/25
N° de Orden	13804

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
ST+SS	160	523311	PACK HDY PIN	1

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
3300	2000	14:3	15:45

3.- Control de Material

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

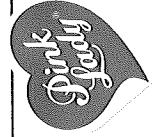
4.- Control de tiempos productivos

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



CC o Supervisor de Turno

*[Signature]*  
Operator



REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

Operator JOSE FERRAS Espina  
Embalador J

Máquina WA  
Turno Di

Fecha 03/05/25  
N° de Orden 13948

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
<u>402774</u>	<u>NO</u>	<u>55936</u>	<u>101.6 X 100 Yupo</u> <u>APRÉS RUBI</u>	<u>NO</u>

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
<u>3050</u>	<u>3550</u>	<u>08:30</u>	<u>14:10</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>30</u>		<u>Reunión con el cliente</u>								
Montaje (Previa puesta en marcha)	<u>40</u>		<u>A.M.I.G.O (FB)</u>								
Ajustes (Puesta en marcha)	<u>70</u>										
Averías			<table><tr><td>Mecanica</td><td><input type="checkbox"/></td><td>Electrica</td><td><input type="checkbox"/></td></tr><tr><td>Cliente</td><td><input type="checkbox"/></td><td>Calidad</td><td><input type="checkbox"/></td></tr></table>	Mecanica	<input type="checkbox"/>	Electrica	<input type="checkbox"/>	Cliente	<input type="checkbox"/>	Calidad	<input type="checkbox"/>
Mecanica	<input type="checkbox"/>	Electrica	<input type="checkbox"/>								
Cliente	<input type="checkbox"/>	Calidad	<input type="checkbox"/>								
Espera de VºBº	<u>20</u>										
Espera de material											
Lavado de máquina											
Colación	<u>45</u>										

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: 50 m/min

Observaciones: Señal de alarma con el cliente  
con mermas de 40 y 70 minutos

[Signature]  
CC o Supervisor de Turno

[Signature]  
Operador





REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT- DURST

Operator Antonio Bertrán

Máquina DURST

Turno DID

Fecha 9-5-2025

N° de Orden 13959

✓

1.- Verificación de Material

Código de material	Ancho	Rollos recibidos	m/rollo	Proveedor	Metros Utilizados	Metros Saldo
57559	1330					

2.- Datos de Producción

Código Etiqueta	Descripción	Colores	Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
57965	Mondelez	1	850	900	15:00	15:30

3.- Control de Material

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

4.- Control de tiempos productivos

Tiempos Set Up	Min.	Min.	Min.	Observaciones	
Falta de Programa					
Ajustes	10				
Compensación					
Paradas Menores					
Averías					
Espera de V°B°	8			Cliente	X
Espera de material					
Lavado de máquina					
Colación					

Velocidad del trabajo: 80 m/min

Observaciones: 11.3 Acelerado x Marco javamilo

CC o Supervisor de Turno

Operator

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

12



Servicio e innovación en etiquetado

REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT- DURST

Operator

Alfonso Barchini

Máquina

DURST

Fecha

9-5-2025

Turno

DD

N° de Orden

13961

1.- Verificación de Material

Código de material	Ancho	Rollos recibidos	m/rollo	Proveedor	Metros Utilizados	Metros Saldo
56612	280	—				

2.- Datos de Producción

Código Etiqueta	Descripción	Colores	Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
57967	Yonder 67	1	830	900	14:00	15:00

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.	Min.	Observaciones	
Falta de Programa						
Ajustes	18					
Compensación						
Paradas Menores	10	3			Cambio Bobina	
Averías						
Espera de V*B°	15				Cliente	Calidad
Espera de material						
Lavado de máquina						
Colación						

Velocidad del trabajo:

80 m/min

Observaciones:

CC o Supervisor de Turno

Operator

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

No debe haber saldos de la producción anterior

Es obligatorio llenar todos los campos de esta planilla

Operador Antonio Boradine

Máquina DURST

Fecha 9-5-2025  
N° de Orden 13960

Turno DA

1.- Verificación de Material

Código de material	Ancho	Rollos recibidos	m/rollo	Proveedor	Metros Utilizados	Metros Saldo
56612	280	1				

2.- Datos de Producción

Código Etiqueta	Descripción	Colores	Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
S7966	MONDRIJ	1	1,250	1,320	11:00	14:00

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	75		Sin program	
Ajustes	11			
Compensación				
Paradas Menores	10	10	Cambio Bobina	
Averías				
Espera de V°B°			Cliente	X
Espera de material	22		Calidad	
Lavado de máquina				
Colación	45			

Velocidad del trabajo: 80 m/min

Observaciones:

CC o Supervisor de Turno

Operador

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

No debe haber saldos de la producción anterior

Es obligatorio llenar todos los campos de esta planilla

12:15

12:35

17



REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT- DURST

Operator Antonio Berodine

Máquina DURST  
Turno PD

Fecha 9-5-2023  
N° de Orden 13907

✓

1.- Verificación de Material

Código de material	Ancho	Rollos recibidos	m/rollo	Proveedor	Metros Utilizados	Metros Saldo
<u>S4383</u>	<u>330</u>	<u>—</u>		<u>—</u>	<u>—</u>	
<u>S4353</u>						

2.- Datos de Producción

Código Etiqueta	Descripción	Colores	Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
<u>S5796</u>	<u>Jumbo</u>	<u>4</u>	<u>2200</u>	<u>2300</u>	<u>10:03</u>	<u>11:00</u>

3.- Control de Material

Mermas Set Up	Metros Lineales	Observaciones
Preparación máquina	<u>10</u>	
Ajuste Color		
Paradas y partidas		
Pruebas		
Laminado defectuoso		

4.- Control de tiempos productivos

Tiempos Set Up	Min.	Min.	Min.	Observaciones
Falta de Programa				
Ajustes				
Compensación	<u>8</u>			
Paradas Menores	<u>8</u>	<u>10</u>		<u>Ajuste cambio Bobina</u>
Averías				
Espera de V"B°			Cliente <u>V</u>	Calidad <u>X</u>
Espera de material				
Lavado de máquina				
Colación				

Velocidad del trabajo: 80 m/min

Observaciones: \_\_\_\_\_

CC o Supervisor de Turno \_\_\_\_\_ Operador \_\_\_\_\_

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



Servicio e innovación en etiquetado

REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT- DURST

Operador

Antonio Berarducci

Máquina

DURST

Fecha

9-5-2025

Turno

DD

N° de Orden

13908

1.- Verificación de Material

Código de material	Ancho	Rollos recibidos	m/rollo	Proveedor	Metros Utilizados	Metros Saldo
54355	330	1	20.40			

2.- Datos de Producción

Código Etiqueta	Descripción	Colores	Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
59797	SANTA ISABEL	4	1,450	1,500	9:35	10:05

3.- Control de Material

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

4.- Control de tiempos productivos

Tiempos Set Up	Min.	Min.	Min.	Observaciones
Falta de Programa				
Ajustes				
Compensación				
Paradas Menores	11			Cambio Bobina.
Averías				
Espera de VºBº			Cliente	Calidad
Espera de material				
Lavado de máquina				
Colación				

Velocidad del trabajo:

80 m/min

Observaciones:

↓ VºBº en primer SAP.

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

17





REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT- DURST

Operator Antonio Berroa

Máquina Durst  
Turno DD

Fecha 9-5-2025  
N° de Orden 13909

1.- Verificación de Material

Código de material	Ancho	Rollos recibidos	m/rollo	Proveedor	Metros Utilizados	Metros Saldo
54353	330					

2.- Datos de Producción

Código Etiqueta	Descripción	Colores	Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
59798	PPOPAL HASS	4	1,450	1,500	8:05	9:35

3.- Control de Material

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

4.- Control de tiempos productivos

Tempos Set Up	Min.	Min.	Min.	Observaciones	
Falta de Programa					
Ajustes	30			PILA 3 SAP. Correlativos	
Compensación	5				
Paradas Menores	8				
Averías					
Espera de V*B*	28			Cliente	X
Espera de material					
Lavado de máquina					
Colación					

Velocidad del trabajo: 80 m/min

Observaciones: NºB para 3 SAP.

CC o Supervisor de Turno [Signature]

Operator [Signature]

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

Operator	<u>Antonio Soriano</u>	Máquina	<u>DURST</u>	Fecha	<u>9-5-2025</u>
		Turno	<u>DID</u>	N° de Orden	<u>13912</u>

1.- Verificación de Material

Código de material	Ancho	Rollos recibidos	m/rollo	Proveedor	Metros Utilizados	Metros Saldo
59886	300	—	—	—	—	—

2.- Datos de Producción

Código Etiqueta	Descripción	Colores	Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
59886	PALD.	4	770	810	07:00	8:05

3.- Control de Material

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

4.- Control de tiempos productivos

Tiempos Set Up	Min.	Min.	Min.	Observaciones	
Falta de Programa					
Ajustes	10				
Compensación	15				
Paradas Menores	9				
Averías					
Espera de V°B°	20			Cliente	Calidad
Espera de material					
Lavado de máquina					
Colación					

Velocidad del trabajo: 80 m/min

Observaciones:

MA

CC o Supervisor de Turno

CS

Operator

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