

Operador	<u>Victor Alvarado</u>	Máquina	<u>1331</u>	Fecha	<u>08/08/25</u>
Embalador		Turno	<u>Mañana</u>	Nº de Orden	<u>013944</u>
13856.					

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
5B857	330	50675	Thank you -	
43860	330		b -	

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
2670	27900	20:00	03:00 -

3.- Control de Material

Mermas Set Up	Metros Lineales	Observaciones
Preparación máquina	<u>280</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>160</u>		
Montaje (Previa puesta en marcha)	<u>87</u> -		
Ajustes (Puesta en marcha)	<u>20.</u>		
Averías			Mecánica <input checked="" type="checkbox"/> Electrónica <input type="checkbox"/>
Espesa de V'B'			Cliente <input checked="" type="checkbox"/> Calidad <input type="checkbox"/>
Espera de material			
Lavado de máquina			
Colación	<u>45.</u>		

Velocidad del trabajo:

Tiempos Set Up	Min.	Min.	Observaciones
Paradas Menores	Problema desechos Camb. Cono/Bobina	Problema material Problema de color	Problema polímero/ troquel 30. Otros 20

Observaciones: Se cambia inversor de posición antes de comenzar.
Olvido estacion #1 a la #2. - Apresto de Color.
Problemas con laminación #2. No liga.

03:45 hasta 6:00 hasta -
03:45 hasta 6:00 hasta -

03:45 hasta 6:00 hasta -
03:45 hasta 6:00 hasta -

Operador

JH

96 -

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

CC o Supervisor de turno

JH

97 -

Operador GBU | Sali 04:24 | Máquina 1522 | Fecha 01/05/24
 Embalador | Turno 512 | N° de Orden 12345678
1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
50360	200	581516	502440 Manos	3

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
22600	17.000	09:15	15:30

3.- Control de Material

Mermas Set Up	Metros Lineales	Observaciones
Preparación máquina		
Ajuste Color	200	
Paradas y partidas	350	
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)	25		
Ajustes (Puesta en marcha)			
Averías			
Espera de V/B°			
Espera de material			
Lavado de máquina			
Colación	15		

Tiempos Set Up	Min.	Min.	Observaciones
Paradas Menores	Problema desechos		
	Camb. Cono/Bobina	35	Problema material

Velocidad del trabajo: 30 m/min

Observaciones: _____

Tiempos Set Up	Min.	Min.	Observaciones
Paradas Menores	Problema material		
	Problema de color		Otros

Tiempos Set Up	Min.	Min.	Observaciones
Paradas Menores	Problema material		
	Problema de color		Otros

REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT



Operador	<i>Diego Moreno</i>
Embalador	
Máquina	102
Turno	Mañ
Fecha	03-05-2011
Nº de Orden	13241

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
503301	240.	50111	Alca Polímero.	5.

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
38800	41500	20:00	23:25

3.- Control de Material

Mermas Set Up	Mermas Máquina	Metros Lineales	Observaciones
Preparación máquina		110.	
Ajuste Color	50.		
Paradas y partidas	50.		
Pruebas			
Laminado defectuoso			

4.- Control de tiempos productivos

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

Velocidad del trabajo:

Observaciones:

Paradas Menores	Problema desechos Camb. Cono/Bobina	5.	Problema material Problema de color	10.	Problema polimero/ troquel Otros
-----------------	--	----	--	-----	-------------------------------------

500 m/min

CC : Compte rendu

10

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

Operador Diego Gómez
Embalador

Máquina 02
Turno 10:00-13:00

Fecha 05-05-23
Nº de Orden 13960

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
<u>503509.</u>	<u>240.</u>	<u>59111</u>	<u>Alas Válvulas</u>	<u>5.</u>

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
<u>3880.</u>	<u>4500.</u>	<u>23:25.</u>	<u>01:50.</u>

3.- Control de Material

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

4.- Control de tiempos productivos

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

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

Velocidad del trabajo: 50. m/min

Observaciones:

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

CC o Supervisor de Turno Operador

Operador	<i>Richard</i>	Máquina	<i>HP 2</i>	Fecha	<i>03-05-24</i>
Embalador		Turno	<i>Mañana</i>	Nº de Orden	<i>13938</i>

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
<i>503651.</i>	<i>240.</i>	<i>59111</i>	<i>Máquina</i>	<i>5.</i>

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
<i>36880.</i>	<i>4500.</i>	<i>01:50.</i>	<i>03:25.</i>

3.- Control de Material

Mermas Set Up	Metros Lineales	Observaciones
Preparación máquina		
Ajuste Color		
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 (Previa puesta en marcha)			<input type="checkbox"/> A.M.I.G.O (FB) <input checked="" type="checkbox"/> Sí <input type="checkbox"/> No
Ajustes (Puesta en marcha)			
Averías			<input type="checkbox"/> Mecánica <input checked="" type="checkbox"/> Eléctrica
Espera de VºB°			<input type="checkbox"/> Cliente <input checked="" type="checkbox"/> Calidad
Espera de material			
Lavado de máquina			
Colación			

Tiempos Set Up	Min.	Min.	Observaciones
Paradas Menores	<input type="checkbox"/> Problema desechos	<input type="checkbox"/> Problema material	<input type="checkbox"/> Problema polímero/ troquel
	<input checked="" type="checkbox"/> Camb. Cono/Bobina	<input checked="" type="checkbox"/> Problema de color	<input type="checkbox"/> Otros

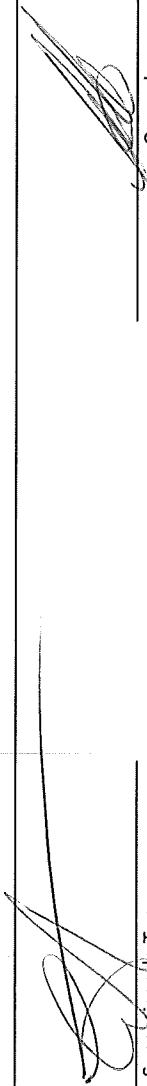
 Velocidad del trabajo: *50.* m/min

Observaciones: _____

CC o Supervisor de Turno

Operador

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



Operador	<i>Diego Gómez</i>	Máquina	<i>MP2</i>	Fecha	<i>05-09-24</i>
Embalador		Turno	<i>Turno 1</i>	Nº de Orden	<i>13925</i>

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
<i>40644</i>	<i>330</i>	<i>59117</i>	<i>Aleja Wallen</i>	<i>5</i>

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
<i>3400</i>	<i>1400</i>	<i>03:20</i>	<i>05:35</i>

3.- Control de Material

Mermas Set Up	Metros Lineales	Observaciones
Preparación máquina	<i>100</i>	
Ajuste Color		
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 (Previa puesta en marcha)	<i>25</i>		
Ajustes (Puesta en marcha)	<i>15</i>		
Averías	<i>20</i>		<i>Tutto Pachito Plastico</i>
Espera de V/B°			<i>Mecanica</i>
Espera de material			<i>Cliente</i>
Lavado de máquina			<i>Electrica</i>
Colación			<i>Calidad</i>

Tiempos Set Up	Min.	Min.	Min.
Paradas Menores	Problema desechos	Problema material	Problema polímero/ troquel

Velocidad del trabajo:

<i>50</i>	<i>m/min</i>
-----------	--------------

Observaciones: *Todo bien. Hasta el final Pachito Plastico y el 2024.*
Todo bien. Hebe su mejor trabajo.



REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

F.OPE.04.04
REV.04
01-09-2024
Pág. 1



Operador Y. Gómez Máquina 753 Fecha 08-05-25
Embalador Dña N° de Orden 13887

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
50359	240	5822	TOQUE	8

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
1550.	1700	7:00	11:00

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)	90		
Ajustes (Puesta en marcha)			
Averías			
Espesa de VºBº	15		
Espera de material			
Lavado de máquina	10		
Colación			

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

Velocidad del trabajo: 55 m/min

Observaciones: Desde los 830hs hasta 930hs desayuno
de los cumplidos

MM

CC o Supervisor de Turno

Operador

Nota: Solo debe estar presente la documentación u materia prima del trabajo a realizar

MM

Operador	1.000f benceno	Máquina	703	Fecha	08-05-25
Embalador		Turno	5-A	Nº de Orden	132894

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
503291	240	5822	JANEX	8

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
2.100	2.200	19:00	19:40

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)			A.M.I.G.O (FB) Si <input checked="" type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/> X
Ajustes (Puesta en marcha)			
Averías			Mecanica <input checked="" type="checkbox"/> Electrica <input type="checkbox"/>
Espera de VºB°			Cliente <input checked="" type="checkbox"/> Calidad <input type="checkbox"/> X
Espera de material			
Lavado de máquina			
Colación			

Tiempos Set Up	Min.	Min.	Observaciones
Paradas Menores	Problema desechos		
	Camb. Cono/Bobina	10	Problema material Problema de color Otros
Velocidad del trabajo:	55	m/min	

Observaciones: _____

CC o Supervisor de Turno	Min.
11	
11	
11	
11	

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

Operador



Operador	Y. Gómez	Máquina	755	Fecha	08-05-28
Embalador		Turno	A	Nº de Orden	13881

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
203582	240	57289	SMART. Lienzo	7

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
2550	2700	1140	1530

3.- Control de Material

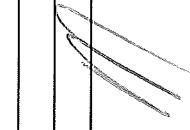
Mermas Set Up	Metros Lineales	Observaciones
Preparación máquina	100	
Ajuste Color	200	
Paradas y partidas		
Pruebas		
Laminado defectuoso		

4.- Control de tiempos productivos

Tiempos Set Up	Min.	Tiempos Programa- Pruebas- Reuniones-5s	Min.	Observaciones
Montaje (Previa puesta en marcha)	90.			
Ajustes (Puesta en marcha)				
Averías				
Espesa de VºBº	15			
Espera de material				
Lavado de máquina	30.			
Colación	45			

Tiempos Set Up	Min.	Paradas Menores	Problema desechos	Problema material	Problema polímero/ troquel	Min.
		Camb. Cono/Bobina	10	Problema de color	Otros	
Velocidad del trabajo:		60				

Observaciones:

CC o Supervisor de Turno	Operador
	

Nota: Solo debe estar presente, la documentación y materia prima destinada a realizar



卷之三

Operador		Bonifacio	Máquina	FB-3	Fecha	08-05-2020	Colores	
Embalador			Turno	Noche	Nº de Orden	13380		8
1.- Verificación de Material y Producción								
Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción					
SO350	240	57387	18,74 x 212					

1000

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
2.550	2.550	20:00	01:00

4.- Control de tiempos productivos

Observaciones	Min.	Min.	Tiempos Set Up
			Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s
			Montaje (Previa puesta en marcha)
			Ajustes (Puesta en marcha)
			Averías
			Espera de VºB°
			Lavado de máquina
			Colación

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

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

Operador	<u>Armando Hualliz</u>
Embalador	

Máquina	<u>fb-3</u>
Turno	<u>XXI</u>

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
50359	240	59109	53x21 Balón	<u>C</u>

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
3.870	3.900	01:00	04:00

3.- Control de Material

Mermas Set Up	Metros Lineales	Observaciones
Preparación máquina	50	
Ajuste Color	100	
Paradas y partidas		
Pruebas	<u>/</u>	
Laminado defectuoso	<u>/</u>	

4.- Control de tiempos productivos

Tiempos Set Up	Min.	Min.	Observaciones
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s	<u>/</u>		
Montaje (Previa puesta en marcha)	<u>3<</u>		
Ajustes (Puesta en marcha)	<u>30</u>		
Averías	<u>/</u>		
Espera de VºB°	<u>10</u>		
Espera de material	<u>/</u>		
Lavado de máquina	<u>/</u>		
Colación	<u>/</u>		

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

 Velocidad del trabajo: 60 m/min

Observaciones: _____

CC o Supervisor de Turno	<u>CC</u>	<u>Operador</u>	<u>AA</u>
--------------------------	-----------	-----------------	-----------

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

Operador	Emmanuel Hazzlo
Embalador	

Máquina	fb-3
Turno	Noche

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
50359	240	59109	53x221	✓

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
3.870	3900	04:00	05:15

3.- Control de Material

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

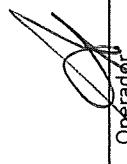
4.- Control de tiempos productivos

Tiempos Set Up	Min.	Min.	Observaciones
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s	—		
Montaje (Previa puesta en marcha)	—		
Ajustes (Puesta en marcha)	—		
Averías			Mecánica <input checked="" type="checkbox"/> Sí <input type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>
Espera de VºB°	—		Electrónica <input type="checkbox"/> Cliente <input checked="" type="checkbox"/> Calidad <input type="checkbox"/>
Espera de material	—		
Lavado de máquina	—		
Colación	—		

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

Velocidad del trabajo: m/min

Observaciones: _____

CC o Supervisor de Turno		
--------------------------	--	---

Operador	Conrado Mariano	Máquina	85-2	Fecha	05-09-25
Embalador.		Turno	XXIV	Nº de Orden	13913

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
60359	240	59109	83x221	C

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
3870	1.000	05:10	05:40

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)	—		
Ajustes (Puesta en marcha)	10		
Averías	—		Mecánica
Espera de V/B°	—		Electr. Cliente
Espera de material	—		Calidad
Lavado de máquina	—		
Colación	—		

Tiempos Set Up	Min.	Min.	Observaciones
Paradas Menores	Problema desechos	Problema material	
	Camb. Cono/Bobina	Problema de color	Problema polímero/ troquel
Velocidad del trabajo:	60	m/min	Otros

Observaciones: _____

Velocidad del trabajo: _____

CC o Supervisor del Turno


Operador

Nota: Seña el día que se está presentando la documentación y materia prima a realizar.

Operador Antonio Tercero DURST Fecha 05-05-2025
 Turno DD N° de Orden PRUEBAS

1.- Verificación de Material

Código de material	Ancho	Rollos recibidos	m/rollo	Proveedor	Metros Utilizados	Metros Saldo
	210	1	5000			

2.- Datos de Producción

Código Etiqueta	Descripción	Colores	Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de inicio	Hora de término
57389	Don Limón	7	0	0	07:00	15:30

3.- Control de Material

Miermas 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	160		sin C126 -
Ajustes	285		
Compensación			
Paradas Menores	20		
Averías			
Espera de VB°			
Espera de material			
Lavado de máquina			
Colación	45		

Velocidad del trabajo:

52 m/min

Observaciones:

1) Prueba de Don Lemon.
2) Color completamente, fondo Blanco diferente.

Tercero

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

Operador JOSE CHAVES
 Embalador

 Máquina CH
 Fecha 8-3-25
 Turno CH
 N° de Orden 13801

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
<u>57334</u>	<u>330</u>	<u>34430</u>	<u>CHQ ROLLING 100 MAC</u>	

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
<u>500</u>	<u>500</u>	<u>04:05</u>	<u>04:07:02</u>

3.- Control de Material

Mermas Set Up	Metros Lineales	Observaciones
Preparación máquina	<u>15</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			
Montaje (Previa puesta en marcha)	<u>6</u>		
Ajustes (Puesta en marcha)	<u>10</u>		
Averías			
Espera de VºB°	<u>3</u>		
Espera de material			
Lavado de máquina			
Colación			

Tiempos Set Up	Min.	Min.	Observaciones
Paradas Menores			
Problema desechos			
Camb. Cono/Bobina	<u>10</u>		
Problema material			
Problema de color			
Velocidad del trabajo:	<u>60</u>		
m/min			

Observaciones:



Operador : WILSON GOMES
Embalador

Máquina	517
Fecha	8-5-75
Turno	PM
Nº de Orden	13849

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
57557	300	59977	Chia Verde 80 x 300	

111

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
2300	2357	09:10	12:10

3.- Control de Material

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

4.- Control de tiempos productivos

Observaciones	Min.	Min.	Min.
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s			
Montaje (Previa puesta en marcha)	5	5	
Ajustes (Puesta en marcha)	6	6	
Averías			
Espera de VºBº			
Espera de material			
Lavado de máquina			
Colación			

Tiempos Set Up

Paradas Menores	Problema desschhos	Probk
	Camb. Cono/Bobina	Probk

Velocidad del trabajo:

Observaciones: _____

CC e Suncor do Turvo

Operador

REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

Operador 2000 CASANCO Máquina 25 Fecha 8-3-25
Embalador 2000 Turno 2 N° de Orden 13902

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
2000	250	200002	Etiquetas	Rojo
			Etiquetas	Verde

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
25	20	12:22	13:40

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 (Previa puesta en marcha)	5		A.M.I.G.O (FB)
Ajustes (Puesta en marcha)	10		Si
Averías			No
España de VºBº			
España de material			
Lavado de máquina			
Colación	15		

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

Velocidad del trabajo:

10 m/min

Observaciones:

CC o Supervisor de Turno

REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

Operador Julio Cárdenas
Embalador

Máquina Gr4
Turno 2

Fecha 09-09-25
Nº de Orden 13402

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
52550	520	77965	Etiquetas	Rojo

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
40	73	13:50	14:50

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	3		A.M.I.G.O (FB)
Montaje (Previa puesta en marcha)	3		Si
Ajustes (Puesta en marcha)	4		No
Averías			Mecánica
Espera de V/B°			Eléctrica
Espera de material			Cliente
Lavado de máquina			Calidad
Colación			X

Tiempos Set Up	Min.	Min.	Min.
Paradas Menores	15	Problema material	Problema polímero/ troquel
		Problema de color	Otros

Velocidad del trabajo:

15 m/min

Observaciones:

1111

REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

Operador	2000 CLASS	Máquina	Gr	Fecha	8-5-25
Embalador		Turno	05	Nº de Orden	13904

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
2007	200	52966	Elez Vacío	74 x 21

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
250	100	15:00	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- Pruebas- Reuniones-5s			
Montaje (Previa puesta en marcha)	5		
Ajustes (Puesta en marcha)	6		
Averías			Mecánica <input checked="" type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> No
España de VºBº	4		Eléctrica <input type="checkbox"/> Cliente <input checked="" type="checkbox"/> Calidad
Espera de material			
Lavado de máquina			
Colación			

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

Velocidad del trabajo:

Observaciones:	Paradas a velocidad mínima	Velocidad:	25 m/min

Operador Yessica Tapia
Embalador

Máquina WIA
Turno D -

Fecha 08/09/25
Nº de Orden 13324

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
<u>709</u>	<u>110</u>	<u>54158</u>	<u>12 x 30.5.5</u>	<u>WIA</u>

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
<u>3050</u>	<u>3150</u>	<u>09:00</u>	<u>11:30</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.	Observaciones
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s	<u>10</u>		<u>En la Puesta en marcha.</u>
Montaje (Previa puesta en marcha)	<u>10</u>		<u>A.M.I.G.O (FB)</u>
Ajustes (Puesta en marcha)	<u>10</u>		<u>Si</u>
Averías			<u>No</u>
Espera de VºB°	<u>10</u>		<u>Mecánica</u>
Espera de material			<u>Electrica</u>
Lavado de máquina			<u>Cliente</u>
Colación			<u>Calidad</u>

Tiempos Set Up	Min.	Min.	Observaciones
Paradas Menores	<u>10</u>		<u>Problema desechos</u>
			<u>Camb. Cono/Bobina</u>

Tiempo del trabajo: 20 m/min

Observaciones:

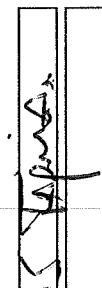
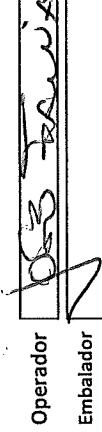
Min.	Min.	Observaciones
		<u>Problema material</u>
		<u>Problema de color</u>

Velocidad del trabajo: 20 m/min

Observaciones:

11

Yessica Tapia
Operador

Operador 
Embalador 

Máquina 
Fecha 
Turno 
Nº de Orden 

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
13944	100	48933	100% 2x100	3

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
4050	3000	16:00	16:00

3.- Control de Material

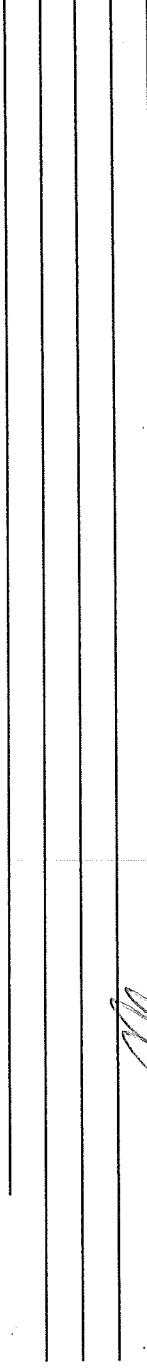
Mermas Set Up	Metros Lineales	Observaciones
Preparación máquina	100	
Ajuste Color	10	
Paradas y partidas	10	
Pruebas		
Laminado defectuoso		

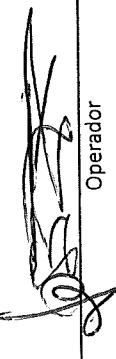
4.- Control de tiempos productivos

Tiempos Set Up	Min.	Min.	Observaciones
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s			A.M.I.G.O (FB)
Montaje (Previa puesta en marcha)	20		Si <input type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>
Ajustes (Puesta en marcha)	40		Mecánica <input type="checkbox"/> Eléctrica <input type="checkbox"/>
Averías			Cliente <input type="checkbox"/> Calidad <input type="checkbox"/>
Espera de VºB°	20		
Espera de material			
Lavado de máquina	60		
Colación	45		

Tiempos Set Up	Min.	Min.	Observaciones
Paradas Menores	Problema desechos Camb. Cono/Bobina	Problema material Problema de color	Problema polímero/ troquel Otros
Velocidad del trabajo:	20	m/min	

Observaciones:





REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT



Operador	K. T. B. S. E. Z
Embalador	

Máquina 100-2 Fecha 06-05-25
Turno 500 N° de Orden 13050

1.- Verificación de Material Y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
711	16044	52781	20x30 mm	VERDE AZUL

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
1400	1400	07:00	07:00

3.- Control de Material

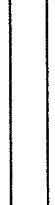
Mermas Set Up	Metros Lineales	Observaciones
Preparación máquina	30 mts	
Ajuste Color	70 mts	
Paradas y partidas		
Pruebas	10 mts	
Laminado defectuoso		

4.- Control de tiempos productivos

Observaciones	Min.	Min.	Min.	Min.	Min.
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s					
Montaje (Previa puesta en marcha)	200	200	200	200	200
Ajustes (Puesta en marcha)	100	100	100	100	100
Averías					
Espera de VºB°	100	100	100	100	100
Espera de material					
Lavado de máquina					
Colación					

Tennessee Sat 11a

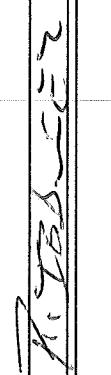
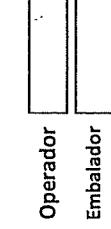
Problema desechos	Problema m
Camb. Cono/Bobina	Problema dd

			Operador
			CC o Supervisor de Turno

REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT



F.OPE.04.04
REV.04
01-09-2024
Pág. 1

Operador 
Embalador 

Máquina  Fecha 
Turno  N° de Orden 

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
				

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de inicio	Hora de Término
			

3.- Control de Material

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

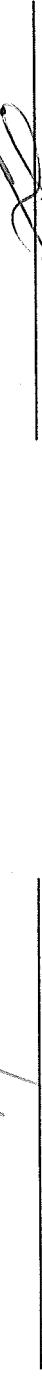
4.- Control de tiempos productivos

Tiempos Set Up	Min.	Min.	Observaciones
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s			
Montaje (Previa puesta en marcha)			A.M.I.G.O (FB) <input checked="" type="checkbox"/> Sí <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>
Ajustes (Puesta en marcha)			
Averías			Mecánica <input type="checkbox"/> Eléctrica <input checked="" type="checkbox"/>
Espera de VºB			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 de color	Problema polímero/ troquel Otros

Velocidad del trabajo:  m/min

Observaciones: 

CC o Supervisor de Turno 

Operador 

Operador J. B. S. S.
Embalador

Máquina 11-2
Turno 112

Fecha 08-05-25
Nº de Orden 3398

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
<u>64311</u>	<u>120</u>	<u>12032</u>	<u>100 x 10 x 10</u>	<u>3</u>
			<u>100 x 10 x 10</u>	<u>3</u>

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
<u>6400</u>	<u>2000</u>	<u>08:45</u>	<u>13:30</u>

3.- Control de Material

Mermas Set Up	Metros Lineales	Observaciones
Preparación máquina	<u>200 m/s</u>	
Ajuste Color	<u>200 m/s</u>	
Paradas y partidas		
Pruebas	<u>133 m/s</u>	
Laminado defectuoso		

4.- Control de tiempos productivos

Tiempos Set Up	Min.	Min.	Observaciones
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s			
Montaje (Previa puesta en marcha)	<u>60 s</u>		A.M.I.G.O (FB)
Ajustes (Puesta en marcha)	<u>100 s</u>		Si
Averías			No <input checked="" type="checkbox"/>
Espesa de Vº	<u>100 s</u>		Mecánica <input type="checkbox"/>
Espesa de material	<u>300 s</u>		Cliente <input type="checkbox"/>
Lavado de máquina	<u>150 s</u>		Electrica <input type="checkbox"/>
Colación			Calidad <input checked="" type="checkbox"/>

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

Velocidad del trabajo: 55 m/min

Observaciones:

CC o Supervisor de Turno

Operador

REGISTRO TABLA DE BIMBO PRODUCTIVO INNOVOPRINT



Operador	Pedro Nájera
Embalador	
Máquina	ABC
Turno	PIA
Fecha	08-05-25
Nº de Orden	13893

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
50360	300	59156	secretos peruanos	MANGA

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
22.600	20.000	07:00	10:30

3.- Control de Material

Miércoles Set Up	Metros Lineales	Observaciones
Preparación máquina	10	
Ajuste Color		
Paradas y partidas	10	
Pruebas	20	
Laminado defectuoso		

4.- Control de tiempos productivos

卷之三

Tiempos Set Up		Min.		Min.	
Paradas Menores	Problema desechos		Problema material		Problema polímero/ troquel
	Camb. Cono/Bohina	16	Problema de color		Otros
					10

CC - Comissão de Tiros

Operador Rodrigo Morales
Embalador

Máquina A B6
Turno Diá

Fecha 08.05.25
Nº de Orden 11226
11228

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
		59283	isopropilico	500 ml
		59282	isopropilico	500 ml

Metros solicitados 2900

Revisados

Metros fabricados 2900

Hora de Término

10:30

Hora de Inicio

07:00

3.- Control de Material

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

4.- Control de tiempos productivos

Tiempos Set Up	Min.	Min.	Observaciones
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s	15		
Montaje (Previa puesta en marcha)	25		
Ajustes (Puesta en marcha)			
Averías			
Espera de VºB°			
Espera de material			
Lavado de máquina			
Colación			

Tiempos Set Up

Min.

Min.

Paradas Menores	Problema desechos	Problema material	Problema polímero/ troquel
	Camb. Cono/Bobina	2	Problema de color

Velocidad del trabajo:

50 m/min

Min.

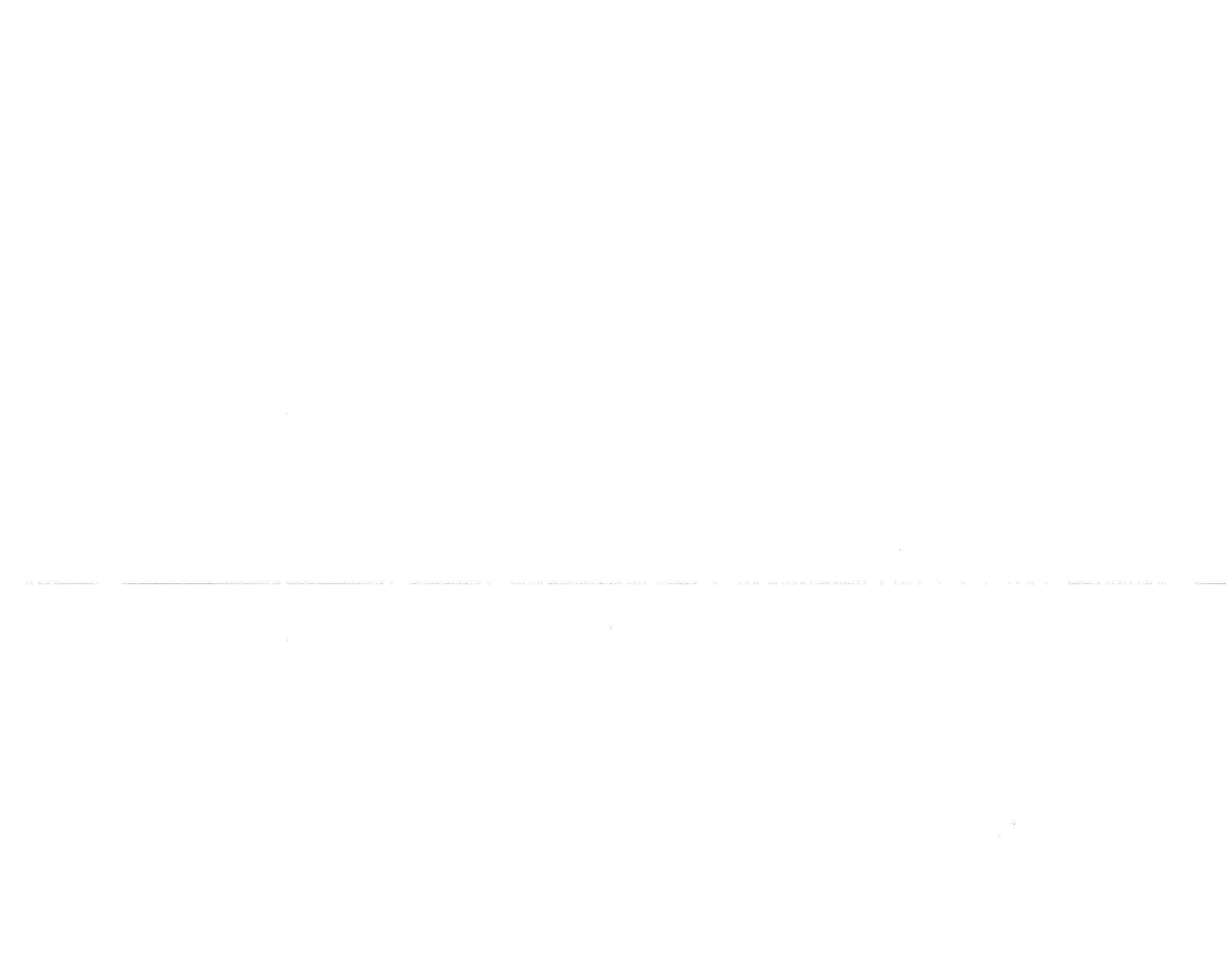
Paradas Menores	Problema desechos	Problema material	Problema polímero/ troquel
	Camb. Cono/Bobina	2	Problema de color

Min.

Observaciones: Revisión lay flat de isopropanol y 100 litros buenos (varas)

Ajuste

200 litros buenos (varas) 100 litros



REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

F.OPE.04.04
REV.04
01-09-2024
Pág. 1



Operador Daniela Valenzuela Máquina A36 Fecha 08/09
Embalador Mac N° de Orden 13884

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
503501	210	58217	Lona x F. C. T. A	

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
2100	2100	20:00	20:40

3.- Control de Material

Mermas Set Up	Metros Lineales	Observaciones
Preparación máquina	40	
Ajuste Color		
Paradas y partidas	25	
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)
Montaje (Previa puesta en marcha)			Si
Ajustes (Puesta en marcha)	10		No
Averías			Mecánica
España de V/B			Electrica
España de material			Cliente
Lavado de máquina			Calidad
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: 100 m/min

Observaciones: _____

CC o Supervisor de Turno _____



Operador _____

REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOVPRINT



REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOVPRINT

Operador	Daniela Valenzuela
Embalador	
Máquina	A136
Turno	14:00-14:45

Operador	Daniela Valenzuela
Embalador	
Máquina	A136
Turno	14:00-14:45
Fecha	08/05
Nº de Orden	13887

Operador	Daniela Valenzuela
Embalador	
Máquina	A136
Turno	14:00-14:45

Operador	Daniela Valenzuela
Embalador	
Máquina	A136
Turno	14:00-14:45

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
50359	240	58212	Lanox Frutilla	

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
4550	1700	20.40	21.00

3.- Control de Material

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

4.- Control de tiempos productivos

		Observaciones		
Tiempos Set Up	Mín.	Mín.	A.M.I.G.O (FB)	Sí <input type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>
Montaje (Previa puesta en marcha)			Mecánica	Eléctrica <input type="checkbox"/>
Ajustes (Puesta en marcha)			Cliente	Calidad <input type="checkbox"/>
Averías				
Espera de V/B°				
Espera de material				
Lavado de máquina				
Colación				

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

Velocidad del trabajo:

5

卷之三

REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

F.OPE.04.04
REV.04
01-09-2024
Pág. 1

Operador Davila Vargas
Embalador

Máquina A136
Turno Nocturno

Fecha 08/05
Nº de Orden A13888

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
<u>50359</u>	<u>210</u>	<u>SE213</u>	<u>Lona Blueberry</u>	<u>CS</u>

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
<u>1800</u>	<u>1800</u>	<u>21:00</u>	<u>22:00</u>

3.- Control de Material

Mermas Set Up	Metros Lineales	Observaciones
Preparación máquina		
Ajuste Color		
Paradas y partidas	<u>30</u>	
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)			
Ajustes (Puesta en marcha)			
Averías			
Espera de VºG°	<u>20</u>		
Espera de material			
Lavado de máquina			
Colación			

Tiempos Set Up	Min.	Min.	Observaciones
Paradas Menores	<u>100</u>	<u>100</u>	

Velocidad del trabajo:

100 m/min

Observaciones:

3000

Operador	David	11:50:55	Maquina	A76	Fecha	08/05
Embalador			Turno	Mac 12	Nº de Orden	13985

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
50359	240	58243	LoneX Blueberry	

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
1750	1830	22:00	23:20

3.- Control de Material

Mermas Set Up	Metros Lineales	Observaciones
Preparación máquina	10	
Ajuste Color		
Paradas y partidas	30	
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)			
Ajustes (Puesta en marcha)	5		
Averías			
Espera de V/B°	15		
Espera de material			
Lavado de máquina			
Colación			

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

Velocidad del trabajo:

100 m/min

Observaciones:

Operador	DAV. LO	UAE 2015	Maquina	A3G	Fecha	08/05
Embalador			Turno	Mac 11e	Nº de Orden	13881

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
503501	240	57389	Dos tintas metá	

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
2550	2700	11:20	12:10

3.- Control de Material

Mermas Set Up	Metros Lineales	Observaciones
Preparación máquina	41	
Ajuste Color		
Paradas y partidas	60	
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)			
Ajustes (Puesta en marcha)			
Averías			
Espera de V/B°			
Espera de material			
Lavado de máquina			
Colación			

Tiempos Set Up	Min.	Min.	Observaciones
Paradas Menores	Problema desechos	Problema material	
	Camb. Cono/Bobina	Problema de color	
Velocidad del trabajo:	800	m/min	

Observaciones:



REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

Operador	Damián	Mac. 01
Embalador		

Máquina	A32G	Fecha	08/05
Turno	Mac. 01	Nº de Orden	13880

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
50319	740	57387	Dan V. KOF ORIGINAL	

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
2550	2550	12:10	01:20

3.- Control de Material

Mermas Set Up	Metros Lineales	Observaciones
Preparación máquina	15	
Ajuste Color		
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)	5		
Ajustes (Puesta en marcha)			
Averías			
Espera de VºB°	20		
Espera de material			
Lavado de máquina			
Colación	45		

Tiempos Set Up	Min.	Min.	Min.	Min.
Paradas Menores	Problema desechos	Problema material	Problema polímero/ troquel	
	Camb. Cono/ Bobina	Problema de color	Otros	
Velocidad del trabajo:	100			

Observaciones:

REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOVPRINT

Operador

Daniela Ugalde

Maquina	A136	Fecha	09/10/05
Turno	M - V	Nº de Orden	12345678

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
50359	240	59111	DALGUM AGUA	

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
3880	3880	08:20	08:45

3.- Control de Material

Mermas Set Up	Metros Lineales	Observaciones
Preparación máquina		
Ajuste Color		
Arradas y partidas	70	
ruebas		
Examinado defectuoso		

Control de la tasa de producción:

Observaciones	Min.	Min.	Tiempos Set Up
Reuniones-5s			Reuniones-5s
Montaje (Previa puesta en marcha)			Montaje (Puesta en marcha)
Ajustes (Puesta en marcha)	30		Ajustes (Puesta en marcha)
Verif.			Verif.
Espera de V/B°			Espera de V/B°
Perdida de material			Perdida de material
Avado de máquina			Avado de máquina
Instalación			Instalación
A.M.I.G.O (FB)	Si	No	
Mecanica		Electrica	
Cliente		Calidad	

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

Velocidad del tr.

111

REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

Operador	DANIEL VARGAS
Embalador	

Máquina	ABG
Fecha	08/05
Turno	NOCT
Nº de Orden	A3940

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción
50359	740	59111	DALGUN AGUA

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
2880	3880	02:45	03:15

3.- Control de Material

Mermas Set Up	Metros Lineales	Observaciones
Preparación máquina		
Ajuste Color		
Paradas y partidas	60	
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)			Si <input type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>
Averías			
España de VºBº			Mecánica <input type="checkbox"/> Eléctrica <input type="checkbox"/>
Espera de material			Cliente <input type="checkbox"/> Calidad <input type="checkbox"/>
Lavado de máquina			
Colación			

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

 Velocidad del trabajo: m/min

 Observaciones:


REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

Operador DANIEL VASQUEZ
Embalador

Máquina 425
Fecha 08/05
Turno Noche
Nº de Orden 13939

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
<u>50350</u>	<u>200</u>	<u>59111</u>	<u>PAQUETE AGUA</u>	<u></u>

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
<u>3880</u>	<u>5246</u>	<u>03:15</u>	<u>04:30</u>

3.- Control de Material

Mermas Set Up	Metros Lineales	Observaciones
Preparación máquina		
Ajuste Color		
Paradas y partidas	<u>65</u>	
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)			Si <input type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>
Averías			
Espera de V/B°	<u>10</u>		Mecánica <input type="checkbox"/> Electrónica <input type="checkbox"/>
Espera de material			Cliente <input type="checkbox"/> Calidad <input type="checkbox"/>
Lavado de máquina			
Colación			

Tiempos Set Up	Min.	Min.	Observaciones
Paradas Menores	Problema desechos	Problema material	Problema polímero/ troquel
	Camb. Cono/Bobina	Problema de color	Otros
Velocidad del trabajo:	<u>120</u>		<u>15</u>

Observaciones:

Blanca
Ingeniería

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
10359	240	59109	PAISAJE AREAL	

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
2870	3900	04:30	05:45

3.- Control de Material

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

Central Europe

Control de tiempos productivos		Observaciones	
Tiempos Set Up	Min.	Min.	
Salida de Programa- Pruebas- Reuniones-5s			
Montaje (Previa puesta en marcha)			
Ajustes (Puesta en marcha)			
Averías			
Espera de V/B°			
Espera de material			
Almacenado de máquina			

卷之三

Paradas Menores	Problema desechos	Problema material	Problema polímero/ troquel	Otros
Tiempos Set Up	Min.	Min.	Min.	Min.

Ciudad del tr.

Observaciones: _____

111

REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT



卷之三

Operador	Carlos Rojas
Embalador	Carlos Rojas

1.- Verificación de Material y Producción

Colores				Descripción
50360	300	59156	Secreto Perú 50	Mango 1.000

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
22.600	17.000	07:00	16:40

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		
				A.M.I.G.O (FB)	Si	No
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s		100				
Montaje (Previa puesta en marcha)						
Ajustes (Puesta en marcha)				Mecanica	Electrica	
Averías				Cliente	Calidad	
Espera de V ^o B ^o						
Espera de material		60				
Lavado de máquina						
Colación						

viii.

Win.

130 m/min

卷之三

THE JOURNAL OF CLIMATE

REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT



Operador Matías Bustamante Máquina ACT Fecha 08-05-25
 Embalador Matías Bustamante Turno Noche N° de Orden 13823

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
50360	300	59156	Secreto <i>Práctico Largo</i>	

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
22.600	6.750	20:00	22:30

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 (Previa puesta en marcha)	10		A.M.I.G.O (FB)
Ajustes (Puesta en marcha)	15		Si <input checked="" type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>
Averías			Mecánica <input type="checkbox"/> Electrónica <input checked="" type="checkbox"/>
Espera de VºB°	10		Cliente <input type="checkbox"/> Calidad <input checked="" type="checkbox"/>
Espera de material			
Lavado de máquina			
Colación			

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

Velocidad del trabajo: 730 m/min

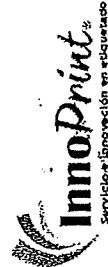
Observaciones:

Matías Bustamante *Juan S*

CC o Supervisor de Turno _____

Operador _____

REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT



Operador
Embalador

Latin Guitaunbe

Máquina	141	Fecha	08-05-25
Turno	Mañana	Nº de Orden	13281

Fecha	08-05-25
de Orden	BBG

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
50359	240	57389	Don Lirio Menta Jengibre	

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
2.550	2.700	22:30	00:20

3.- Control de Material

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

4.- Control de tiempos productivos

Tiempos Set Up		Observaciones	
	Min.		Min.
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s	45	Espera de material P.A.A. reloj	
Montaje (Previa puesta en marcha)	10	A.M.I.G.O (FB)	Si
Ajustes (Puesta en marcha)	10	Mecanica	Electrica
Averías		Cliente	Calidad
Espera de VºB	10		
Espera de material			
Lavado de máquina			
Colación			

卷之二

TIEMPOS SET UP	W.H.	TIEMPOS SET UP	W.H.
Paradas Menores	Problema desechos Camb. Cono/Bobina	Problema material Problema de color	Problema polimero/ troquel Otros

Velocidad del tráfico:

Observaciones: _____

A small, faint, handwritten mark or signature, possibly a date or a name, located in the lower-left corner of the page. It is written in a cursive script and is partially obscured by the page's binding.

Operador

REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT



Operador WILLIS DIAZ VILLANUEVA Máquina 4C2 Fecha 08-05-25
 Embalador WILLIS DIAZ VILLANUEVA Turno Noche N° de Orden 13880

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
30350	240	57387	Dem Línea Original	

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
2.550	2.510	00:20	02:10

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			
Montaje (Previa puesta en marcha)	10		A.M.I.G.O (FB)
Ajustes (Puesta en marcha)	10		
Averías			Mecánica
Espera de V/B°	10		Electrónica
Espera de material			Cliente
Lavado de máquina			Calidad
Colación	45		✓

Tiempos Set Up	Min.	Min.	Observaciones
Paradas Menores	Problema desechos	Problema material	Problema polímero/ troquel

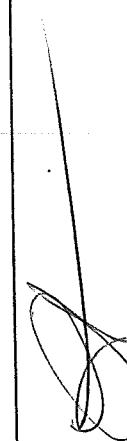
Velocidad del trabajo: 130 m/min

Observaciones:

Min. Min.

CC o Supervisor de Turno

Operador _____


 CC o Supervisor de Turno _____

REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

F.OPE.04.04

REV.04

01-09-2024


 Innoprint®
 Soluciones impresoras en movimiento

Pág. 1

 Operador Matías Bustamante
 Embalador Matías Bustamante

 Máquina 405
 Turno Noche

 Fecha 08-05-25
 N° de Orden 3947

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
50759	240	59111	Alto Aluminio Rígida Sin gas 500cc	

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
3880	3892	02:10	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 (Previa puesta en marcha)	15		A.M.I.G.O (FB)
Ajustes (Puesta en marcha)	10		Si <input type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>
Averías			Mecánica <input type="checkbox"/> Eléctrica <input type="checkbox"/>
Espera de VºBº	10		Cliente <input type="checkbox"/> Calidad <input checked="" type="checkbox"/>
Espera de material			
Lavado de máquina			
Colación			

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

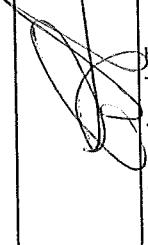
Velocidad del trabajo:

130 m/min

Observaciones:

Observaciones:

Observaciones:


 CCC o Supervisor de Turno

Operador



Operator Wiliam Bustamante
Embalador Wiliam Bustamante

Máquina 175
Fecha 08-05-25
Turno Noche
Nº de Orden 1340

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
<u>503549</u>	<u>2210</u>	<u>59114</u>	<u>Alto Plástico Activa Mármore</u>	<u>Sin fijas 500cc</u>

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
<u>3.880</u>	<u>3.892</u>	<u>03:40</u>	<u>04:50</u>

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

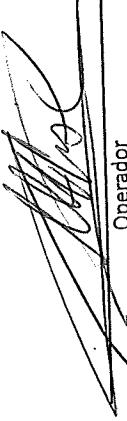
Tiempos Set Up	Min.	Min.	Observaciones
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s			
Montaje (Previa puesta en marcha)	<u>—</u>		A.M.I.G.O (FB)
Ajustes (Puesta en marcha)	<u>—</u>		Si <input type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>
Averías			Mecánica <input type="checkbox"/> Eléctrica <input type="checkbox"/>
Espera de VºB°	<u>10</u>		Cliente <input type="checkbox"/> Calidad <input checked="" type="checkbox"/>
Espera de material			
Lavado de máquina			
Colación			

Tiempos Set Up	Min.	Min.	Observaciones
Paradas Menores	<u>15</u>	<u>15</u>	Problema material Problema de color Otros

 Velocidad del trabajo: 130 m/min

Observaciones:

CC o Supervisor de Turno


Operador

Operador Máris Bustamante Embalador

Máquina HJ Fecha 08-05-25
 Turno Noche Nº de Orden 13937

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
50359	240	59111	Alto frontal Aros laterales	Grises 50cc

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
3.880	3.192	04:50	05:40

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)	—		A.M.I.G.O (FB)
Ajustes (Puesta en marcha)	—		Si <input type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>
Averías			Mecánica <input type="checkbox"/> Eléctrica <input type="checkbox"/>
Espera de VºB°	—		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 polímero/ troquel
Camb. Cono/Bobina	10	Problema de color	Otros

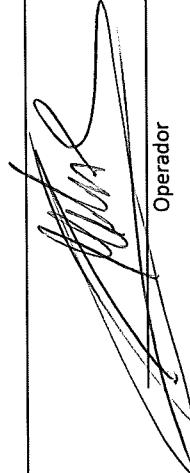
Velocidad del trabajo: 130 m/min

Observaciones:

Observaciones:

CC o Supervisor de Turno _____

Operador _____



Nota: Calcular hora actual vacante la documentación u materia prima del trabajo a realizar.

REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT



Operador U. Chao A. E.
Embalador J. H. C. A. O. R. D.

Máquina Aut. Pack Fecha 05-05-25
Turno De A N° de Orden 13663

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
40694	330	58454	Sello 40694	

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
21.000		14.00	16.00

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)			Si <input type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>
Averías			Mecánica <input type="checkbox"/> Electrónica <input type="checkbox"/>
Espesa de VºB°			Cliente <input type="checkbox"/> Calidad <input type="checkbox"/>
Espesa 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:	700	m/min	

Observaciones:

18.000 est. g

Operador José María
Embalador Pablo Basulto

Máquina 073
Turno Die

Fecha 03/05/2025
Nº de Orden 13009

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
59709	330	45181	Etiquetas, Novas.	445 x 25

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
1360	1400	08:200	10:372

3.- Control de Material

Mermas Set Up	Metros Lineales	Observaciones
Preparación máquina		
Ajuste Color		
Paradas y partidas	10.	
Pruebas	5	
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		
Ajustes (Puesta en marcha)	10		
Averías			
Espesa de VºBº	10		
Espesa de material			
Lavado de máquina			
Colación	10		

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:	240	100	m/min

Observaciones:

40 min. DESARROLLO DE CICLOS



REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOVPRINT

Operador	<u>GUILHERME HONORATO</u>
Embalador	<u>WILTON VIEIRA</u>

Máquina	Bote 4.	Fecha	08/05/25
Turno	Día	Nº de Orden	13307

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
07559	330	42675	Etiquetas	X15

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
5767	5866	00:00	11:02

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)			
Ajustes (Puesta en marcha)	15		
Averías			
Espera de V/B°	10		
Espera de material			
Lavado de máquina			
Colación			

Tiempos Set 11n Min

Paradas Menores	Problema desechos	93	Problema material		Problema polímero/ troquel	
	Camb. Cono/Bobina		Problema de color		Otros	70

Velocidad del tránsito:

Observaciones: _____

1162

Operador Quique Fonoauto
 Embalador U.S. NECA

 Máquina 704
 Turno 7a
 N° de Orden 13500

 Fecha 08/05/25
1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
54024	330	58698	200.00	200.00

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
1980	1856	08:22	12:25

3.- Control de Material

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

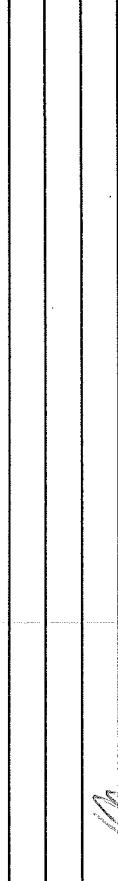
4.- Control de tiempos productivos

Tiempos Set Up	Min.	Min.	Observaciones
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s	10		A.M.I.G.O (FB)
Montaje (Previa puesta en marcha)	10		Si <input checked="" type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>
Ajustes (Puesta en marcha)	10		
Averías			Mecánica <input checked="" type="checkbox"/> Electrónica <input type="checkbox"/>
Espera de VºB°	5		Cliente <input checked="" type="checkbox"/> Calidad <input checked="" type="checkbox"/>
Espera de material			
Lavado de máquina			
Colación			

Tiempos Set Up	Min.	Min.	Observaciones
Paradas Menores	25	Problema material	Problema polímero/ troquel
		Problema de color	Otros

 Velocidad del trabajo: 75. m/min

Observaciones:



REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

Operador Gutierrez Hernandez
Embalador Jesus Vela

Máquina 0504
Turno Diez
Fecha 08/05/25
Nº de Orden 13331

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
58115	330	39668	65.00 100x60	

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
2440	2460	12:25	15:02

3.- Control de Material

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

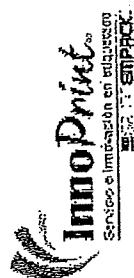
4.- Control de tiempos productivos

Tiempos Set Up	Min.	Tiempos Programa- Pruebas- Reuniones-5s	Min.	Observaciones
Falta de Programa- Puesta en marcha)	20			A.M.I.G.O (FB)
Ajustes (Puesta en marcha)	15			Si <input type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>
Averías				Mecánica <input type="checkbox"/> Eléctrica <input checked="" type="checkbox"/>
Espera de VºB°	20			Cliente <input type="checkbox"/> Calidad <input checked="" type="checkbox"/>
Espera de material				
Lavado de máquina				
Colación	15			

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

Velocidad del trabajo: 40 m/min

Observaciones: AA



REGISTRO TABLA DE RITMO EMBALAJE
INNOPRINT

R.U.P.E.U.S.U.4
Rev.02
01/03/2023
Pág. 1

OPERADOR
EMBALADOR
MAQUINA

D.

FECHA
13/03/2023

TURNO

OS - OS - 2023

DATOS DEL PRODUCTO

Etiqueta de Rótulo

13924

Material
Ancho

DATOS DE PRODUCCIÓN

Metros Rebobinados
2986

HORA DE INICIO

Total Etiquetas
600000

HORA DE TERMINO

m²
328

Observaciones:

DESPEJE DE LINEA

C.C. o Supervisor de Turno

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



**REGISTRO TABLA DE RITMO EMBALAJE
INNOPRINT**

r.URE-U5.U4|
Rev.02
01/03/2023
Pág. 1

OPERADOR
EMBALADOR
MAQUINA

D. 1800

FECHA TURNO

08.05.2025

כוניה מהרבה מהרבה

רחל מורה ליליאו

DATOS DEL PRODUCTO

Material	Set 65
Ancho	1600

DATOS DE PRODUCCIÓN

DATOS DE

2000

卷之三

26

Observaciones:

LINEA abaco

Sociedades Típicas

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

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

OPERADOR
EMBALADOR
MAQUINA

FECHA
TURNO

DATOS DEL PRODUCTO

Etiqueta de Rótulo

Material
Ancho

DATOS DE PRODUCCIÓN

Metros Rebobinados

HORA DE INICIO

Total Etiquetas

HORA DE TERMINO

m^2

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.S.U41
Rev.02
01/03/2023
Pág. 1

OPERADOR
EMBALADOR
MAQUINA

Lorena Gutiérrez
Dafne Pérez
Omega

FECHA
03/05/25

TURNO
DIA

DATOS DEL PRODUCTO



Material
57755
Ancho
160

DATOS DE PRODUCCIÓN

Metros Rebobinados
5028

HORA DE INICIO
07:00

Total Etiquetas
900.800

HORA DE TERMINO
16:00

m²
0.04

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

R.U.P.E.US.04
Rev.02
01/03/2023
Pág. 1

OPERADOR
EMBALADOR
MAQUINA

Luzbel Gómez
Dafne Pérez
Omega

FECHA
09/05/25

TURNO
D.F

DATOS DEL PRODUCTO

Etiqueta de Rótulo



01 13857
M 57000

Material
57755
Ancho
160

DATOS DE PRODUCCIÓN

Metros Rebobinados
2742

HORA DE INICIO
10:22

Total Etiquetas
1036.800

HORA DE TERMINO
12:45

m²
430

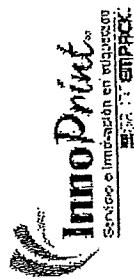
Observaciones:

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 saldo de la producción anterior.



Rev.02
01/03/2023
Pág. 1

**REGISTRO TABLA DE RITMO EMBALAJE
INNOPRINT**

OPERADOR
EMBALADO
MAQUINA

	FECHA	08/05/2025
	TURNO	Diñ
	Nombre	Leandro
	ALL Pack	

DATOS DEL PRODUCTO

Etiqueta de Rótulo

0.01-13663
COA 58454

Material 48647
Ancho 330

DATOS DE PRODUCCIÓN

Metros Rebobinados	665	HORA DE INICIO	14:00
Total Etiquetas	18.762	HORA DE TERMINO	15:50

Chancery

DESDE EL LINEA

Censo Económico de Tierra

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**

R.U.R.E.U.S.U41
Rev.02
01/03/2023
Pág. 1

OPERADOR

<i>J. Chavarría</i>	

EMBALADOR

MAQUINA

DATOS DEL PRODUCTO

Etiqueta de Rótulo

Q.F.: 13818	
COD: 42923	

FECHA	18/05/2023
TURNO	110

Material	711
Ancho	160

DATOS DE PRODUCCIÓN

Metros Rebobinados 1446

HORA DE INICIO 07.05

Total Etiquetas 1.200

HORA DE TERMINO 11.05

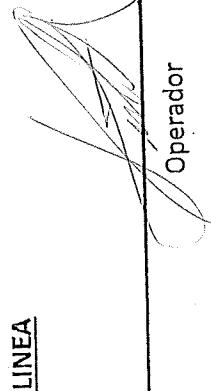
m² 231

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**

r.UPE.U3 U4
Rev.02
01/03/2023
Pág. 1

OPERADOR

EMBALADOR

MAQUINA

FECHA 08/05/23

TURNO 3ra

DATOS DEL PRODUCTO

Etiqueta de Rótulo

O.F.: 13804
C.O.D.: SNS32

Material 50360

Ancho 300

DATOS DE PRODUCCIÓN

Metros Rebobinados 1610

HORA DE INICIO 11:10

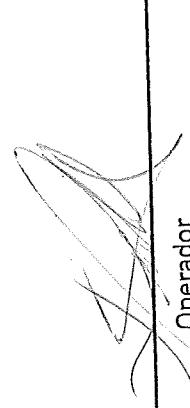
Total Etiquetas 6.600

HORA DE TERMINO 12:20

m² 6.83

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**

R.U.R.E.U.S.U4
Rev:02
01/03/2023
Pág. 1

OPERADOR
EMBALADOR
MAQUINA

Yesterdays

FECHA TURNO

07.05.2015

Etiquette de Rotolo

Material 54553

Material 54553
Ancho 360

DATOS DE PRODUCCIÓN

HORA DE TERMINO

110

Gift

Gift

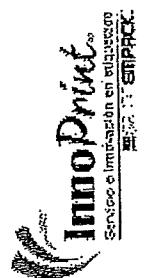
tas

Observaciones:

CCO 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

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

OPERADOR
EMBALADOR
MAQUINA

Dr. 1000
MARCO
262

FECHA
07-05-2025

TURNO
A

DATOS DEL PRODUCTO

Etiqueta de Rótulo

ETIQ. IND. 119.5X6.5 YUPO 250 MC
500 ETIQUETAS COD: 49539
Nº DE ORDEN: 13762 DJ

Material
50401

Ancho
100

DATOS DE PRODUCCIÓN

Metros Rebobinados
3332

HORA DE INICIO
07:50

Total Etiquetas
11500

HORA DE TERMINO
08:30

m²
383

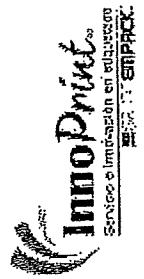
Observaciones:

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

Rev.02
01/03/2023
Pág.1

OPERADOR
EMBALADOR
MAQUINA

FECHA
TURNO

DATOS DEL PRODUCTO

Etiqueta de Rótulo

ETIQUETAS 350X300 REGA TOTUS DORADA
PASTELERA AE

Material
Ancho

DATOS DE PRODUCCIÓN

Metros Rebobinados

HORA DE INICIO

Total Etiquetas

HORA DE TERMINO

m²

Observaciones:

DESPEJE DE LINEA

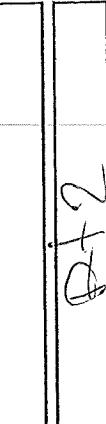
C.C. o Supervisor de Turno

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

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

OPERADOR 
EMBALADOR 
MAQUINA 

FECHA 
TURNO 

DATOS DEL PRODUCTO

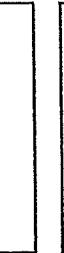
Etiqueta de Rótulo

Etq. Ref.040175673100 GRENKA 401
200 ETIQUETAS COD: 48517
Nº DE ORDEN:13809 DJ

Material 
Ancho 

DATOS DE PRODUCCIÓN

Metros Rebobinados 

HORA DE INICIO 

Total Etiquetas 
m² 

HORA DE TERMINO 

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.

Operador U�ho C'A C
 Embalador U�ho H'cho Q

 Máquina Utrack Fecha 8-5-2025
 Turno 1 N° de Orden 13869

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
50323	200	50532	Uifica Vialu cl. 4. AMBISA	

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
1550	1610	11:10	12:20

3.- Control de Material

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

4.- Control de tiempos productivos

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

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

 Velocidad del trabajo: 162 m/min

 Observaciones: 6.600 c/f

 CC o Supervisor de Turno Utrack


CC o Supervisor de Turno



Operador