

REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

Operador Victor Alvaréz Máquina FB1 Fecha 12/05/23
Embalador Turno Diá. N° de Orden 13932

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
55 888	330	56315	Laminado	Rojo
55 937	330			

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
26.000	1800	17:02	17:23

3.- Control de Material

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

4.- Control de tiempos productivos

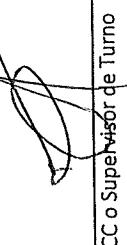
Tiempos Set Up	Min.	Min.	Observaciones
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s			
Montaje (Previa puesta en marcha)	30		A.M.I.G.O (FB)
Ajustes (Puesta en marcha)	42		Si
Averías			No
Espesa de Vº8°	30		Mecánica
Espesa de material	138		Cliente
Lavado de máquina			Electrica
Colación	45		Calidad

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: 140 = 100 m/min

Observaciones:

CC o Supervisor de Turno



Operador

Operador Yobris. Vélez Máquina 151 Fecha 12-05-25
Embalador Turno Mañ N° de Orden 10532

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
57098	320	8235	Laminado 160 Tuno	
57035	330			

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
26.000.	20.700	20:00	05:45

3.- Control de Material

Mermas Set Up	Metros Lineales	Observaciones
Preparación máquina	250.	
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			
Espera de V8°			
Espera de material			
Lavado de máquina	15		Limpieza finalizada.
Colación	15		

Tiempos Set Up	Min.	Min.	Min.	Min.
Paradas Menores	Problema desechos		Problema material	
	Camb. Cono/Bobina	303	Problema de color	20

Velocidad del trabajo: 102 m/min

Observaciones: Juego rápido lo único que detiene
lo que hace son los Cambios de Bobinas

Juego rápido de 1000 m/min de 2000 Amor.
se detiene menor Cambio.

REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

Operador Wilson Domínguez Máquina M2 Fecha 13-5-2024
Embalador Turno D N° de Orden 1324

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
50357	240	59631	500	4

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
1000	1100	07:00	07:40

3.- Control de Material

Mermas Set Up	Metros Lineales	Observaciones
Preparación máquina		
Ajuste Color		
Paradas y partidas	10	
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 VºBº			
Espera de material			
Lavado de máquina			
Colación			

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

Velocidad del trabajo: 15 m/min

Observaciones:

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
48617	330	59116	46,99 x 300	C

卷之三

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
3400	3400	04:00	10:10

3.- Control de Material

Mermas Set Up	Metros Lineales	Observaciones
Preparación máquina	220	
Ajuste Color	220	
Paradas y partidas		
Pruebas	—	
Laminado defectuoso	—	

4.- Control de tiempos productivos

Observaciones	No	Si	A.M.I.G.O (FB)	Min.	Tiempos Set Up
Chocilla 100c				40	Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s
				—	Montaje (Previa puesta en marcha)
				30	Ajustes (Puesta en marcha)
				15	Averías
				—	Espesa de VºB
				—	Espesa 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:	<input type="text"/> m/min
Observaciones:	

100

200

Máquina	60-3
Turno	Die

Concole House
dor dor

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
48647	330	59116	76,99 x 308 <u>platinum</u>	C

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
3.400	3.400	16:40	16:30

3.- Control de Material

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

4.- Control de tiempos productivos

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

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

Velocidad del trabajo:

卷之三

CHILOI 25

1.- Verificación de Material y Producción

Operador	Controla Horario
Embalador	
Máquina	fb-3
Turno	DO
Fecha	12-05-2024
Nº de Orden	13934

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

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
3.400	3.500	11:30	12:00

3.- Control de Material

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

4.- Control de tiempos productivos

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

Tiempos Set Up	Paradas Menores	Problema desechos	Probl Camb. Cono/Bobina	Min.	m/min
				20	1000

Velocidad del trá

Velocidad del tránsito

Mits

60 m/min

CC & SINDICATO TIERRA

ככ עסניאו

Operador

卷之二

Nota: -Sólo deberá estar presente la documentación y materia prima del trabajo a realizar.

Operador	Centro de Maquinaria
Embalador	

Máquina	12-08-27
Turno	13:00-14:00

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
50359	240	59110	50x22	4

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
3.870	3.900	14:00	16:15

3.- Control de Material

Mermas Set Up	Metros Lineales	Observaciones
Preparación máquina	70	
Ajuste Color	130	
Paradas y partidas	10	
Pruebas	—	
Laminado defectuoso	—	

4.- Control de tiempos productivos

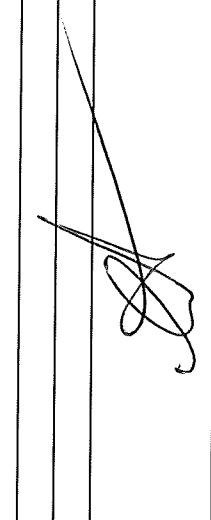
Tiempos Set Up	Min.	Min.	Observaciones
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s	—		
Montaje (Previa puesta en marcha)	10	10	A.M.I.G.O (FB) Si No
Ajustes (Puesta en marcha)	45	45	
Averías	—		Mecanica Electrica
Espera de VºB°	10	10	Cliente Calidad
Espera de material	—		
Lavado de máquina	—		
Colación	—		

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

Operador	Camilo Maruña
Embalador	
Máquina	fb-3
Turno	D-0

卷之三

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
50359	240	50110	53x221 <i>flotación</i>	4

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
3.810	4.000	16:15	16:50

3.- Control de Material

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

4.- Control de tiempos productivos

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

tempo set up until

Paradas Menores Problema desechos Pro

Prof. Camb. Cono/Bobina

卷之三

Velocidad del trabajo: **60 m/min**

卷之三

Observaciones:

卷之三

卷之三

卷之三

卷之三

卷之三

卷之三

卷之三

卷之三

כְּבָדָלָה בְּבָדָלָה בְּבָדָלָה בְּבָדָלָה בְּבָדָלָה

כִּי-יְהוָה וְרֹאשׁוֹת כִּי-יְהוָה וְרֹאשׁוֹת

Nota: -Solo debe estar presente, [a docente]

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

Operador	1.001000
Embalador	

Máquina	15's
Turno	1001/16

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
50359	240.	38 Mo.	ALTO PDL60.00	4

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
3870	3.000.	20:45	21:30

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

Tiempos Set Up	Min.	Min.	Min.
Paradas Menores	Problema desechos	Problema material	Problema polímero/ troquel
	Camb. Cono/Bobina	Problema de color	Otros
Velocidad del trabajo:	65	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>M. Gómez</i>
Embalador	
Máquina	<i>7B3</i>
Turno	<i>Noche</i>
Fecha	<i>12-05-25</i>
Nº de Orden	<i>13915</i>

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
50359	240.	5910.	ALTO PARTE CIV	4

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
3870	4000	21:30	23:50

3.- Control de Material

Mermas Set Up	Metros Lineales	Observaciones
Preparación máquina		Continuación de la linea de trabajo
Ajuste Color		
Paradas y partidas		
Pruebas		
Laminado defectuoso		

4.- Control de tiempos productivos

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

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

 CC o Supervisor de Turno
 Operador

CC o Supervisor de Turno

Operador

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

Operador M. Gómez Embalador

Máquina 7003 Fecha 12-05-21
Turno Noche N° de Orden 13935

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
50360	300	59113	ALTO PAJUCAR	4

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
4.800	5.000	2330	0330

3.- Control de Material

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

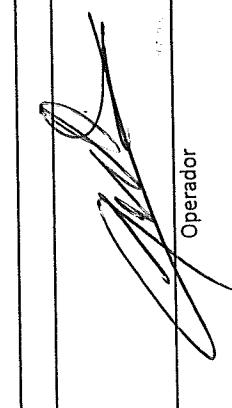
4.- Control de tiempos productivos

Tiempos Set Up	Min.	Min.	Observaciones
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s			
Montaje (Previa puesta en marcha)			
Ajustes (Puesta en marcha)			
Averías			
Espera de V8°			
Espera de material			
Lavado de máquina			
Colación	45		

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

Velocidad del trabajo: 65 m/min

Observaciones:


Operador


CC o Supervisor de Turno

Operador M. Etcheverreco Máquina 103
 Embalador Turno Noche N° de Orden 13934

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
50360	300	59113	Acto 1066/10	4

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
4800	4800	3:30	5:30

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)			A.M.I.G.O (FB)
Ajustes (Puesta en marcha)			Si <input checked="" type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>
Averías			Mecánica <input checked="" type="checkbox"/> Electrónica <input checked="" type="checkbox"/>
Espera de V/B°			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	Problema desechos	Problema material	Problema polímero/ troquel

 Velocidad del trabajo: 107 min

 Observaciones:

<u>10</u>	<u>10</u>

卷之三

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
1450	1403	07:10	08:11
Observaciones			
Preparación máquina			10
Ajuste Color			
Paradas y partidas			
Pruebas			
Laminado defectuoso			

3.- Control de Material		Observaciones
Mermas Set Up	Metros Lineales	
Preparación máquina	10	
Ajuste Color		
Paradas y partidas		
Pruebas		
Laminado defectuoso		

	Tiempos Set Up	Min.	Observaciones
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s			
Montaje (Previa puesta en marcha)	2		
Ajustes (Puesta en marcha)	4		
Averías			
Espera de VBo	3		
Espera de material			
Lavado de máquina			
Colación			

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

Velocidad del tránsito:

2

~~CCo Supervisor de Turno~~

Operador

Operador Julio Casasco
Embalador

Máquina 611
Turno 52A

Fecha 12-7-25
Nº de Orden 13904

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
24950	360	59496	Etiquetas	Rojo Y Verde

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
2200	2200	08:15	10:50

3.- Control de Material

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

4.- Control de tiempos productivos

Tiempos Set Up	Min.	Min.	Observaciones
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s			
Montaje (Previa puesta en marcha)	5		A.M.I.G.O (FB)
Ajustes (Puesta en marcha)	10		Si <input checked="" type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>
Averías			Mecánica <input checked="" type="checkbox"/> Eléctrica <input type="checkbox"/> Cliente <input type="checkbox"/> Calidad <input checked="" type="checkbox"/>
Espera de VºBº	13		
Espera de material			
Lavado de máquina			
Colación			

Tiempos Set Up	Min.	Min.	Observaciones
Paradas Menores	Problema desechos	15	Problema material
	Camb. Cono/Bobina	30	Problema de color

Velocidad del trabajo:

20 m/min

Observaciones:

CC o Supervisor de Turno

Operador 11.0 CAGUACO
Embalador

Máquina 611
Fecha 12-5-25
Turno 08
Nº de Orden 13960

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
<u>36610</u>	<u>280</u>	<u>57966</u>	<u>Etiquetas 100%</u>	<u>47x21</u>

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
<u>1650</u>	<u>1206</u>	<u>10:55</u>	<u>14:55</u>

3.- Control de Material

Miermas Set Up	Metros Lineales	Observaciones
Preparación máquina	<u>25</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>		A.M.I.G.O (FB) <input checked="" type="checkbox"/> Sí <input type="checkbox"/> No
Ajustes (Puesta en marcha)	<u>12</u>		
Averías			Mecánica <input type="checkbox"/> Eléctrica <input checked="" type="checkbox"/>
Espera de V/G°	<u>8</u>		Cliente <input type="checkbox"/> Calidad <input checked="" type="checkbox"/>
Espera de material			
Lavado de máquina			
Colación	<u>45</u>		

Tiempos Set Up	Min.	Min.	Min.
Problema desechos	<u>60</u>	Problema material	Piobлема полимера/ троquel <u>10</u>
Camb. Cono/Bobina	<u>35</u>	Problema de color	Citros

Velocidad del trabajo:

70 m/min

Observaciones:

Problemas con el desecho

Operador 200 CANTO Máquina 201 Fecha 12-5-25
 Embalador 200 Turno 01 N° de Orden 139120

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
250	300	54965	Etiquetas	Rojo

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
850	797	15:00	16:45

3.- Control de Material

Mermas Set Up	Metros Lineales	Observaciones
Preparación máquina	25	
Ajuste Color		
Paradas y partidas		
Pruebas		
Laminado defectuoso		

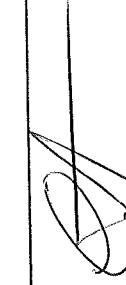
4.- Control de tiempos productivos

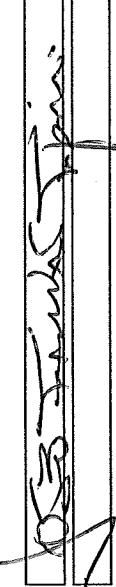
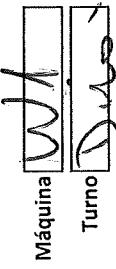
Tiempos Set Up	Min.	Min.	Observaciones
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s	2		A.M.I.G.O (FB)
Montaje (Previa puesta en marcha)	3		Si
Ajustes (Puesta en marcha)			No
Averías			
Espera de VºB°	5		Mecánica
Espera de material			Electrica
Lavado de máquina			Calidad
Colación			X

Tiempos Set Up	Min.	Min.	Observaciones
Paradas Menores	Problema desechos	60	Problema polímero/ troquel
	Camb. Cono/ Bobina		Otros

Velocidad del trabajo: 100 m/min

Observaciones:

CC o Supervisor de Turno	

Operador		Máquina	W1	Fecha	12/05/25
Embalador		Turno	D1	Nº de Orden	13904

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
5455	140	52331	DIN 55391	1

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
3300	1350	09:00	12:00

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			A.M.I.G.O (FB)
Montaje (Previa puesta en marcha)			Si
Ajustes (Puesta en marcha)	NO		No
Averías			Mecánica
Espera de V"B"	10		Electrica
Espera de material	10		Cliente
Lavado de máquina	10		Calidad
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: _____



Operador OSR, Juan Carlos Embalador

Máquina W/A Turno Dia: Fecha 12/05/25 N° de Orden 13952

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
<u>525</u>	<u>160</u>	<u>52236</u>	<u>ADIOS</u>	<u>2</u>

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
<u>1650</u>	<u>1650</u>	<u>08:40</u>	<u>08:40</u>

3.- Control de Material

Mermas Set Up	Metros Lineales	Observaciones
Preparación máquina	<u>60</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>300</u>		
Montaje (Previa puesta en marcha)	<u>20</u>		A.M.I.G.O (FB)
Ajustes (Puesta en marcha)	<u>20</u>		Si <input checked="" type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>
Averías			Mecánica <input checked="" type="checkbox"/> Eléctrica <input type="checkbox"/>
Espesa de V°B°	<u>10</u>		Cliente <input checked="" type="checkbox"/> Calidad <input type="checkbox"/>
Espera de material			
Lavado de máquina			
Colación			

Tiempos Set Up	Min.	Min.	Observaciones
Paradas Menores	<u>20</u>	<u>20</u>	Problema desechos Camb. Cono/Bobina Problema material Problema de color Otros

Velocidad del trabajo:

20 m/min

Observaciones:



REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

Operador 0555 Embalador 0555 Máquina W1 Turno 1 Fecha 10/05/23 N° de Orden 13553

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta
<u>5425</u>	<u>160</u>	<u>53795</u>

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
<u>950</u>	<u>1100</u>	<u>0840</u>	<u>1030</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.	Tiempos Desechos	Min.	Observaciones
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s				
Montaje (Previa puesta en marcha)	<u>60</u>			
Ajustes (Puesta en marcha)	<u>60</u>			
Averías	<u>70</u>			
España de VºBº	<u>70</u>			
Espera de material				
Lavado de máquina	<u>10</u>			
Colación				

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

Velocidad del trabajo: 40 m/min

Observaciones:

CC o Supervisor de Turno _____

San Rafael, Chile
Fiji, 2023
Operador _____

Operador JOSE TORIBIO SORIA
Embalador

Máquina W1
Fecha 12/01/25
Turno DIA
Nº de Orden 13285

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
<u>2255</u>	<u>160</u>	<u>2004</u>	<u>1030</u> Pink	<u>1</u>

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
<u>5400</u>	<u>5030</u>	<u>10:30</u>	<u>11:30</u>

3.- Control de Material

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

4.- Control de tiempos productivos

Tiempos Set Up	Min.	Min.	Observaciones
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-Ss	<u>30</u>	<u>30</u>	<u>sin Productos</u> : <u>10:30 a 11:30</u>
Montaje (Previa puesta en marcha)	<u>20</u>		<u>A.M.I.G.O (FB)</u>
Ajustes (Puesta en marcha)	<u>10</u>		<u>Si</u> <input type="checkbox"/> <u>No</u> <input type="checkbox"/>
Averías	<u>10</u>		<u>Mecánica</u> <input type="checkbox"/> <u>Electrica</u> <input type="checkbox"/>
Espera de VºBº	<u>10</u>		<u>Cliente</u> <input type="checkbox"/> <u>Calidad</u> <input type="checkbox"/>
Espera de material			
Lavado de máquina			
Colación	<u>45</u>		

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>100</u>	<u>m/min</u>	

Observaciones: no se ha producido en el turno

ESTADOS



Operador
JOSE TORIBIO SORIA

REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

Operador	Davide Valosio	Máquina	1307
Embalador		Turno	Mañana

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
50360	300	501114	Diseño alt Rosa	13036

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
4800	4800	07:00	10:40

3.- Control de Material

Mermas Set Up	Metros Lineales	Observaciones
Preparación máquina	35 + 32	
Ajuste Color		
Paradas y partidas	70	
Pruebas		
Laminado defectuoso		

4.- Control de tiempos productivos

Tiempos Set Up	Min.	Min.	Observaciones
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s	140		
Montaje (Previa puesta en marcha)			A.M.I.G.O (FB)
Ajustes (Puesta en marcha)	30		SI
Averías			No
Espera de VºB°	55		
Espera de material			Mecánica
Lavado de máquina			Electrica
Colación			Cliente
			Calidad

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

Velocidad del trabajo: 100 - 150 m/min

Observaciones:

REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

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

 Operador
 David G. Vialos

Embalador

 Máquina ADG
 Fecha 12/05
 Turno D.N
 N° de Orden 130137

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
50360	300	59111	DALGUM AGON 1lt Reg	

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
4800	4800	10:40	11:40

3.- Control de Material

Mermas Set Up	Metros Lineales	Observaciones
Preparación máquina	10	
Ajuste Color		
Paradas y partidas	70	
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)	5		Si <input type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>
Averías			Mecánica <input type="checkbox"/> Eléctrica <input type="checkbox"/>
Espera de VºBº	5		Cliente <input 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:	140	m/min	

 Observaciones: Entretiempo con veces piquetes en la parte del sellado


CC o Supervisor de turno



Operador	Daniela Valdés	Máquina	13G
Embalador		Fecha	17/10/25

Turno	Diurno
Nº de Orden	13930

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
50360	300	59114	Palma Agua Alt Roja	

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
4800	5520	11:40	12:30

3.- Control de Material

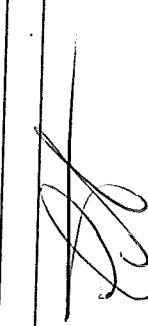
Miermas Set Up	Metros Lineales	Observaciones
Preparación máquina		
Ajuste Color		
Paradas Y partidas	30	
Pruebas		
Laminado defectuoso		

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)			A.M.I.G.O (FB) Si No
Averías			
Espera de VºB°			Mecánica
Espera de material			Cliente
Lavado de máquina			Calidad
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:	150	m/min	Otros

Observaciones:



CC o Supervisor de Turno



REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

Operador	Daniel Vargas	Máquina	A-3G	Fecha	12/05
Embalador		Turno	D-4	Nº de Orden	139472

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
503602	300	59112	PALEOIN AÑUL 145	

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
14800	14800	12:30	14:30

3.- Control de Material

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

4.- Control de tiempos productivos

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

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

Velocidad del trabajo:

m/min

Observaciones:



CC o Supervisor de Turno



REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

Operador Dani C.0026
Embalador

Máquina 4125
Turno 0:1

Máquina 4125
Fecha 12/05
Nº de Orden 139413

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
<u>50760</u>	<u>300</u>	<u>59112</u>	<u>MAGNIN AZUL ALT</u>	<u>✓</u>

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
<u>4800</u>	<u>4800</u>	<u>14:30</u>	<u>15:30</u>

3.- Control de Material

Miermas Set Up	Metros Lineales	Observaciones
Preparación máquina		
Ajuste Color		
Paradas y partidas	<u>70</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)			A.M.I.G.O (FB) Si <input checked="" type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>
Averías			
Espera de VºB°	<u>5</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

Paradas Menores	Problema desechos	Problema material	Problema polímero/ troquel	Min.
Camb. Cono/Bobina		Problema de color	Otros	<u>AC</u>

Velocidad del trabajo:

450 m/min

Observaciones: - control de material

jh

3600
InnoPrint

REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

F.OPE.04.04
REV.04
01-09-2024
Pág. 1

Operador
David Vaca

Embalador

Maquina A35

Fecha 12/05

Turno 111

Nº de Orden 13944

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
50360	300	59112	PAQUETE AZUL 1x1	

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
48.00	22.000	15:30	16:42

3.- Control de Material

Mermas Set Up	Metros Lineales	Observaciones
Preparación máquina		
Ajuste Color		
Paradas y partidas		
Pruebas		
Laminado defectuoso	36.0	DEDO A 2e

4.- Control de tiempos productivos

Tiempos Set Up	Min.	Min.	Observaciones
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-Ss	40		
Montaje (Previa puesta en marcha)			
Ajustes (Puesta en marcha)			
Averías			
Espera de V/B°			
Espera de material			
Lavado de máquina			
Colación			

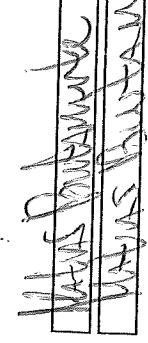
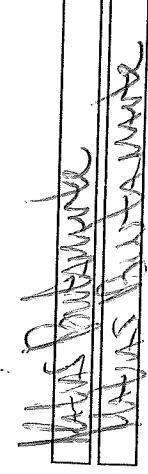
Tiempos Set Up	Min.	Min.	Observaciones
Paradas Menores	Problema desechos	Problema material	
	Camb. Cono/Bobina	Problema de color	

Velocidad del trabajo:

170 m/min

Observaciones: Ver teca A con corte irregulares

REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

Operador 
Embalador 

Máquina 
Fecha 
Turno 
Nº de Orden 
13936

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
50360	300	591144	Alto (máj.) Acero Mineral	

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
1.800	1.800	07:00	11:30

3.- Control de Material

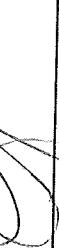
Mermas Set Up	Metros Lineales	Observaciones
Preparación máquina		
Ajuste Color		
Paradas y partidas		
Pruebas		
Laminado defectuoso		

4.- Control de tiempos productivos

Tiempos Set Up	Min.	Min.	Observaciones
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s	100	Espera de hacer la otra reb	A.M.I.G.O (FB) Si <input checked="" type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>
Montaje (Previa puesta en marcha)	10		
Ajustes (Puesta en marcha)	15		
Averías			
Espera de V/B°	15		Mecanica <input type="checkbox"/> Electrica <input checked="" 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 polímero/ troquel
	Camb. Cono/Bobina	20	Otros
Velocidad del trabajo:	130	m/min	

Observaciones:



CC o Supervisor de Turno



Director

Operador
Embalador

1. *Chrysanthemum*.

Operador
Embalador

Máquina	165
Fecha	12-05-25
Nº de Orden	13932
Turno	A

58

三

Fecha 12-05-25

三

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
20360	330	50112	Altoparque, Alta Pineal	Sub gris 1/2

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
4800	4800	11:30	13:35

3.- Control de Material

Miermas Set Up	Metros Lineales	Observaciones
Preparación máquina		
Ajuste Color		
Paradas y partidas		
Pruebas		
animado defectuoso		

4.- Control de tiempos productivos

Observaciones	Min.	Min.	Min.	Tiempos Set Up
Altura de Programa- Pruebas- Reuniones-5s				
Montaje (Previa puesta en marcha)	10			
Ajustes (Puesta en marcha)	10			
Verificaciones				
Espera de VºB°	10			
Espera de material				
Espera de máquina				
Placación				

Tiempos Sat 11

卷之三

Paradas Menores	Problema desechos	Problema material	Problema polímero/ troquel	Min.
	Camb. Cono/Bobina	Problema de sellado	Problema de sellado	
100	100	100	100	100

Velocidad del tránsito

卷之三

Observaciones: _____

CC o Supervisor de Turno

[Large handwritten signature]

[Small handwritten signature]

Flamengo

REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

F.OPE.04.04
REV.04
01-09-2024
Pág. 1

Operador Alvaro
Embalador Alvaro

Máquina 1102 Fecha 12-05-23
Turno DI N° de Orden 13338

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
50360	330	59114	Al 15 Plástil Agua Mineral	

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
4000	5.500	13:25	15:00

3.- Control de Material

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

4.- Control de tiempos productivos

Tiempos Set Up	Min.	Min.	Observaciones
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-Ss			
Montaje (Previa puesta en marcha)	5		
Ajustes (Puesta en marcha)	10		
Averías			
Espera de VºB°	10		
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	15	Problema de color	Otros

Velocidad del trabajo: 130 m/min

Observaciones:

Alvaro

Alvaro

CCo Supervisor de Turno

REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

Operador WILLIAMS VILLALBA
Embalador WILLIAMS VILLALBA

Máquina WII Fecha 12-05-25
Turno DI N° de Orden 13942

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
50360	330	59112	Alto Volumen Agua Mineral	
			Deshidratada 1.2L	

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
1.800	3.000	15:00	16:45

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.	Tiempos de Programa- Pruebas- Reuniones-5s	Min.	Observaciones
Montaje (Previa puesta en marcha)	15			A.M.I.G.O (FB)
Ajustes (Puesta en marcha)	10			Sí <input type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>
Averías				
Espera de VºB°				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.	Problema desechos	Min.	Problema material	Min.	Problema polímero/ troquel	Min.
Paradas Menores		Camb. Cono/Bobina	15	Problema de color		Otros	45

Velocidad del trabajo:

130 m/min

Observaciones:

Algunas averías a la máquina en laminación por el SS PP

REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT- DURST

 Operador Alejandra
 Nro de Orden 13920

 Máquina ULTRABOX
 Turno DI

 Fecha 12/5/25
 N° de Orden 13920

1.- Verificación de Material

Código de material	Ancho	Rolllos recibidos	m/rollo	Proveedor	Metros Utilizados	Metros Saldo
55783	340	23	2.000			

2.- Datos de Producción

Código Etiqueta	Descripción	Colores	Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
	WHITE Cover	340	5000	3.780	07:00	17:00

3.- Control de Material

Mermas Set Up	Metros Lineales	Observaciones
Preparación máquina	30	
Ajuste Color		
Paradas y partidas	30	
Pruebas	5	
Laminado defectuoso	40	<u>Q14581118 con Arrugas</u>

4.- Control de tiempos productivos

Tiempo Set Up	Min.	Min.	Min.	Observaciones
Falta de Programa				
Ajustes				
Compensación				
Paradas Menores				
Averías				
Espera de Vº3°				
Espera de material				
Lavado de máquina				
Colación				

Velocidad del trabajo:

200 m/min

Observaciones:

 S13 con 1º20 2A a TRABAJAR 1330 por
 T.O EN ADHESIVO



CC o Supervisor de Turno

Note:-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 Guillermo Horacio
Embalador Alejandra (00000000000000000000000000000000)

Máquina 2004
Turno Di
Fecha 12/05/20
Nº de Orden 130722

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
<u>40261</u>	<u>330</u>	<u>567</u>	<u>40000000000000000000000000000000</u>	<u>40X5B</u>

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
<u>1225</u>	<u>1228</u>	<u>07:55</u>	<u>09:02</u>

3.- Control de Material

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

4.- Control de tiempos productivos

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

Tiempos Set Up	Min.	Min.	Observaciones
Paradas Menores			
Problema desechos	<u>5</u>		
Camb. Cono/Bobina	<u>5</u>		
Problema material			
Problema de color			
Otros			

Velocidad del trabajo: 0.5 m/min

Observaciones:

Juan L.

Juan L.

C o Supervisor de Turno

Operador

Operador Guillermo Latorre
Embalador Arturo Loos

Máquina 20504
Turno Diá

Fecha 12/05/2025
Nº de Orden 13.902

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
31024	330	41.438	E9 10. BOX100	

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
2150	2133	09:00	11:52

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	45		
Montaje (Previa puesta en marcha)	15		
Ajustes (Puesta en marcha)	10		
Averías			Mecánica <input checked="" type="checkbox"/> Eléctrica <input type="checkbox"/>
Espera de V/B	10		Cliente <input type="checkbox"/> Calidad <input checked="" type="checkbox"/>
Espera de material	50		
Lavado de máquina			
Colación			

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

Velocidad del trabajo: 0.7 m/min

Observaciones:

Alvaro

Alvaro

REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

F.OPE.04.04



F.OPE.04.04

REV.04

01-09-2024

Pág. 1

Operador Gutierrez Alvaro
Embalador Alvaro

Máquina 0004
Turno 7-8

Fecha 09/09/23
Nº de Orden 13963

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
24024	330	41478	ETIQUETAS	

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
2950	3066	11:20	14:00

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)	10		
Ajustes (Puesta en marcha)			
Averías	10		
Espera de Vºº			
Espera de material			
Lavado de máquina	15		
Colación			

Tiempos Set Up	Min.	Min.	Observaciones
Problema desechos	33		Problema material
Camb. Cono/Bobina	33		Problema de color

Velocidad del trabajo: 215 m/min

Observaciones:

Juan

Juan

CC o Supervisor de Turno

Operador

Operador Guillermo Benítez
Embalador Aureo Vidos

Máquina Dolay
Turno DCI

Fecha 12/05/20
Nº de Orden 13965

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
<u>57558</u>	<u>330</u>	<u>194772</u>	<u>Guillermo</u>	

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
<u>710</u>	<u>800</u>	<u>14:00</u>	<u>15:00</u>

3.- Control de Material

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

4.- Control de tiempos productivos

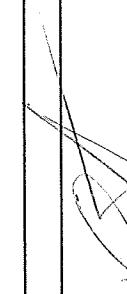
Tiempos Set Up	Min.	Min.	Observaciones
Falta de Programa - Pruebas- Reuniones-5s			
Montaje (Previa puesta en marcha)			A.M.I.G.O (FB)
Ajustes (Puesta en marcha)	<u>10</u>		Si <input checked="" type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>
Averías			Mecánica <input type="checkbox"/> Eléctrica <input type="checkbox"/>
Espera de V/B°	<u>15</u>		Cliente <input type="checkbox"/> Calidad <u>2</u>
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: 70 m/min

Observaciones: _____


Operator _____


CC o Supervisor de Turno _____

Operador Guillermo Hernández
Embalador Antonio León

Máquina Rotoflex
Turno Diaria
Fecha 12/05/2024
Nº de Orden 13366

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
57558	330	19472	Etiquetas	No 50x100

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
7870	2933	1600	1652

3.- Control de Material

Mermas Set Up	Metros Lineales	Observaciones
Preparación máquina		
Ajuste Color		
Parradas y partidas		
Pruebas		
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)			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"/>
Espesa de VºB°	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	20	Problema material
	Camb. Cono/Bobina	20	Problema de color

Velocidad del trabajo: 70 m/min

Observaciones:

1000

CC o Supervisor de Turno Juan L
Operador Juan L

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
50360	300	59112	Palomín G45F629 A26L	1 LT

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
4800	3000	20:00	21:30

3.- Control de Material

Mieras Set Up	Metros Lineales	Observaciones
Preparación máquina	10	
Ajuste Color		
Paradas y partidas		
Pruebas	15	
laminado defectuoso		

II.- Control de tiempos productivos

Tiempos Set Up	Min.	Min.	Observaciones
Alta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s			
Montaje (Previa puesta en marcha)	10		A.M.I GO (FB)
Ajustes (Puesta en marcha)	20		Si
Verif.			No
Espera de VºBº			
Espera de material			
Almacenamiento de máquina			
Colocación			

Tiemnos Set 1

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

Velocidad del tránsito

Observaciones: _____

REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

F.OPE.04.04
REV.04
01-09-2024
Pág. 1

Operador	Desarrollo Lineales
Embalador	

Máquina	ABG
Turno	Noche

Fecha 12-05-25
Nº de Orden 13928

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
48647	320	SE 115	Balance SACIFICADA A 20 U.	15 U.

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
3400	3400	21:30	23:00

3.- Control de Material

Mermas Set Up	Metros Lineales	Observaciones
Preparación máquina	10	
Ajuste Color		
Paradas y partidas	15	
Pruebas	20	
Laminado defectuoso		

4.- Control de tiempos productivos

Tiempos Set Up	Min.	Min.	Observaciones
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s			
Montaje (Previa puesta en marcha)	10		A.M.I.G.O (FB)
Ajustes (Puesta en marcha)	25		Si <input type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>
Averías			
Espera de VºBº	15		Mecánica <input type="checkbox"/> Electrónica <input type="checkbox"/>
Espera de material			Cliente <input type="checkbox"/> Calidad <input checked="" type="checkbox"/>
Lavado de máquina			
Colación			

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

Velocidad del trabajo: 200 m/min

Observaciones:



REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

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

Operador	Rodríguez Noales
Embalador	

Máquina	A36
Fecha	12-05-25

Turno	Noche
Nº de Orden	13345

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
48647	330	59115	Patrón GASICPIADA	Azu 1.5 ct

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
3400	3400	23:00	00:15

3.- Control de Material

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

4.- Control de tiempos productivos

Tiempos Set Up	Min.	Min.	Observaciones
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s			
Montaje (Previa puesta en marcha)	10		A.M.I.G.O (FB)
Ajustes (Puesta en marcha)	10		Si <input type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>
Averías			
Espera de V/B*	10		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	
Camb. Cono/Bobina	15	Problema de color	Problema polímero/ troquel
Velocidad del trabajo:	200	m/min	Otros

Observaciones:

Verificación de Material y Producción

Rodríguez Noales

Supervisor de Turno

Nombre

Operador

Operador : Rodrigo Morales
Embalador :

Máquina	AB6
Fecha	12-05-25
Turno	Noche
Nº de Orden	13846

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
48647	330	59115	Palco 6 Aspiradas	

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
3400	3540	08:15	08:20

3.- Control de Material

Mermas Set Up	Metros Lineales	Observaciones
reparación máquina	10	
ajuste Color		
arradas y partidas		
trubas	10	
aminiñado defectuoso		

- Central de tiempos y unidades

Tiempo Set Up	Min.	Observaciones
Alta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s		
Montaje (Previa puesta en marcha)	12	
Justes (Puesta en marcha)	10	
Verificaciones		
Operación de V/B°		
pesta de material		
vado de máquina		
lación		

TIEMPOS SET UP	MIN.	MIN.	MIN.
Paradas Menores	Problema desechos	Problema material	Problema polímero/ troquel
	Camb. Cono/Bobina	Problema de color	Otros

111

卷之三

THE JOURNAL OF CLIMATE

卷之三

卷之三

卷之三

卷之三

卷之三

卷之三

REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

Operador	RODRIGO VASQUEZ	Máquina	A36
Embalador	Noche	Fecha	12-05-23

Nº de Orden	13529
-------------	-------

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
48647	330	59116	Aluminio listado	156

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
3100	3480	01:20	03:10

3.- Control de Material

Mermas Set Up	Metros Lineales	Observaciones
Preparación máquina	10	
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-Ss			
Montaje (Previa puesta en marcha)	10		A.M.I.G.O (FB) <input type="checkbox"/> Sí <input type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>
Ajustes (Puesta en marcha)	10		
Averías			Mecánica <input type="checkbox"/> Electrónica <input checked="" type="checkbox"/> Cliente <input type="checkbox"/> Calidad <input checked="" type="checkbox"/>
Espera de VºBº	10		
Espera de material			
Lavado de máquina			
Colación	45		

Tiempos Set Up

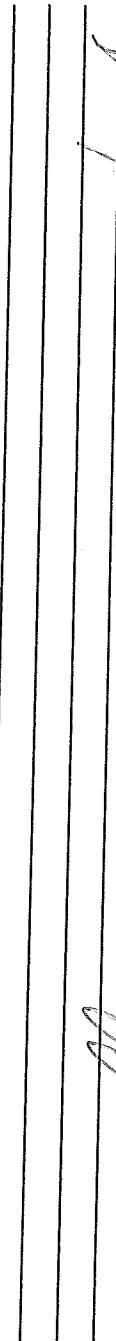
Paradas Menores	Problema desechos	Problema material	Min.
	Camb. Cono/Bobina	15	Problema polímero/ troquel

Velocidad del trabajo:

150

m/min

Observaciones:



REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

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

Operador	Responsible
Embalador	

Máquina	AS6
Fecha	12-05-25

Turno	Noche
Nº de Orden	13930

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
48647	330	59116	P4/Gris G45 Letra A,5 87	

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
3400	3405	03:10	04:30

3.- Control de Material

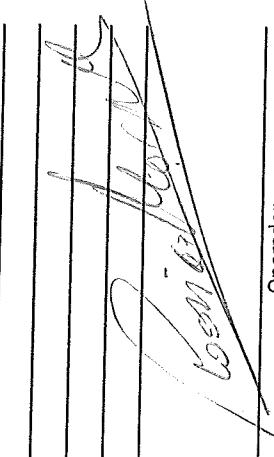
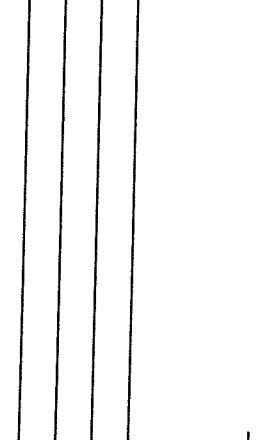
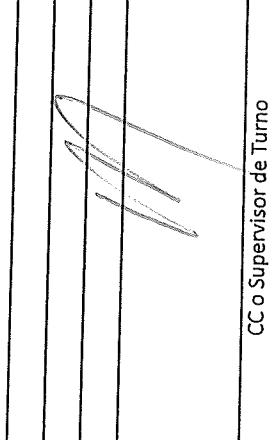
Mermas Set Up	Metros Lineales	Observaciones
Preparación máquina	10	
Ajuste Color		
Paradas y partidas		
Pruebas	10	
Laminado defectuoso		

4.- Control de tiempos productivos

Tiempos Set Up	Min.	Min.	Observaciones
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s			
Montaje (Previa puesta en marcha)	10		
Ajustes (Puesta en marcha)	10		
Averías			
Espesa de V/B°			
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	15	Problema de color	Otros
Velocidad del trabajo:	150	m/min	10

Observaciones:

Firma: 
 Nombre: 
 CC o Supervisor de Turno: 
 Nombre: 

REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

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

Operador	Locios Morales
Embalador	

Máquina	136
Turno	Noche

Fecha	12-05-25
Nº de Orden	13931

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
48647	330	59116	Palevín 6.45 Nictit 1,54	

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
3600	3230	04:30	05:45

3.- Control de Material

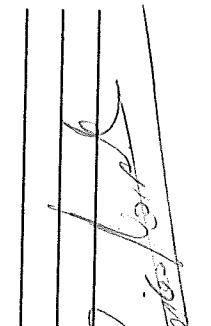
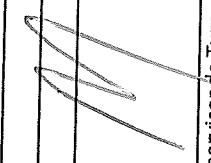
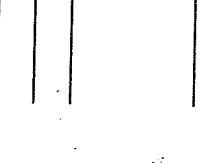
Mermas Set Up	Metros Lineales	Observaciones
Preparación máquina	10	
Ajuste Color		
Parradas y partidas		
Pruebas	20	
Laminado defectuoso		

4.- Control de tiempos productivos

Tiempos Set Up	Min.	Min.	Observaciones
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-Ss			
Montaje (Previa puesta en marcha)	10		
Ajustes (Puesta en marcha)	10		
Averías			
Espera de VºB°	10		
Espera de material			
Lavado de máquina			
Colación			

Tiempos Set Up	Min.	Min.	Observaciones
Paradas Menores	Problema desechos	Problema material	
Camb. Cono/Bobina	15	Problema de color	
Velocidad del trabajo:	150	m/min	

Observaciones:

Firma: 
 Nombre: 
 CC o Supervisor de Turno 

REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT.

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

Operador	Cables Rulos	Máquina	HCO
Embalador	Cables Rulos	Fecha	12-05-25

Máquina	HCO
Turno	Docine

Nº de Orden	13042
-------------	-------

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
50360	300	59112	Alto Palqui M16024L	5

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
1.800	1.800	20:00	20:40

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

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

Velocidad del trabajo:

130 m/min

Observaciones:

100	100	100	100
-----	-----	-----	-----

Cables Rulos

REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

 F.O.P.E.04.04
 REV.04
 01-09-2024
 Pág. 1

Operador	Carlos Rojas	Máquina	H.C.
Embalador	Carlos Rojas	Turno	Mañana

 Fecha 12-05-25
 N° de Orden 130413

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
50360	300	59112	Alto Palomio M. Ignacio	5

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
4.000	5.000	20:40	22:15

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)	5		A.M.I.G.O (FB)
Ajustes (Puesta en marcha)			Si <input type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>
Averías			
Espera de V/B°			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 Camb. Cono/Bobina	Problema material Problema de color	Problema polímero/ troquel Otros

Velocidad del trabajo: 130 m/min

Observaciones:

6/6/2024

Quiles R.

REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

 F.O.P.E.04.04
 REV.04
 01-09-2024
 Pág. 1

Operador	Cirols Rojas	Máquina	HC.0
Embalador	Cirols Rojas	Turno	Noche

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
50360	300	50112	GATO PC LQJO 04/09/2024 GASIFICADA AZUL 127	5

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
4.800	5.000	22:15	23:30

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)	5		A.M.I.G.O (FB)
Ajustes (Puesta en marcha)			Si
Averías			No
Espera de V-B°			
Espera de material			
Lavado de máquina			
Colación			

Tiempos Set Up	Min.	Min.	Min.
Paradas Menores	Problema desechos	Problema material	Problema polímero/ troquel
	Camb. Cono/Bobina	Problema de color	Otros
Velocidad del trabajo:	130	m/min	

Observaciones:

Carlos R.

RECORRIDO DE TRABAJO

1. Montaje de la máquina.

2. Ajuste de color.

3. Pruebas de producción.

4. Colación de la producción.

5. Lavado de la máquina.

REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

F.OPE.04.04
REV.04
01-09-2024
Pág. 1

Operador	Carlos Rojas	Máquina	Hc.	Fecha	12-05-25
Embalador	Carlos Rojas	Turno	Noche	Nº de Orden	13928

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
48647	330	5915	ALTO PINTADO MÚSICAL	Carártula 1/5 L AZUL

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
3.400	3.465	23:30	01:00

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)	10		A.M.I.G.O (FB)
Ajustes (Puesta en marcha)			Si <input type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>
Averías			
Espera 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:

Carlo S. R.

REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

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

Operador	Quilia Rojas	Máquina	HCO
Embalador	Quiles Rojas	Turno	noche

Fecha	12-05-25
Nº de Orden	13945

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
486477	330	5915	M10 Palquio Min Negra	
			Gris Física	LS Azul

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
3.400	3.465	01:00	02:15

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)	5		A.M.I.G.O (FB)
Ajustes (Puesta en marcha)			Si No
Averías			
Espera de V/B°			Mecánica
Espera de material			Electrónica
Lavado de máquina			Cliente
Colación			Calidad

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:

130		

Urelos. 2

REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

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

Operador	Carlos Roldán	Máquina	H-00	Fecha	12-05-25
Embalador	Carlos Roldán	Turno	Noche	Nº de Orden	13046

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
48647	300	5915	A/10 Polímero Muy Seco Gris Grisclaro 15 L 022	

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
3.100	3.465	02:15	03:20

3.- Control de Material

Miermas Set Up	Metros Lineales	Observaciones
Preparación máquina		
Ajuste Color		
Paradas y paráidas		
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)			Si <input type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>
Averías			
Espera de V/B°			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	10

 Velocidad del trabajo: m/min

 Observaciones:

J. Car 165-12

Operador Carlos Rojas

 Embalador Carlos Rojas

 Máquina M.C.

 Fecha 12-05-25

 Turno Noche

 N° de Orden 13929

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
48647	330	59116	4110 Poligrafia Mifexia	
			Violeta Gatos Verde 151	

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
3.100	3.165	03:20	04:11

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		A.M.I.G.O (FB)
Ajustes (Puesta en marcha)			Si <input type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>
Averías			
Espera de V/B°			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.	Min.
Paradas Menores	Problema desechos	Problema material	Problema polímero/ troquel
	Camb. Cono/Bobina	Problema de color	Otros

 Velocidad del trabajo: 130 m/min

Observaciones:

Durante

Consumo de la Tinta

REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

 F.O.P.E.04.04
 REV.04
 01-09-2024
 Pág. 1

Operador	Carlos	Máquina	HC	Fecha	12-09-25
Embalador	Luzbel Rojas	Turno	Luzbel	Nº de Orden	13930

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
48647	330	59116	Colores Polímero Muestras	

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
3400	3465	04:44	04:57

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)	5		A.M.I.G.O (FB)
Ajustes (Puesta en marcha)			SI <input type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>
Averías			
Espera de V/B°			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:

Carlos R

REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

F.OPE.04.04
REV.04
01-09-2024
Pág. 1

Operador	Cozellos	Máquina	H.C.	Fecha	12-05-25
Embalador		Turno	docme	Nº de Orden	130131

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
48647	330	59116	CIL60 Rulquivio M16261	Negro cas 16261 S.L

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
3.100	3.230	04:57	05:50

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)	5		A.M.I.G.O (FB)
Ajustes (Puesta en marcha)			Si <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>
Averías			
Espera de V/B°			Mecánica <input type="checkbox"/> Eléctrica <input type="checkbox"/>
Espera de material			Cliente <input type="checkbox"/> Calidad <input checked="" type="checkbox"/>
Lavado de máquina			
Colación			

Tiempos Set Up

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

Velocidad del trabajo:

30 m/min

Observaciones:

11/05/2025

11/05/2025

**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

ODEN: 13904
Art: S2331

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

Todo en su justo

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.U5.U4
Rev.02
01/03/2023
Pág. 1

OPERADOR

Jhilo Miro

FECHA

12/05/2025

EMBALADOR

Dhilo Basulto

TURNO

Ma

MAQUINA

Omega

DATOS DEL PRODUCTO

Etiqueta de Rótulo

0000113357
Art. 52280

Material

S 77-55

Ancho

160

DATOS DE PRODUCCIÓN

Metros Rebobinados

2.007

HORA DE INICIO

11:10

Total Etiquetas

750.700

HORA DE TERMINO

13:44

m²

321

Observaciones:

281 rollos

DESPEJE DE LINEA



C.C. o Supervisor de Turno

Operador

Ma lo esplimero

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 Diego Esquivel C.
EMBALADOR Diego Bustillo
MAQUINA Omega

FECHA 02/03/2025
DÍA Viernes

DATOS DEL PRODUCTO

Etiqueta de Rótulo

QDDEN 13057
Art. 37000

Material 57755
Ancho 160

DATOS DE PRODUCCIÓN

Metros Rebobinados 2.250

Total Etiquetas 650.300

m² 360

HORA DE INICIO 07:30
HORA DE TERMINO 11:00

Observaciones: desde la 33

315.00 (105)

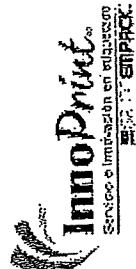
DESPEJE DE LINEA

C.C. o Supervisor de Turno

Operador

Diego Esquivel C.

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

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

OPERADOR

Julio Gonzalo

FECHA

EMBALADOR

Dafne Pérez

TURNO

MAQUINA

GM

DATOS DEL PRODUCTO

Etiqueta de Rótulo

ETQ. PRIM. D. SAKAI, PESO PROPAL EN SU
PUNTO MASS 2 UNID. JUMBO
2000 ETIQUETAS CANT: 50705
Nº DE ORDEN: 13407 I.C

Material

64353

Ancho

330

DATOS DE PRODUCCIÓN

Metros Rebobinados

7280

HORA DE INICIO

10:55

Total Etiquetas

22000

HORA DE TERMINO

13:00

m²

792

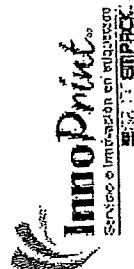
Observaciones:

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

Julio Lazzosco
Diane Pérez
GM

FECHA
Día

12/05/2025

TURNO

330

DATOS DEL PRODUCTO

Etiqueta de Rótulo

Material 64363
Ancho 330

DATOS DE PRODUCCIÓN

Metros Rebobinados 1.493

Total Etiquetas 52.000

m² 516

HORA DE INICIO 07:20

HORA DE TERMINO 08:35

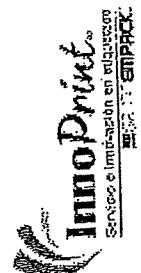
Observaciones:

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.04
Rev.02
01/03/2023
Pág. 1

OPERADOR
D. DCO
EMBALADOR
D. M. DEPEZ
MAQUINA
Q22

FECHA
09.03.2023
TURNO
A

DATOS DEL PRODUCTO

Etiqueta de Rótulo

ETIQ. PRIME. FF MAVER ET. EASY
FLAP TAPPSIN FORTE 132X40
1.000 ETIQUETAS COD: 59907
Nº DE ORDEN: 13876

Material
54372
Ancho
300

DATOS DE PRODUCCIÓN

Metros Rebobinados
164

HORA DE INICIO
000

HORA DE TERMINO
000

Total Etiquetas
6000

m²
49

Observaciones:

DESPEJE DE LINEA

C.C. o Supervisor de Turno
M

Operador
A

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

D. D. C
Dene Perez
249

FECHA
05-05-2023

TURNO
P

DATOS DEL PRODUCTO

Etiqueta de Rótulo

ETIQ. PRIME EASY FLAP THANK
YOU KROGER (100) 80X100
1200 ETIQUETAS COD: 50679
Nº DE ORDEN: 13856 DJ

Material
43800

Ancho
330

DATOS DE PRODUCCIÓN

Metros Rebobinados
2124

HORA DE INICIO

Total Etiquetas
76800

HORA DE TERMINO

m²
401

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

D. VACO
Doble Docket
QF-2

FECHA
TURNO

09.05.2023
A

DATOS DEL PRODUCTO

Etiqueta de Rótulo
YOU KROGER (AISA) 80x100
1.200 ETIQUETAS COD:50679
Nº ORDEN:13947 D.J

Material
Ancho

50002

330

DATOS DE PRODUCCIÓN

Metros Rebobinados
Total Etiquetas
m²

2656

60000

876

HORA DE INICIO
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

EMBALADOR

MAQUINA

H. Howland
BLUPACK

12/05/2027 Díaz TURNO

DATOS DEL PRODUCTO

Etiqueta de Rótulo

O.F. 13887
GOD 58273

Material 50359
Ancho 240

DATOS DE PRODUCCIÓN

Metros Rebobinados 1857

HORA DE INICIO 10:04

Total Etiquetas 14-400

HORA DE TERMINO 11:55

14115

111

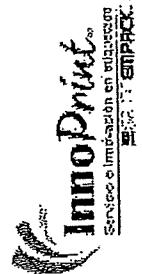
Observaciones:

DESPEJE DE LINEA

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

FECHA
TURNO

DATOS DEL PRODUCTO

Etiqueta de Rótulo

D.F. 13884
COD. 58212

Material
Ancho

DATOS DE PRODUCCIÓN

Metros Rebobinados

HORA DE INICIO

Total Etiquetas

HORA DE TERMINO

m²

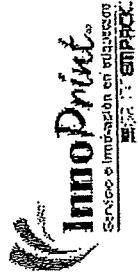
Observaciones:

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.R.E.U.S.U4
Rev.02
01/03/2023
Pág. 1

OPERADOR

EMBALADOR

MAQUINA

FECHA: **12/03/2023**
TURNO: **3:00**

DATOS DEL PRODUCTO

Etiqueta de Rótulo

O.R.: **10667**
CD. **58157**

Material: **50044**
Ancho: **300**

DATOS DE PRODUCCIÓN

Metros, Rebobinados: **1232533**

HORA DE INICIO: **14:41**

Total Etiquetas: **11400**

HORA DE TERMINO: **17:00**

m² **760**

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

J. Molina

FECHA

12/03/2023

EMBALADOR

J. Molina

TURNO

Di A

MAQUINA

ALL Pack

DATOS DEL PRODUCTO

Etiqueta de Rótulo

D.F: 12130
C.D: 58156

Material 58044
Ancho 300

DATOS DE PRODUCCIÓN

Metros. Rebobinados

1154

HORA DE INICIO 11:35

Total Etiquetas

3226

HORA DE TERMINO 14:47

346

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.