F.OPE.04.04 REV.04 01-09-2024 Pág. 1



REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

		8
	4	etiquetado
	.Z	n ett
	2	ion on
	Ē	ervicio e impovacio
	9	5
	1	5
		3
. 100	,	

	Fecha	N° de Orden
	Máquina MDZ	Turno MULHE
,	HON GOODSOM	
	Operador My	Embalador [

1.- Verificación de Material y Producción

Código Etiqueta Descripció	
	-

Hora de Término	21:10.
Hora de Inicio	70:00.
Metros fabricados	100.
Metros solicitados	2

3.- Control de Material

Mermas Set Up	Metros Lineales	Observaciones
Preparación máquina		
Ajuste Color		
Paradas y partidas	9	
Pruebas		
Laminado defectuoso		

Tiempos Set Up	Min.	Min.	Observ	Observaciones		
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s						
Montaje (Previa puesta en marcha)			A.N	A.M.I.G.O (FB)	Si No	
Ajustes (Puesta en marcha)	75.					
Averías)			Mecanica	Electrica	
Espera de V°B°				Cliente	Calidad	
Espera de material						
Lavado de máquina						
Colación						

Tiempos Set Up	Min.	٠,	Min.		Min.
Concess Management	Problema desechos	Problema material		Ploblema polimero/ troquel	
raradas iviendres	Camb. Cono/Bobina	$/_{\mathcal{O}}$. Problema de color		Otros	
Velocidad del trabajo:	. 20.	m/min			
Observaciones:					
	**1				
CC o Supervisor de Turno	or de Turno			Operador	



F.OPE.04.04 REV.04 01-09-2024 Pág. 1

1		·
,	DOWEDDS	
1,1	1 Chan	

Operador Embalador

2

6-5	12 12
Fecha	N° de Orden

Producción
>
Material
a
ŏ
Verificación

Colores	00
Descripción	(K) tourselfs.
Código Etiqueta	59532.
Ancho	300.
Código de material	50360.

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

3.- Control de Material

Mermas Set Up	Metros Lineales	Observaciones
Preparación máquina	.09	
Ajuste Color	120:	
Paradas y partidas	. P	
Pruebas		
Laminado defectuoso		

Tiempos Set Up	Min.	Min.	Observaciones	ies		
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s						
Montaje (Previa puesta en marcha)	Ř.		A.M.I.G.O (FB)	J (FB) Si	N	X
Ajustes (Puesta en marcha)	1,2					
Averías)		Σ	Mecanica	Electrica	
Espera de V°B°			D	Cliente	Calidad	之
Espera de material)					
Lavado de máquina	^					
Colación	77					

Tiempos Set Up		Min.	Min.	
Daradae Monoroe	Problema desechos	Problema material	Ploblema polimero/ troquel	
רמו מתמא ואובווטובא	Camb. Cono/Bobina	Problema de color	The Otros	
Velocidad del trabajo:	· 95	m/min		
Observaciones:	Poboto Lie	Link x Papping	Ma Ne Nether. DE HERER	J.
	7			
	Ç			
¥	1			
CC o Supervisor de Turno	ır de Turno		Operador	



Operador	(Millow De	SOUTUME.
Embalador		

	LOS
2	HAE

5-9	700
Fecha	J° de Orden

ıcción
l y Produ
Materia
ión de
/erificad
1-1

58480	Closobiel	00
	Codigo Etiqueta	tiqueta (7)

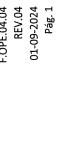
Hora de Término	05:40.
Hora de Inicio	02:00.
Metros fabricados	5600.
Metros solicitados	785°.

3.- Control de Material

Mermas Set Up	Metros Lineales	Observaciones
Preparación máquina	150,	
Ajuste Color	50.	
Paradas y partidas	100.	
Pruebas		
Laminado defectuoso		

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

Tiempos Set Up		Min.		Min.		Min.
Doroto Manches	Problema desechos		Problema material		Ploblema polimero/ troquel	
רמו מממט ועופו וטופט	Camb. Cono/Bobina	Ö	Problema de color	j.	Otros	
Velocidad del trabajo:	50.)E	m/min			
Observaciones:						
CC o Supervisór de Turno	r de Turno				Operador	





perador [G	J.W. K. J. Com	3	N Mills	Máquina 🚺	Fecha	6/5/23
mbalador [5				Turno	N° de Orden	の方の人に
Verificac	Verificación de Material y Producción	y Producción					
Códi	Código de material	Ancho		Código Etiqueta	Descripción	ıción	Colores
J							***************************************
	Comments of the Comments of th			20.4			
	Metros solicitados	qos	Met	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término	Férmino
	8			00	15:25		\\ \\ \\ \\ \\ \\ \\ \\ \\ \\ \\ \\ \\
Control o	- Control de Material						
Mern	Mermas Set Up	Metros Lineales	eales		Observaciones		
reparación máquina	máquina						
Ajuste Color		00	^				
aradas y partidas	ırtidas						
ruebas							
aminado defectuoso	efectuoso						
L Control	Control de tiempos prodi	productivos					
Tiem	Tiempos Set Up		Min.	Min.	Observaciones	nes	
alta de Pro	alta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s	Reuniones-5s					
Montaje (Pr	Jontaje (Previa puesta en marcha)	narcha)	0		A.M.I.G.O (FB)	O (FB) Si	No
Ajustes (Pu€	Ajustes (Puesta en marcha)						
Averías						Mecanica	Electrica
spera de V°B°	°B°		0			Cliente	Calidad
spera de material	aterial						
avado de máquina	náquina						
Colación							
Tiempos Set Up	s Set Up		Min.		Min.		Min.
Parad	Paradas Menores	Problema desechos	hos	Problema material	Ploblema po	Ploblema polimero/ troquel	
		Camb. Cono/Bobina	oina	Problema de color	Otros		
/elocidad del trabajo:	lel trabajo:	8		m/min			

CC o Supervisor de Turno

Observaciones:

01-09-2024 Pág. 1

Fecha

N° de Orden

REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT



	Mýchina (M. 1978)
	,
	5
o	
Drixt.	

ᆽ
Ç
odu
/ Pr
rial
ate
eΣ
ğ
ĊĊ
īŝ
erii
ج ر

Operador Embalador

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
7 N N O S	7.40	12965	0)128	
)			T

Hora de Término	
Hora de Inicio	00:5%
Metros fabricados	
Metros solicitados	0097

3.- Control de Material

Mermas Set Up	Metros Lineales	Observaciones
Preparación máquina		
Ajuste Color	000	
Paradas y partidas		
Pruebas		
Laminado defectuoso		

4.- Control de tiempos productivos

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

Tiempos Set Up		Min.		Min.	~	Min.
A repersed	Problema desechos		Problema material		Ploblema polimero/ troquel	
raiduas ivieriores	Camb. Cono/Bobina		Problema de color		Otros	
Velocidad del trabajo:		ř H	m/min			
Observaciones:	SE (B.	CANALA S	1243410	7	Por Apar	The state of the s
	100 C					S
	4.0					
						1
					40	
CC o Supervisor de Turno	or de Turno			J	Operador	

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

Fecha

Máquina

Operador

REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT



ż	etiquetado
D Price	clo e innovación en etiquetado
	ilo e li

Embalador			Turno	N° de Orden (13868)
1 Verificación de Material y Producción	roducción			
Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	ción Colores
8228	240	3776	2918	
			-	
Metros solicitados	S	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
COF		009/	05:11	(4:80
3 Control de Material				
Mermas Set Up	Metros Lineales		Observaciones	
Ajuste Color				
Paradas y partidas	10			
Pruebas				
Laminado defectuoso				
4 Control de tiempos productivos	tivos			
Tiempos Set Up		Min. Min.	Observaciones	les
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s	uniones-5s			
Montaje (Previa puesta en marcha)		Q	A.M.I.G.O (FB)	O (FB) Si No
Ajustes (Puesta en marcha)		S		
Averías			ν.	g
Espera de V°B°			ם	Cliente Calidad
Espera de material		-		
Lavado de máquina				
Colación	J			-
Tiempos Set Up		Min.	Min.	Min.
Paradas Menores	Problema desechos	Problema material	Ploblema poli	Ploblema polimero/ troquel
<u> </u>	Camb. Cono/Bobina	Problema de color	Otros	
Velocidad del trabajo:	59	m/min		
Observaciones:				
	1/2			
		ı	And the second s	
CC o Supervisor de Turno	ě Turno			Operador
/ Nc	ota:Solo debe estar	/ Nota:Solo debe estar presente, la documentación y materia prima del trabajo a realizar.	iateria prima del trabajo a rea	lizar.

Fecha

Máquina

Operador 🔑



REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

Codigiode material y Producción Codigiode material y Producción Codigiode material Victors solitators Victors Victors solitators Victors Victors solitators Victors Victo	Embalador				Turno T	N° de Orden 3663
Sample Antrio Cladge Biqueta Descripción	1 Verificación de Material y	Producción				
SSC	Código de material	Ancho		Código Etiqueta	Descripci	
SCO Observationes Sproductivos With With Min. Problema desectos Problema desectos Problema desectos Problema desectos Min. Min. Min. Min. Problema desectos Problema de color Otros Opervationes Camb. Cono/Bobina Min. Min. Min. Min. Min. Min. Min. Min. Opervationes Calidad Ca			€),	ンへこの	Commence States	50.7
Sproductivos Min. Min. Min. Min. Min. Min. Min. Min.	7002					
S S C C C C						
S	Metros solicitad	so	Metros	fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
Sproductivos Sproductivos Nin. Min. Min. Min. Min. Min. Min. Min. M	0001		α	005	comments.	
S productivos S productivos Win. Min. Min. Min. Min. Min. Min. Min. M	3 Control de Material				•	
s productivos Nin. Min. Min. Min. Min. Min. Min. Min. M	Mermas Set Up	Metros Lineale	Ş		Observaciones	
s productivos Nin. Min. Min. Min. Min. Min. Min. Min. M	Preparación máquina					
mes-5s Min. Min. Min. Min. Min. Min. Min. Min.	Ajuste Color	 8				
Min. Min. Min. Observaciones Control	Paradas y partidas					
Min. Min. Observaciones	Pruebas					
Min. Min. Observaciones Control Cont	Laminado defectuoso					
Min. Min. Observaciones A.M.I.G.O (FB) Si A.M.I.G.O (FB) Si Min. Min.	4 Control de tiempos produ	ctivos				
Min. Min. Min. Cono/Bobina Min. Otros m/min Min. Operador	Tiempos Set Up			Vin.	Observacione	Se
A.M.I.G.O (FB) Si Problema material Min. A.M.I.G.O (FB) Si Problema material Problema material Problema material Otros A.M.I.G.O (FB) Si Problema material Problema polimero/ troque Calida A.M.I.G.O (FB) Si Problema material Problema polimero/ troque Calida A.M.I.G.O (FB) Si Problema material Problema polimero/ troque Calida A.M.I.G.O (FB) A.M.I.G.O (FB) Si Problema material Min. A.M.I.G.O (FB) Si Problema material Min. A.M.I.G.O (FB) A.M.I.G.O (FB) Si Problema material A.M.I.G.O (FB)	Falta de Programa- Pruebas- F		8	8	マズジ	2 /M
Mecanica Cliente Cliente Calida	Montaje (Previa puesta en ma	archa)			A.M.I.G.O	Si
Min.	Ajustes (Puesta en marcha)		N			
Min.	Averías		\		Me	
Min. Problema desechos Problema material Problema polimero/ troquel	Espera de V°B°				CI	
Min. Min. Min. Min. Min. Min. Problema desechos Camb. Cono/Bobina ijo: Min. Min. Min. Min. Min. Min. Otros Myn. Otros Otros Optros Operador	Espera de material					
oos Set Up adas Menores Camb. Cono/Bobina d del trabajo: CC o Supervisor de Tufno Min. Problema material Problema desechos Min. Problema material Problema polimero/ troquel Otros Min. Otros	Lavado de máquina		1.		Telepin division	
tup Problema desechos Renores Camb. Cono/Bobina Respector Tabajo: Tabajo: To Supervisor de Tufno Min. Problema material Problema material Problema material Problema material Problema material Problema material Otros Otros Operador Operador	Colación			-		
tenores Problema desechos Min. Problema material Problema polimero/ troquel Camb. Cono/Bobina Min. Problema de color Otros Otros Min. Problema de color Otros Otro		_				
rabajo: Camb. Cono/Bobina Problema material Problema de color			Min.			
rabajo: Camb. Cono/Bobina Sproblema de color Otros Otros		Problema desechos		Problema material	Ploblema polir	mero/ troquel
rabajo: m/min		Camb. Cono/Bobina	Ñ	Problema de color	Otros	
C o Supervisor de Turno	Velocidad del trabajo:	0.0		ı/min		
	Observaciones:					
	300000000000000000000000000000000000000	do Tilano	[Occupan
	CC 0 Supervisor	de igrno			×.	Operador



これのできた。	Servicio e Innovación en etiquetado	••

		14/ DAK	
Operador	DANG LA CARARI	Máquina Atrack	Fecha
Embalador	Contre	Turno VCC 176	N° de Orden

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
48647	C4.2	58454	abenlas sin Logo	\

, Metros solicitados	Metros fabricados	. Hora de Inicio	Hora de Término
24000	319	05:70	05:40

3.- Control de Material

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

4.- Control de tiempos productivos

				I
Tiempos Set Up	Min.	Min.	Observaciones	
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s	•			
Montaje (Previa puesta en marcha)	ļ		A.M.I.G.O (FB) Si No	
Ajustes (Puesta en marcha)		40-		
Averías	j		Mecanica Electrica	
Espera de V°B°		2	Cliente	
Espera de material		,		
Lavado de máquina		:		
Colación	\ _			

liempos set Up		MIN.		WIII. THE SECTION OF THE PARTY	
	Problema desechos		Problema material	Ploblema polimero/ troquel	
raradas ivienores	Camb. Cono/Bobina		Problema de color	Otros	
/elocidad del trabajo:	900k	Ē	m/min		
Observaciones:	9125 सम्भ				
	1 8 3				
				•	
a and a second				2000 C	

Operador



	5
	ē
	1
	٥
	Ξ
	9
	Ž

REGISTRO TABLA DE	REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT	REV.0
Milk . ion on esquestaco		Pág.
5 UNLAWS	Máquina 436	Fecha Obj 05
	Turno	N° de Orden 11387 S

1.- Verificación de Material y Producción

Operador Dave

Embalador

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
८०३८५	240	58438	sello accinnet	

Metros solicitados	Metros fabricados	. Hora de Inicio	Hora de Término	4
1700	19 SO	51.50	07:40	

3.- Control de Material

Mermas Set Up	Metros Lineales	. Observaciones
Preparación máquina	801	
Ajuste Color		
Paradas y partidas		
Pruebas		
Laminado defectuoso		

4.- Control de tiempos productivos

Tiempos Set Up	Min.	Min.	Observaciones	ciones	1000	
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s	•		•			
Montaje (Previa puesta en marcha)			A.M.I	A.M.I.G.O (FB)	Si	No
Ajustes (Puesta en marcha)		35		•		
Averías				Mecanica	亩	Electrica
Espera de V°B°		07		Cliente	ర	Calidad
Espera de material						
Lavado de máquina						
Colación						

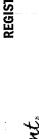
Min.		Ş			
Min.	Ploblema polimero/ troquel	Otros	hourhet.	Observaciones: _ Se negar 2 Bobirys no 1900 por que el Borna	
	Problema material	Problema de color	m/min Prepicado cocahet.	Observaciones: _ Se negar 2 Bobirms no 1000 por que el 18 en el cuar cae el aontesino orta moy ne formano	
Min	Problema desechos	Camb. Cono/Bobina	100	cae a aollesi	
Tiempos Set Up		Paradas Menores	Velocidad del trabajo:	Observaciones: _ 分。 〔	





Operador Day to C	12000x		Máquina ADC) Turno LOC (46	Fecha <u>C C (SS)</u> N° de Orden <u>N </u>
1 Verificación de Material y Producción	Producción		÷	,
Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	oción Colores
60,520	2.40	54267	Sello Hargarita	Rita.
. Metros solicitados	So	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
1000		1700	07:50	03:15
3 Control de Material				
Mermas Set Up Preparación máquina	Metros Lineales	S	Observaciones	· 17、 多、数、 多、3. 18、 18、 18、 18、 18、 18、 18、 18、 18、 18、
Paradas y partidas	40			
Pruebas				
Laminado defectuoso				
4 Control de tiempos productivos	ctivos			
Tiempos Set Up		Min. Min.	Observaciones	ones that are the first specific that
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s	Reuniones-5s			
Montaje (Previa puesta en marcha)	archa)		A.M.I.G	A.M.I.G.O (FB) Si No
Ajustes (Puesta en marcha)		09		
Averías				g
Espera de V°B°		\$		Cliente Calidad
Espera de material	•			
Lavado de máquina				
Colación				
Tiempos Set Up		. Min.	Min.	Min. S.
Paradas Menores	Problema desechos Camb. Cono/Bobina	Problema material Problema de color		Ploblema polimero/ troquel Otros
Velocidad del trabajo:	ી હ	m/min Con PAR P.CKD C.	he p.oko o.	
Observaciones:				

36 cm



(V.). Light windo		Náguina Máguina
Survicio e lanovación en eliquetado	••	· /

Fecha OO	1 N° de Orden (136
Máquina ABS	Turno NOC
 Chasto	
Operador DAM, Lo	Embalador

1.- Verificación de Material y Producción

Colores	(·
Descripción	AZENIAIZ SIN TRIPTESION	
Código Etíqueta	Y8485	
Ancho	०६६	
Código de material	48647	

ora de Término	0
. Hora de Inicio	20.00
Metros fabricados	000:21
. Metros solicitados	21.000

3.- Control de Material

Mermas Set Up Metros Lineales	Metros Lineales	Obs	Observaciones	
Preparación máquina	22	•		
Ajuste Color				
Paradas y partidas				
Pruebas				
Laminado defectuoso				

4.- Control de tiempos productivos

						I		
Tiempos Set Up	Min.	Min.		Observaciones	nes			
Faita de Programa- Pruebas- Reuniones-5s	·		•					
Montaje (Previa puesta en marcha)	V			A.M.I.G.O (FB)	.O (FB)	Si	No	
Ajustes (Puesta en marcha)		Ş						
Averías					Mecanica		Electrica	
Espera de V°B°		74			Cliente		Calidad	
Espera de material								
Lavado de máquina	7							
Colación		くべ						

Tiempos Set Up		Min.	, Min.		Min.
	Problema desechos	Problema material	material	Ploblema polimero/ troquel	
Paradas Menores	Camb. Cono/Bobina	Problema de color		Otros	40
Velocidad del trabajo:	100	m/min >	DISTINUTE US	m/min Se Distrincy e celacidal Bobinas Disparegas	spector s
Observaciones: - 4/9/	MYS PODIMS	5e (05 (Delte Calman	4) BUDINGS SE 105 DEBE CAMBIAR LA DIRECCION	
De Des 1	RESPORTANTO BEALDS 4 105 BORDCS IRREGUARTES	1.000 4 10	15 BOR 105	R. R. C. S. L. L. C. S. L. L. C. S. L.	

Inno Print.

REGISTRO TABLA DE RITMO

1.28 3.84 DIRECCION: Callejón San Řafael Dos, Parcela 34. Pan de Azucar Coquimbo.

	г	г	-		7		
2	741	9'8	ä	3			
	5,8	3.2	18	O NETO:			200
				ğ			į

Operador Portugal Operado Embalador

1.- Verificación de Material y Producción

8 8 Código Etiqueta 94085 Ancho 330 Código de material ST842

	Metros fabricados	•
	Metros solicitados	(00

Seullen
INFORMACIÓN NUTRICIONAL Este producto dobo ser la
T
Porciones por envaée: 3 Porciones aprox. Packing N° 180410000000000000000000000000000000000
1 pour
22.28 66.87
+
+
ļ

2 5 6 7 6 6 4

260000000

HORTINORTE

Material	
de	
Control	

		horring
Mermas Set Up	Metros Lineales	335708 L Z
Preparación máquina	32	
Ajuste Color	207,	
Paradas y partidas	05	
Pruebas		
Laminado defectuoso	\	

4.- Control de tiempos productivos

i							
liempos Set Up	Min.	Min.		Observaciones			
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s	\		03:00 - 06:00	6 6 0000			
Montaje (Previa puesta en marcha)	35			A.M.I.G.O (FB)	iz	No	7-13-0
Ajustes (Puesta en marcha)	OLY		la mas complaines	10, 00			
Averías	\			Mecanica	ģ	Electrica	100000
Espera de V°B°	\			Cliente		Calidad	Ī
Espera de material	\						
Lavado de máquina	200						
Colación	\						

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

<u> </u>
<u>;</u>
aps
크
de
ad
cid
<u>e</u>

m/min
C

sobretacopreso la eliqueta nachlimus, en el trachaga contesion Observaciones: 100000 non

888	
) s	7
3	
33	
1	
4	
I and	
del	hear
69	grad a
1 100	m cim
en e	e la
2 cho	7
1 color	<u>क्रकेश</u>
4	great
e (01	Dry pace
12:0	1 2
Jun 1, 120	0,0

CC o Supervisor/de Turno

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

F.OPE.04.04 REV.04 01-09-2024 Pág. 1

noPrint	rvicio e innovación en etiquetado
	Servicio e In

Operador Conzulo HOZINELO		2	Máquina (45-3	Fecha 👏	22-20-00
Embalador			Turno NOCAE	N° de Orden	13867
1 Verificación de Material y Producción					
Código de material Ancho	cho	Código Etiqueta		Descripción	Colores
<i>उ</i> डिम्म् ३३०	21065 0	71	8xx90	Hont monte	2
_					
Metros solicitados	Metros :	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término	rmino
3.000	\$.0	7	20:00	Oh: 72	
3 Control de Material			M. D. Marie Communication of the Communication of t		
Met	Lineales				
Preparación máquina			HORINGELE		
Ajuste Color					
Paradas y partidas			Brócoll		
Pruebas				Western and Service Court of the	
Laminado defectuoso					
4 Control de tiempos productivos			Alto en Fibras	Se	Joseph Angrant
Tiempos Set Up	Min.	Min.		Este producto debe ser favado anteses Este producto debe ser la lugar consumir. Mantener en un lugar	
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s	١	MEORI	HACIÓN NUTRICIONAL	refrigerado, Enveza. Por HORTINORTE LTDA. Res San por HORTINORTE LTDA. SEREM Packing N° 1804183342- SEREM Packing N° 1461167018. FONO 51 2.24	
Montaje (Previa puesta en marcha)	\	Pordo	n: 1 laza (100 s). nes por envaso: 3 pordones aprox.	Coquimbo del 100 contracto@hortinorico 21 48. CORRECO: Collejón San Rafael Dos. DIRECCIÓN: Callejón San Rafael Dos.	No
Ajustes (Puesta en marcha)	١٤	Ener	gla (Kcai) 41,17 123,0	Parcela 34, Parto	
Averías	\	org Control	nolnes (8) 0,37 1,11 ans totales (9) 6,64 19,9	<u> </u>	ica
Espera de V°B°	\	보	trains de Calux.		
Espera de material	\	8 3	odio (mg) FUENTE: USDA - CONTENIDO NETO: 1 U		
Lavado de máquina	2		Lortinorte of	7 804668 890019	
Colación	/\				
			All river of the		
Tiempos Set Up	Min.		Min.		Min.
Problema desechos Paradas Menores Camb. Cono/Bobina	sechos Bobina	Problema material Problema de color	Ploble Otros	Ploblema polimero/ troquel Otros	
Velocidad del trabajo:		m/min			
Observaciones: 0,40 h(6,742,00,40	Plancont 19	somajo coj	STD COO.A	who will all the	1 was sille
Α.					
				V	
				Ž	
CC o Supervisor de Turno				Operador	

F.OPE.03.03 VER.02 24-05-2024

InnoPrint.

Operador

	L
Fecha	N° de Orden

7	
;	den
-	ŏ
	de
	ž

L		٦١
	Orden	,
	de	
	ŝ	
	_	Ö

1.- Verificación de Material

Metros Saldo	The state of the s	
Metros · Utilizados		
Proveedor	Colorado Antonio de Colora	
m/rollo	And the same and other many and a same and a	
Rollos recibidos		
Ancho	200	
Código de material	ナシンドル	

2.- Datos de Producción

			Metros	Metros	Hora de	Hora de
Código Etiqueta	Descripcion	Colores	solicitados	fabricados	Inicío	Término
t265S	Andres fross	2	2,300	0	52:51	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

The control of the state of the								ı
Tiempos Set Up	Min.	Min.	Min.			Observaciones		
Falta de Programa	26							
Ajustes	5							- 1
Compensación		*						T
Paradas Menores								
Averías								
Espera de V°B°				Cliente	_	Calidad	+	
Espera de material	25							Т
Lavado de máquina								
Colación								

ö
a.
ij
=
g
ō
ф
Ö.
⊹
>

Observaciones:

m/min	
Œ	

1	
6	
Č	l
6	l
2	ı
0	l
(ŀ
64	١
~>	١
(",	ľ
0	l
ĺ,	ı
~	l
	l
-	Ì
Α,	l
Y	l
	I
	ı
	ı

Monana

Cabicor-

	0
_	F
1	~0
1	panicord
`	
	è
	9
	.5
	č
	Č
	۲

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

F.OPE.03.03 VER.02 24-05-2024 Pág. 1

REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT. DURST

ᆀ	1		Σ		L
Fecna	N° de Orden	V	Metros Utilizados	And the second s	
Máquina / U I I T	Turno D 10		Proveedor		
Mác			m/rollo		
belolenen			Rollos recibidos		
ne K		erial	Ancho	097	9
Operador Millemed Kertinen		1 Verificación de Material	Código de material	J1819 780	, ,

tros Saldo

2.- Datos de Producción

			Metros	Metros	Hora de	Hora de
Código Etiqueta	Descripción	Colores	solicitados	fabricados	Inicio	Término
4086S		S	200	CON	00:51	15:25

3.- Control de Material

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

4.- Control de tiempos productivos

4:- Collinol de tiellipos producavos	İ				
Tiempos Set Up	Min.	· Min.	Min.	, , ,	Observaciones
Falta de Programa					
Ajustes	10				
Compensación					
Paradas Menores	5				
Averías					
Espera de V°B°	10			Cliente	Calidad
Espera de material					
Lavado de máquina					
Colación					
Velocidad del trabajo:			m/min		
Observaciones:					
	16				
					A.
CC o Supervisor de Turno	e 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

F.OPE.03.03 VER.02 24-05-2024

7-5-9

Fecha N° de Orden REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT- DURST + 43 Máquina Turno Inno Print Operador

1.- Verificación de Material

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

2.- Datos de Producción

	_	
Hora de	Termino	C4.5/
Hora de	Inicio	ON FO
Metros	fabricados	
Metros	solicitados	
_	Colores	
	Descripcion	
	Código Etiqueta	

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

4 Colling de dellipos productivos	ומכווגסא				
Tiempos Set Up	Min.	Min.	Min.	-	Observaciones
Falta de Programa	435				
Ajustes					
Compensación					
Paradas Menores					
Averías					
Espera de V°B°				Cliente	Calidad
Espera de material					
Lavado de máquina					
Colación	523				
Velocidad del trabajo:			m/min		
Observaciones:					
	1				
On Supervisor de Turno	de Turno				Operador
ノ・シューション つ ソン	2:35			-	\

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

F.OPE.04.04 REV.04 01-09-2024 Pág. 1

InnoPrint

Operador	GUI/TERIUS HONODESTS	Máquina 🕰 🧸	Fecha 06 05/25
mbalador	12 CA3	Turno	N° de Orden 73.795

1.- Verificación de Material y Producción

Colores	
Descripción .)OXICO
	ळात्रव्ह काक्ट
Código Etiqueta	546
Ancho	330
Código de material	975SP

1		
Hora de Termino	<u> </u>	
Hora de Inicio	≥2/	
Metros fabricados	8589	
, Metros solicitados	09801	

3.- Control de Material

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

Tiempos Set Up	Min.	Min.	Mary and the little of the latest of the lat	Observaciones	iones			
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s				•				
Montaje (Previa puesta en marcha)	·)/			A.M.I.	A.M.I.G.O (FB)	Si	No	
Ajustes (Puesta en marcha)	.ZO							
Averías	,				Mecanica		Electrica	
Espera de V°B°	10%				Cliente		Calidad	X
Espera de material								
Lavado de máquina								
Colación	1							

Tiempos Set Up		Min.		Min.		Min.
	Problema desechos	オン	Problema material	Ιd	Ploblema polimero/ troquel	
raradas iviendres	Camb. Cono/Bobina	Parent Control	Problema de color	Ó	Otros	$^{\circ}$
Velocidad del trabajo:	48	ű.	m/min			
Observaciones:						
	7					
					-	
		1		,	Skrutes	
CC o Supervisor de Turno	or de Turno			- 3	Operador	



InnoPrint

Operador Contraction	CA BOSSE	2	Máquina 0000	Fecha Odoshic	25
	11		Turno	N° de Orden	Z Z
Embalador CS VACS					
1 Verificación de Material v Producción	oducción	•	÷		
					20,000
Código de material	Ancho	Codigo Etiqueta	lueta	Descripcion	COLOTES
620hG	966	57130	ST 25	O FOXAGE.	
, Metros solicitados		Metros fabricados	. Hora de Inicio	Hora de Término	
		J.	050		
J.		3		3	
3 Control de Material					
Mermas Set Up	Metros Lineales	ales	Obse	Observaciones	
Preparación maquina					
Ajuste Color					
Paradas y partidas					
Pruebas					
Laminado defectuoso					
	ivos				
Tiempos Set Up		Min. Min.	42.48 pt. 1	Observaciones and a contraction of the contraction	
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s	uniones-5s	•			
Montaje (Previa puesta en marcha)	cha)	13		A.M.I.G.O (FB) Si	No
Ajustes (Puesta en marcha)		Õ,			
Averías		-		g	ιά
Espera de V°B°		9		Cliente Calidad	<u>Q</u>
Espera de material					\
Lavado de máquina		•			
Colación					
Tiempos Set Up		. Min.	Min.		Min.
Paradas Menores	Problema desechos	los Problema material Problema de color	material de color	Ploblema polimero/ troquel Otros	
	202/0100	tac.			
Velocidad del trabajo:	Z	m/min	,		
Observaciones:					
	1/1				
				· ·	
				Som Co	
	- C 42.	-		Operador	
CC o Supervisor de Turno	le luriio				



Fecha つら/Oベ/マベ	N° de Orden 13862
Máquina Que 4	Turno De
Guilteam Honora D	luis vers
Operador	Embalador

1.- Verificación de Material y Producción

Colores		
	Æ.	
Descripción	12,750	•
	2 5 5	
Código Etiqueta	56,468	
Ancho		
Código de material	esete	

į.	
Hora de Término	80
Hora de Inicio	98G
Metros fabricados	3000
Metros solicitados	2950

3.- Control de Material

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

4.- Control de tiempos productivos

Tiempos Set Up	Min.	Min.	March and March	Observaciones	vaciones			W. W. W. W.
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s	•							
Montaje (Previa puesta en marcha)	4			A.N	A.M.I.G.O (FB)	Si	No	
Ajustes (Puesta en marcha)	; ~				•			
Averías					Mecanica	Ça	Electrica	
Espera de V°B°	20				Cliente		Calidad	X
Espera de material								
Lavado de máquina								
Colación								

Tiempos Set Up	William Control of Min.	Min.	Win.	
-	Problema desechos ///	// Problema material	Ploblema polimero/ troquel	_
Paradas Menores	Camb. Cono/Bobina	Problema de color	Otros	
Velocidad del trabajo:	u D	m/min		
Observaciones:				
· ·				

Operado

1

REGISTRO TA



=
=
~
ے
0
_
=
_
0
5
=
E
α
5
=
0
≂
Ē
\cong
5
=
~
ш
_
◂
_
-
⋖

Deformation Máguina 10to 4	Turno D. O.
Gulleas	(exist

y Producción
Material
icación de
1 Verif

de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
	330	34.268	Choro textoo &	

Hora de Término	08 46
. Hora de Inicio	360
Metros fabricados	582
Metros solicitados	Oht

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	iones			1
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s	•		٠				
Montaje (Previa puesta en marcha)	16.		A.M.I.	A.M.I.G.O (FB)	Si	No	
Ajustes (Puesta en marcha)							
Averías	٠			Mecanica		Electrica	
Espera de V°B°	1			Cliente		Calidad	\times
Espera de material							
Lavado de máquina							
Colación							

10/Bobina Problema de color m/min	Tiempos Set Up	Problema desechos	Min.	Min. Problema material	n. Ploblema polimero/ troquel	Min.
m/min	Cam	Camb. Cono/Bobina	2	Problema de color	Otros	\$
		7	E	min		
	1	7				
					-	
	CC o Supervisor de Turno	urno			Operador	

ð.

Inno Print

•	: ({ oen'
agest-s	enice N
•	workles

	Fecha (06-05-7	N° de Orden (3663	3
	Máquina ABG	Turno Di A	•
, and the second	MOCALES		
	1100nice		

Fecha 06-05-25

1.- Verificación de Material y Producción

Embalador

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción Colores
t 28h	370	28454	ABENUTO Sin imp.

Hora de Término	16.42
Hora de Inicio	11.30
Metros fabricados	10.000
Metros solicitados	00012

3.- Control de Material

Mermas Set Up	Metros Lineales	Observaciones
Preparación máquina	10	
Ajuste Color .		
Paradas y partidas	٠	
Pruebas	20	
Laminado defectuoso		

4.- Control de tiempos productivos

Tiempos Set Up	Min.	Min.	Observaciones	nes		G
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s	•					
Montaie (Previa puesta en marcha)	O/		A.M.I.G.O (FB)	.O (FB) Si	No	
Airctes (Priests on marcha)	20			-		
יין מרטיב אין מרטיב אין)			Mecanica	Electrica	
Availas				Cliente	Calidad	7
Espera de V B	()					
Espera de material						T
Lavado de máquina						T
Colación	48					

Tiemnos Set Un		Min.	Min.		Min.
do socodinari	Problema desechos		Problema material	Ploblema polimero/ troquel	
Paradas Menores		B	Problema de color	Otros	30
/elocidad del trabajo:	c0/)m	m/min		
) Observaciones:	90 0400	100	11/00 00 100 001 bobin25 no DAR JAS	10 DAR JAS	
se moere mucho et	nucho el	1 MALONA	1470		
					/

Operador

F.OPE.04.04 REV.04 01-09-2024 Pág. 1

	Inno Print.	REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT	L.
	(
Operador	(Ropeise Morales	Máquina ABC	Fecha
Embalador		Turno Dis	N° de Orden

Fecha

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
t1984	330	hsh8s	Aben 146 sollo sinime.	
			*	

Metros solicitados	Wetros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Termino
21.80	0009	0 0 5. ¢0	00.01

3.- Control de Material

Mermas Set Up Metros Lineales	Metros Lineales	Observaciones
Preparación máquina	20	
Ajuste Color		
Paradas y partidas	,	
Pruebas	52	
Laminado defectuoso		

4.- Control de tiempos productivos

Tiempos Set Up	Min.	Min.	Observaciones	ones			
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s	•						
Montaje (Previa puesta en marcha)	9		A.M.I.	A.M.I.G.O (FB)	Si	No	
Ajustes (Puesta en marcha)	22						
Averías	.0/			Mecanica	Э	Electrica	
Espera de V°B°	Or			Cliente	٥	Calidad	>
Espera de material							
Lavado de máquina							
Colación							

Tiempos Set Up		Min.	Min.	CONTRACTOR OF COMMINSOR
Control of the contro	Problema desechos		Problema material	Ploblema polimero/ troquel
רמו מחמא ועופווטו פא	Camb. Cono/Bobina	20	ラ② Problema de color	Otros
	Ċ	Γ		
Velocidad del trabajo:	3	Ē	m/min	·
-				
Observaciones:				
				, , ,
				Mich C
				13.60

Operador

(InnoPrint.

F.OPE.04.04 REV.04 01-09-2024 Pág. 1

Fecha 06-55-25	N° de Orden	
Máquina A36	Turno 📆	
Coonice Monthes		
Operador 🗌	Embalador	j

1.- Verificación de Material y Producción

de material
082 4

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Termino
0098		06:01	11.30

3.- Control de Material

Mermas Set Up	Metros Lineales	Observaciones	
Preparación máquina	0.1		
Ajuste Color			
Paradas y partidas	15		
Pruebas	20		
Laminado defectuoso			

4.- Control de tiempos productivos

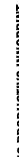
Tiempos Set Up	Min.	Min.	Observaciones		
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s	•				
Montaje (Previa puesta en marcha)	9		A.M.I.G.O (FB)	IS (No
Ajustes (Puesta en marcha)	45				
Averías	٠		Mecanica	ica	Electrica
Espera de V°B°	20		Cliente		Calidad
Espera de material					
Lavado de máquina					
Colación					

Tiempos Set Up		Min.	A Company of the Comp	Min.	Min.
	Problema desechos		Problema material	Ploblema polimero/ troquel	
raradas Menores	Camb. Cono/Bobina / O Problema de color	Q	Problema de color	Otros	4
Velocidad del trabajo:	00/	E E	m/min		
v	**		,		
Observaciones: 10 SK AMOBO POS OLISADO DEFECTUDIO	Se Aprobo	So	V 1065450	Defectuals	
Strated of	2 V 7	I			

Operador

CC o Supervisor de Turno

A)



:	int	en etiquetado
	InnoPri	Servicio e Innovación en
4	1	

roberod	F 3 5 1 5 1 5 1 5 1	- C J.V.		Máguina	Fecha	62-5-5
per actor	11	3		Ш	N° de Orden	
Massisia V. Brodureión	Drodissión				J 1	3
Código de material	Ancho		Código Etiqueta	Desc	Descripción	Colores
			• •			
				•		
, Metros solicitados	sop	Metro	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término	érmino
				97.h/	55.9%	
Control de Material						
Mermas Set Up	Metros Lineales	ales		Observaciones		
Preparación maquina						
Paradas y partidas						
Pruebas						
Laminado defectuoso						
1 Control de tiempos productivos	luctivos					
Tiempos Set Up		Min.	Min.	Observaciones	ciones	
-alta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s	- Reuniones-5s			<	(a2) O O 1 84 V	O.A.
Montaje (Previa puesta en marcha)	narcha)			A.IVI.		0
Ajustes (Puesta en marcha)					L	ال موليان
Averías					g	Electrica
Espera de V°B°					Cliente	Callaga
Espera de material						
Lavado de máquina						
Colación						
Tiempos Sat Ilia		Min	o para	Min.		Min.
	Problema desechos	-	Problema material		Ploblema polimero/ troquel	
Paradas Menores	Camb. Cono/Bobina	na	Problema de color			
Velocidad del trabajo:			m/min		·	
Observaciones:		8	(100 COAMB			
	-				Operador	
CC o Supervisor de Turno	or de Turno				·	

InnoPrint



Fecha (6-5-25] № de Orden <u>//38/5</u>	
Máquina	Turno	
Operador 🗌	Embalador]

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
7h9%	300	5884°	640 Patre 80480	

	7:2	<i>CE:0</i> /	550	J.	
ž,	Hora de Término	Hora de Inicio	Metros fabricados	Metros solicitados	

3.- Control de Material

Mermas Set Up	Metros Lineales	Observaciones
Preparación máquina	9	
Ajuste Color		
Paradas y partidas	·	
Pruebas		
Laminado defectuoso		

4.- Control de tiempos productivos

Tiempos Set Up	Min.	Min.		Observaciones			· ģ
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s	•		•				
Montaje (Previa puesta en marcha)	2			A.M.I.G.O (FB)	Si	No	٦
Ajustes (Puesta en marcha)	2+			•			
Averías				Mecanica		Electrica	
Espera de V°B°	n			Cliente	0	Calidad	\times
Espera de material							
Lavado de máquina							
Colación	3						

Tiempos Set Up	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	Min.		Min.		Min.
	Problema desechos		Problema material	230	₹20 Ploblema polimero/ troquel	
Paradas Menores	Camb. Cono/Bobina	7	Problema de color		Otros	
Velocidad del trabajo:	V	/ω 	m/min	,		
Observaciones:	Jagger Comments	874S	Roblems Con England	ACAI IROS		
65880	HABAO SE REALIZA A VOLOCIOBO MIMINA	A VO	OCCORD MIN	レク		
7						

Operador

REGISTRO TABLA DE RITI



Ξ
$\overline{\mathbf{z}}$
<u>a</u>
$\frac{2}{2}$
DINNOPRIN
0
\geq
5
Ď
2
2
PRODUCTIVO
E RITM(
~
ш
0
BLA
8

perador	NEO CAST	PRIDAS CO		Máquina	5	Fecha 6 - 5 - 2	$ \sqrt{} $
mbalador				Turno	Ą	N° de Orden	* The second sec
Verificación de Material y Producción	ial y Producción	4		·		j	
Código de material	al Ancho		Código Etiqueta S역임86	3	Descripción	08×0	Colores
							·]
Metros solicitados	itados	Metro	Metros fabricados	. Hora	. Hora de Inicio	Hora de Término	A
O)		86		3, 6	9	02:0)	
3 Control de Material							
Mermas Set Up	Metros Lineales	eales			Observaciones		
Preparacion maguina	\ \frac{1}{2}			•			
Paradas y partidas							
Pruebas							
Laminado defectuoso							
Tiempos Set Up		Min.	Min.		Observaciones	nes	
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s	bas- Reuniones-5s				AMIGO(EB)	O (EB) Ci	
Montaje (Previa puesta en marcha)	in marcha)	7			אייייייי	7	
Ajustes (Puesta en marcha)	na)	5 K	7.5	7 27	20000	Mecanica	L
Averias Fsnera de V°B°		, V		1	u*		
Espera de material							
Lavado de máquina							
Colación							
					And the second of the second o		
Tiempos Set Up		Min.	Droth cm cmoldori	G		Dichlems nolimero/ from el	
Paradas Menores	Camb. Cono/Bobina	oina	Problema de color		Otros	1	3
Velocidad del trabajo:	5+		m/min			·	
Observaciones:							
÷							
CC o Super	CC o Supervisor de Turno					Operador	



•	int	en etiquetado
	InnoPrin	Servicio e innovación en etic
	ام است المحالية	

	5	7000		7) caims 400	Forba	76-72
Operador		う う う う う う う う う う う う う う う う う う う		~	0	12/2
L Verificación de Material y Producción	ial y Producción					,
Código de material	al Ancho		Código Etiqueta	Descri		Colores
7,00%	333	7	20405	0.50 Jaste	のカインアン	
				٠		
Metros solicitados	citados	Metrosf	Metros fabricados	Hora de Inicio	, Hora de Término	rmino
195		2+ 2+		8 1 2	18.7b	
3 Control de Material						
Mermas Set Up	Metros Lineales	S		Observaciones	the second supplies that it was a supplier of	A TO THE WAY AND THE
Preparación máquina						
Ajuste Color						
Paradas y partidas						
Pruebas						
רפונוווופתח תבוברנתחסס						
4 Control de tiempos productivos						
Tiempos Set Up Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s		Min.	Min.	Observaciones	ones	
Montaje (Previa puesta en marcha)	en marcha)	1/2		A.M.I.	A.M.I.G.O (FB) Si	No
Ajustes (Puesta en marcha)		2				
Averías					Mecanica	Electrica
Espera de V°B°		8			Cliente	imes
Espera de material	-					
Lavado de máquina						
Colación						
T. Common Cot 11st		Min		Min		Min
do jac sodiliali	Pochlems deschore		Problems material		Ploblema polimero/troquel	
Paradas Menores	Camb. Cono/Bobina	+	Problema de color			
وأدوامية إمام أحدامك	5		/min/	-		
velocidad dei trabajo:		1				
Observaciones:						
CC o Super	CC o Supervisor de Turno				Operador	



¥	
PR	

Fecha 6-5-25	N° de Orden 13422	
Máquina (37)	Turno	
L JURO CARARCIA		
perador	mbalador	J

1.- Verificación de Material y Producción

Colores		
Descripción		
Código Etiqueta	• •	
Ancho		
Código de material		

`	
Hora de Termino	S S
Hora de Inicio	01.70
Metros fabricados	
Metros solicitados	

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.	The Company of the Co	Observaciones	ones	7/46 H		.e.,
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s	•		•					
Montaje (Previa puesta en marcha)				A.M.I.G	A.M.I.G.O (FB)	Si	No	
Ajustes (Puesta en marcha)								
Averías	٠				Mecanica		Electrica	
Espera de V°B°					Cliente	Ŭ	Calidad	
Espera de material								
Lavado de máquina		,						
Colación								

Min.	Ploblema polimero/ troquel	Otros					
Min.	Ploblema polimero/ troque	Otros					
	Problema material	Problema de color	m/min	Re. Br. Pinano			
Min.			/m	E			
	Problema desechos	Camb. Cono/Bobina	77	(2)			
Tiempos Set Up		raradas Ivienores	Velocidad del trabajo:	Observaciones:			

Operador

CC o Supervisor de Turno

j)

	م م	quetado
:	シジス	Succional Spower In an addressed
	Ž'OI	Nove, a
e î	In	Survice
NO.	ر د مدین	/

Operador Caklos 20105 Embalador			Máquina HC° Turno Oco	Fecha N° de Orden	de-05-25
1 Verificación de Material y Producción	ıcción		÷		
Código de material	Ancho	Código Etíqueta	L/		Colores
the state of the s	1	59157	Secreto Pe	PEDUARO LIMÓN	·\$
	360		1.000 000		
Metros solicitados		Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de	Hora de Término
	9	069.9	07:00	OH: 91	10
3 Control de Material					
	Metros Lineales		Observaciones		
Preparación máquina			•		
Ajuste Color .					
Paradas y partidas	•				
Pruebas					
Laminado defectuoso					
4 Control de tiempos productivos	, ··· St			100	The statement of the second
Tiempos Set Up	Min.	i. Min.	Observaciones	ciones	
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s	iones-5s	•		-	L
Montaje (Previa puesta en marcha)	a)	ນາ	A.M.	A.M.I.G.O (FB) Si	O.
Ajustes (Puesta en marcha)					1
Averías		-		Mecanica 2:	בוברתוכם
Espera de V°B°				Cliente	Calidad
Espera de material					
Lavado de máquina					
Colación	145				
		No.	Win		Min.
iempos set Up		141111.	MILE	Plablema polimero/ troduel	
Paradas Menores Cam	Problema desecnos Camb. Cono/Bobina	Problema de color			
Velocidad del trabajo:	\mathcal{B}	m/min			
、 Observaciones; コピップらん	v Secaet	Peanauc.	Lowsidean 2 Vuellas	- 1	Por 20160
de los 6,690 MEraos	acs 2.160	MGTR05 É	w Males		

CC o Supervisor de Turno

A.

Operador

05.0

F.OPE.04.04 REV.04 01-09-2024 Pág. 1



•	Máquina 🚺 🖍	Turno T	
	or OSE France Stations.	7 10	
	Operado	Embalado	

الككا	\square
Fecha	N° de Orden
in A	30

lucción
y Prod
aterial
ge N
cación c
Verifi
÷

Colores	V
Descripción	RINK KDY YEIN
Código Etiqueta	52231
Ancho	VOO
Código de material	\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\

Hora de Término	Set-V
Hora de Inicio	08%
Metros fabricados	12200
, Metros solicitados	2,4830

3.- Control de Material

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

4.- Control de tiempos productivos

Tiempos Set Up	Min.	Min.	Observaciones	A STANFARE STANFARE
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s	No		CH NAS AND ST	
Montaje (Previa puesta en marcha)			A.M.I.G.O (FB)	Si
Ajustes (Puesta en marcha)	Ý			
Averías			Mecanica	Electrica
Espera de V°B°	V		Cliente	Calidad
Espera de material				
Lavado de máquina	3			
Colación	5			

Tiempos Set Up		Min.	Min.	
Parada Menera	Problema desechos	Problema material	Ploblema polimero/ troquel	
	Camb. Cono/Bobina	Problema de color	Otros	Γ
Velocidad del trabajo:	(M)	m/min		1
Observaciones: AS /	STANDES	3 aby Lear	169 ANS SE DE LEVE DE TOURSE SO TE LOS	<u> 3</u> ,

. US JOHNA

F.OPE.04.04 REV.04 01-09-2024 Pág. 1

Inno Print

4/5/82 13829	5	Colores	<
Máquina Náquina Fecha Act	÷	Descripción	DING YOUNG DAIN
Serifa Talina		Código Etiqueta	52331
Strat	lucción	Ancho	760
perador halador halador	Verificación de Material y Producción	Código de material	< < < < < < < > < < < < < > < < < < <

. Metros solicitados		Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
M50.	~t√			Z.8.
3 Control de Material				
Mermas Set Up	Metros Lineales		Observaciones	
Preparación máquina	. J.		•	
Ajuste Color	. CZ			
Paradas y partidas		•		
Pruebas				
Laminado defectuoso				

Tiempos Set Up	Min.	Min.		0	Observaciones	1. 1. 1. 1. 1. 1. 1. 1. 1. 1. 1. 1. 1. 1	
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s	•		;				
Montaje (Previa puesta en marcha)	,				A.M.I.G.O (FB)	Si	No
Ajustes (Puesta en marcha)	B						
Averías	-			,	Mecanica		Electrica
Espera de V°B°	3				Cliente		Calidad
Espera de material							
Lavado de máquina							
Colación							

Tiempos Set Up		Min.	- Comments of the Comments of	Min.
Da neperto	Problema desechos		Problema material	Ploblema polimero/ troquel
רמן מתמא ועוביו וויבא	Camb. Cono/Bobina		Problema de color	Otros
	4			
Velocidad del trabajo:	· ゆか	È [m/min	
-	3	ĺ	V	
Observaciones:		ξ. 3		
		79.7	, t	



F.OPE.04.04 REV.04 01-09-2024 Pág. 1

Operador M.P.	(P) last	Prose	Máquina 700	Fecha (X-65-2)
Embalador			Turno	N° de Orden
1 Verificación de Material y Producción	roducción			
Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
168(5	330	22065	HOUTINON	17 Jun
			:	
Metros solicitados	5	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
2000 K		7	11 51/	OR M
3 Control de Material	-			
Mermas Set Up	Metros Lineales		Observaciones	
Preparación máquina	00/			
Ajuste Color	COL			
Paradas y partidas				
Pruebas				
Laminado defectuoso				
4 Control de tiempos productivos	ivos			
Tiempos Set Up	Min.	n. Min.	Observaciones	
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s	uniones-5s			
Montaje (Previa puesta en marcha)	cha) $ 6_{ m C} $		A.M.I.G.O (FB)	3) Si No X
Ajustes (Puesta en marcha)				
Averías			Mecanica	ınica Electrica
Espera de V°B°	()		Cliente	te Calidad 🗡
Espera de material				
Lavado de máquina	75	ر کی		
Colación				
Tiempos Set Up		Min.	Min.	i.
302	Problema desechos	Problema material	-	
	Camb. Cono/Bobina	M Problema de color	or Otros	
Velocidad del trabajo:	09	m/min		
Observaciones:	/ ⊇ი≽a	CO CO	1 3 3 20 au	AMEG/A TAMA
Trans LA	DEGA	HAY THE	Sig UND	
	5 -	_		



Operador Embalador

A63	4,0
Máquina	Turno

15-50-82	13861
Fecha	√ de Orden

erificación de Material y Producción
>
Material
<u>=</u>
0
>
٠.

Colores	5
Descripción	TOTTUS
Código Etiqueta	£089 <u>5</u>
Ancho	معر
Código de material	21212

Hora de Término	9141
Hora de Inicío	oot
Metros fabricados	5 400
Metros solicitados	5.2%

3.- Control de Material

Mermas Set Up	Metros Lineales	Observaciones
Preparación máquina	00/	
Ajuste Color	95/	
Paradas y partidas		
Pruebas		
Laminado defectuoso		

to describe the describer of the second of t						
Tiempos Set Up	Min.	Min.	Observaciones	ones		
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s	ς.					
Montaje (Previa puesta en marcha)	70.		A.M.I.0	A.M.I.G.O (FB)	Si	X
Ajustes (Puesta en marcha)						
Averias				Mecanica	Electrica	
Espera de V°B°	<i>(</i>)		 4.	Cliente	Calidad	×
Espera de material				**. \$2		
Lavado de máquina	०५					
Colación	1/2					

Tiempos Set Up		Min.		Min.	V	Min.
0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0	Problema desechos	•	Problema material		Ploblema polimero/ troquel	
רמומומא ואופווטופא	Camb. Cono/Bobina	20.	2.0. Problema de color		Otros	
Velocidad del trabajo:	50	E 	m/min			
Observaciones:	ESPEN		2E 995E	6	QUE DASE EL DINE TOU'O DEM	Dela
OF PRINCED	Secret 100		(5/60 / 5/05/9	5.4)CAGA.	
The state of the s						
***						0
					M	ì
ia.						
CC o Supervisor de Turno	r de Turno		3 94		Operador	

REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

F.OPE.04.04 REV.04 01-09-2024 Pág. 1

	oPrint.	Servicio e impasación en etiquetado
4 :	InnoP	Servicio e innovacio

Operador TOTOR Embalador	r Vollabeer	\$	Máquina TU	Fecha (06-03-27) N° de Orden (1584)
1 Verificación de Material y Producción	al y Producción			
Código de material	Ancho	Código Etiqueta		Descripción Colores
62458	23.0	1726S	80×100	Pillings
Metros solici	solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
2780.	3	3100.	Ø (%)	31 =
3 Control de Material				
Mermas Set Up	Metros Lineales		Observaciones	
Preparacion maquina Aiuste Color				
Paradas y partidas				
Pruebas				
Laminado defectuoso				
4 Control de tiempos productivos				
Tiempos Set Up Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s	Min. s- Reuniones-5s	n. Min.	Observaciones	iones
Montaje (Previa puesta en marcha)	marcha)		A.M.	A.M.I.G.O (FB) Si
Ajustes (Puesta en marcha)				5
Averías				Mecanica Electrica
Espera de V°B°	5			Cliente Calidad
Espera de material				
Lavado de máquina	2			
Colación	3			
Tiempos Set Up		Nio	ci W	.: 0 4 0.:-
	Problema desechos	Problema material		Ploblems notimero/tronial
Paradas Menores	Camb. Cono/Bobina	/O Problema de color		S. S. Sandara
Velocidad del trabajo:	9	m/min		
]		
Observaciones:				
				7
CC o Supervisor de Turno	or de Turno			Onersdor
	Note: "Solo debe ester i	increase to a constant	Note: -Solo dehe ester presente la documentación y materia prima del trabaia a secilara	
	יייייייייייייייייייייייייייייייייייייי	כו מסכוונה, ום מסכמווים וימכי	וכון ע ווומנכון מ צווויים ככו נימצמוכ מ	EdilZdi.

F.OPE.04.04 REV.04 01-09-2024 Pág. 1

Operador MOHOM.			Máquina (53) Turno (51)	Fecha
1 Verificación de Material y Producción	/ Producción			
Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Desc	Descripción Colores
	330	\$ 50 \$ 50 \$ 50 \$ 50 \$ 50 \$ 50 \$ 50 \$ 50	MAN SO. MAD LIAK	MAPTAN 6.
Metros solicitados	dos	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
· 091	2.	230.	S : B .	.02,30
3 Control de Material				
Mermas Set Up	Metros Lineales		Observaciones	
Ajuste Color	10.4			
Paradas y partidas				
Pruebas		5		
Laminado defectuoso				
4 Control de tiempos productivos				
Ilempos set Up Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s	Reuniones-5s $\supset \mathcal{O}$	n. Wiln.	Observaciones	iones
Montaje (Previa puesta en marcha)	archa)		A.M.I.	A.M.I.G.O (FB) Si No
Ajustes (Puesta en marcha)		B		
Averías				g
Espera de Material				Cliente
Layado de máquina				
Colación				
Tiemnos Set In		N. i.v.	N 41.5	, PA 1.
organ Machan	Problema desechos	Problema material	MID:	Ploblema polimero/ troquel
ratadas Menores	Camb. Cono/Bobina	Problema de color		9
Velocidad del trabajo:	38.	m/min		
Observaciones:	Devites Para	pati- Person	en me	Dive ha to
	-	,		
CC o Supervisor de Turno	de l'urno			Uperador
•	/ Nota:Solo debe estar r	Nota:Solo debe estar presente. la documentación v materia prima del trabaio a realizar.	materia prima del trabaio a	realizar.

•	Print,	o e Innovación en eticuetado
	. 0	100

Operador Embalador	TEST	Máquina	N 6 4 1 8 1 8 1 8 1 8 1 8 1 8 1 8 1 8 1 8 1	Fecha 66-03-25 Orden 13 75
1 Verificación de Material y Producción	y Producción			
Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
tombs.	1 Koraj	50163	16014041	10
Metros solicitae	tados Me	Metros fabricados H	Hora de Inicio	Hora de Término
- Te				
Mermas Set Up Preparación máquina	Metros Lineales		Observaciones	
Ajuste Color	120x1			
Paradas y partidas Pruebas	130 415			
Laminado defectuoso				
4 Control de tiempos productivos	."			
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s	Reuniones-5s	Wilh.	Observaciones	
Montaje (Previa puesta en m	marcha) //or	المرا	A.M.I.G.O (FB)	No IS
Ajustes (Puesta en marcha)		18 18 18 18 18 18 18 18 18 18 18 18 18 1		
Espera de V°B°	11.21		Cliente	Calidad
Espera de material				
Lavado de máquina	19/1	M 21.1-	,	211001
Colación	MIN	100 J	41- 15E0 1	9//- 9
Tiempos Set Up	Win		Min.	Min.
Paradas Menores	Problema desecnos Camb. Cono/Bobina	Problema material	Ploblema polimero/ troquel Otros	lanbo
Velocidad del trabajo:	MS	m/min		
Observaciones:				
				A
CC o Supervisor	or de Turno		ado	Operador

REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

F.OPE.04.04 REV.04 01-09-2024 Pág. 1

InnoPrint.

Embalador TTC	100 · 1	25 23	Turno D, A	N° de Orden	200
			3		
1 Verificación de Material y Producción	y Producción	وغور برايع ومزادكي			
	Alidio		Descripcion		Colores
21 27+	202	30004	4 4 7 7 7 7 0	7	·
Wetros solicitados	sop	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término	
03 27		3256	60.7	9. 15	
3 Control de Material					
Mermas Set Up	Metros Lineales		. Observaciones		
Preparación máquina Ajuste Color					
Paradas y partidas			-		
Pruebas					
Laminado defectuoso					
4 Control de tiempos productivos Tiempos Set Up	uctivos	n. Min.	Observaciones	nes	
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s		·	٠		
Montaje (Previa puesta en marcha)	iarcha)		A.M.I.G.O (FB)	O (FB) Si No	0
Ajustes (Puesta en marcha)	10				
Averías				Mecanica Electrica	
Espera de V°B°	<i>V</i>)	Cliente Calidad	7
Espera de material	-				
Lavado de máquina					
Colación					
Tiempos Set Up		Min.	Win	LI M	
	Problema desechos	Problema material		Ploblema polimero/ troquel	
Faradas Menores	Camb. Cono/Bobina	Problema de color	Otros		
Velocidad del trabajo:	922	m/min		·	
Observaciones:					
	8	()			
	117-1	DOU FRY			
				Vi.	(
CC & Supervisor de Turno	de Turno		7 1 6	Operador	

InnoPrint	Service o Imprincipa en adaptaco
	81

Dág 1
01/03/2023
Rev.02
r.OPE.03.04

r				,
FECHA. OS/OS/202S :	Material Propucto	DATOS DE PRODUCCIÓN GS HORA DE INICIO 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10		DESPEJE DE LINEA SOLO ESTAMOSO C. Operador
OPERADOR STORING COMMITTEES EMBALADOR STORING COMMITTEES MAQUINA DOTO A OCTO A	Etiqueta de Rótulo Etiqueta comisa sent mu vecomo socre cou 2.000 ETIQUETAS (COD: 197 Nº DE ORDEN: 13811 1.E Anch		Observaciones:	DESPEJ C.C. o Supervisor de Turno

MOPNAL.	2000年10日の
- i	

DDnink. INNOPRINT REGISTRO TABLA DE RITMO EMBALAJE 01/03/2023 Pág. 1	DOR PAIDLE BRANCHE TURNO (DS/05/2025) TURNO (DS-05/2025)	Etiqueta de Rótulo Etiqueta de Rótulo Material Material Ancho Metros Rebobinados 2.365 HORA DE INICIO Total Etiquetas 110000 m² 2.365 HORA DE TERMINO (0.000)	Observaciones:	DESPEJE DE LINEA	
InnoPrieto	OPERADOR EMBALADOR MAQUINA	ENGANDE 1.000 E	Metros	Observacio	

C.C. o Supervisór de Turno

Operador

7.07E.U3.U4	Rev:02	01/03/2023	Dág 1

REGISTRO TABLA DE RITMO EMBALAJE 01/03	FECHA DO 105/2025 TURNO DO 10	lo Material 5/55* Ancho 7%
InnoPriet. Service o luminazion en valuescore Service o luminazion en valuescore	OR H. Massams	Etiqueta de Rótulo
IMBC	OPERADOR EMBALADOR MAQUINA	0 6

DATOS DE PRODUCCIÓN HORA DE INICIO U 7:1/ Total Etíquetas 11.000 HORA DE TERMINO UF:3/	Observaciones:
---	----------------

DESPEJE DE LINEA

Operador

C.C. o Supervisor de Turno

. ::::::::::::::::::::::::::::::::::::	Inno Prate	Service o Impiration en entantación
	##### 	8

Pág. 1

2025

INTO Print. Service o Interacton en Halzeston Estrice o Interacton en Halzeston	Driet.	REGISTRO TABLA DE RITMO EMBALAJE INNOPRINT	3LA DE RITMO E INNOPRINT	MBALAJE
OPERADOR			FECHA	150/00
EMBALADOR	F	The same of the sa	TURNO	0.0
MAQUINA	なな	L SAR		

DATOS DEL PRODUCTO		Material S 6 5 5 7	Ancho 780.	
7 <u>0</u>	Etiqueta de Rótulo	OF: 13832	COD.: 58684	

DATOS DE PRODUCCIÓN Metros Rebobinados 232 HORA DE INICIO 0 4:32 Total Etiquetas 13200 m² 650 HORA DE TERMINO	Observaciones:	
---	----------------	--

DESPEJE DE LINEA

Operador

C.C. o Supervisor de Turno



F.OPE.03.04

OPERADOR		FECHA	06/03/2023
EMBALADOR	H. Juston	TURNO	クバへ
MAQUINA	MILLPACK		
		DATOS DEL PRODUCTO	

09805

Material

Etiqueta de Rótulo

Ancho 300

COD: 58863

D. F.: 13697

Transfer of the Control of the Contr	DATOS DE PRODUCCIÓN	HORA DE INICIO ロインコン	HORA DE TERMINO のそいの		
	DATOS DE P	Metros Rebobinados ろうう	Total Etiquetas 3.500	m ² 87	

	1 1	1 1	1 1	1 1
			7	
			i	
les:				
Observaciones:				
Obse				

-

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

C.C. o Supervisor de Turno



		1	
FECHA. D6/05/2025 TURNO D18	PRODUCTO Material Ancho (160	DATOS DE PRODUCCIÓN HORA DE INICIO OF OO HORA DE TERMINO OB OO	DESPEJE DE LINEA Operador
DPERADOR TAKENNEZE IMBALADOR DASVITO MAQUINA MAQUINA	Etiqueta de Rótulo Etiqueta de Rótulo Materia S. M. DE ORDEN: 13811 1.E DATOS DEL PRODUCTO Materia Materia Ancho	0000	DESPEJ



Pág. 1
01/03/2023
Rev:02
1.07に,03.04

<u> П</u> П ·.				
FECHA 06/05/2025 TURNO DIS-	Material SFFSS Ancho	RODUCCIÓN HORA DE INICIO HORA DE TERMINO BOSTO		DESPEJE DE LINEA Stole Esminson.
DPERADOR TON ESMAGE EMBALADOR MONE OFSULFO MAQUINA COMEGGE	Etiqueta de Rótrolo Etiqueta de Rótrolo sena pe versitur eul atalona organizanda 37, 1721 min ORDEN: 13823 LE Ancho	DATOS DE PRODUCCIÓN Metros Rebobinados	Observaciones: Compared to the compared to	DESPEJE

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

C.C. o Supervisor de Turno



01/03/2023
Rev:02
r.UYE.U3.U4

all a writer of				
FECHA D6/05/2025 TURNO N.D.	RODUCTO Material SPR.SS Ancho A60	ODUCCIÓN HORA DE INICIO OS 135 HORA DE TERMINO		DELINEA HOLO ESPINATOS
OPERADOR Structor EMBALADOR PADIO DAS VIPO MAQUINA ONOGO	Etiqueta de Rótulo Etiqueta de Rótulo TOUER PRODUCTO 2.700 ETIQUETAS COD: 52331 N°ORDEN: 13829 1.E Ancho	DATOS DE PRODUCCIÓN Metros Rebobinados (COC) I Interpretation of the control of the con	Observaciones:	DESPEJE DE LINEA

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

C.C. o Supervisor de Turno



REGISTRO TABLA DE RITMO EMBALAJE Rev.02 INNOPRINT O1/03/2023 Pág. 1	THOLO ESAMONE FECHA DE/OS/2025 :	Etiqueta de Rótulo Etiqueta de Rótulo Inquera preniera de Rótulo Z700 ETIQUETAS COD: 52331 N°ORDEN: 13816 I.E Ancho DATOS DE PRODUCCIÓN HORA DE INICIO 112 (C) Total Etiquetas 2.150,000 HORA DE TERMINO 16145	ones:	
InnoPrint.	OPERADOR THO CO	Etiqueta de F ERQUETAP GENERIACHIEM Z700 ETIQUETAS COI N°ORDEN: 138	Metros Rebobinados Total Etiquetas	Observaciones:

C.C. o Supervisor de Turno

Operador

DESPEJE DE LINEA



Pág. 1
01/03/2023
Rev.02
r.CrE.U3.U4

		REGISTRO TABLA DE RITMO EMBALAJE	Rev.02	
Service e Innipagn en educação es references estados es en educação es en educação es en en educação estados e	B.W.	INNOPRINT	01/03/2023 Pág. 1	
OPERADOR)- PC	FECHA OG O	5.05.2025	
EMBALADOR		TURNO		
MAQUINA	CÍC		**************************************	
	•			
	DAT	DATOS DEL PRODUCTO		
Etiq	Etiqueta de Rótulo			
303	和關何要領勢物質低至	Material NH N		
1.970 EI	1.970 ETIQUETAS COD: 11811			
No.	N°ORDEN: 13827 D.J	Anchol		

DESPEJE DE LINEA

C.C. o Supervisor de Turno

Operador

OPrikt. minstelle en tellspezion	MAN THE PROPERTY.
INTO	

	,	REGISTRO TABI	REGISTRO TABLA DE RITMO EMBALAJE	MBALAJE	Rev:02
Innotest	3	=	INNOPRINT	I.	01/03/2023
Statistica de l'apparentant de l'apparen	newstan en ettaverran				Pág. 1
OPERADOR	2	· 1000	FECHA	30 - 90 30 - 90	5.2025
EMBALADOR			TURNO	0	
MAQUINA		240			••

DATOS DEL PRODUCTO		Material SOCK	Ancho 3.30	
DATO	Etiqueta de Rótulo		1700T	

DATOS DE PRODUCCIÓN	HORA DE INICIO	HORA DE TERMINO						•	
DATOS	Metros Rebobinados	Total Etiquetas	, m ² (1/2)	Observaciones:	V				

EA
비
픱
ESP

C.C. o Supervisor de Turno



F.UPE.US.U4 Rev:02

有意						+0.00.1 L	_
To a second	,	REGISTRO	TABLA D	REGISTRO TABLA DE RITMO EMBALAJE	MBALAJE	Rev:02	
Innotes.	<u>ئ</u> چ		ONN	INNOPRINT	•,,	01/03/2023	
COLOR DE LA COMP	MAN I CHIPHOC	•				Pág. 1	
OPERADOR).jac		FECHA	6-05	6-05-2015	
EMBALADOR		NOCHE NEOCH	な	TURNO	0	wreter	
MAQUINA		640				- 12	

Etiqueta de Rótulo A3834 Ancho 330	DATOS DE PRODUCCIÓN Metros Rebobinados AS → HORA DE INICIO Total Etiquetas AS O HORA DE TERMINO	Observaciones:

C.C. o Supervisor de Turno

DESPEJE DE LINEA

Operador

FECHA 06-05-2025	DATOS DEL PRODUCTO Material SBRR Ancho SSO	DATOS DE PRODUCCIÓN HORA DE INICIO HORA DE TERMINO	
OPERADOR EMBALADOR MAQUINA OPERADOR OF 2	Etiqueta de Rótulo	Metros Rebobinados Total Etiquetas Total **Total** *	Observaciones:

C.C. o Supervisor de Turno

Operador

DESPEJE DE LINEA

, see	Innotized	Service o Imminación en edicierco
		હી

r.UPE.U3.U4	Rev:02	01/03/2023

1 r.UPE.U3.U4	Rev.02	01/03/2023	Dág 1
---------------	--------	------------	-------

5205.300	330
FECHA	DATOS DEL PRODUCTO Material Ancho
DOEWE PODE?	Etiqueta de Rótulo
OPERADOR EMBALADOR MAQUINA	

$\frac{\text{DATOS DE PRODUCCIÓN}}{\text{Metros Rebobinados}} \text{HORA DE INICIO}$	Total Etiquetas	Observaciones:			
--	-----------------	----------------	--	--	--



C.C. o Supervisor de Turno

DESPEJE DE LINEA



01/03/2023

Pág. 1

	58892	OID		Operador
FECHA	DATOS DEL PRODUCTO Material Ancho	DATOS DE PRODUCCIÓN HORA DE INICIO HORA DE TERMINO	4.5	DESPEJE DE LINEA
OPERADOR EMBALADOR MAQUINA TO A COLUMN	Etiqueta de Rótulo	Metros Rebobinados (1) Total Etiquetas (2)	Observaciones:	C.C. o, Supervisor de Turno

 nnoPrint	Service of Implaction of Supplement
	200

	1 - 1	7
3.05	v.02	
Orr.03.04	Rev	
r 5		

Pág. 1 01/03/2023

06-05-2025	5865
FECHA	DATOS DEL PRODUCTO Material Ancho
0,600	Etiqueta de Rótulo
OPERADOR EMBALADOR MAQUINA	

	Observaciones: ** CORNE DO DODINAS O 165 444
	CORTE DE DOBIN
0 22	<i>2</i> .
Cigog 20	
CODY DODIO	
m ² y y y y y y y y y y y y y	m^2
Etiquetas HORA DE TERMINO HORA	
obinados 4000 HORA DE INICIO Etiquetas HORA DE TERMINO The first	

DESPEJE DE LINEA

C.C. o Supervisor de Turno

£	nnobran	Service of Implantion on adjustment
		8

INNOF REGISTRO TABLA D

	F.OPE.US.04
E RITMO EMBALAJE	Rev:02
TNIME TO THE TOTAL THE TOTAL TO AL TO THE TO	01/03/2023
	Pág. 1

	SS- 50-82			58974	
	FECHA		DATOS DEL PRODUCTO	Material	\ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \
and the state of t	OPERADOR OF WOOD	MAQUINA		Etiqueta de Rótulo	

DATOS DE PRODUCCIÓN Metros Rebobinados S > √ ⟨ ⟩ HORA DE INICIO Total Etiquetas Z < ⊘ ⟨ ⟩ HORA DE TERMINO	Observaciones:
---	----------------

1	DESPEJE DE LINEA	
•		

C.C. o Śupervisor de Turno

ž.	INO Dright	Services e Imposizion en eugastado	2000年100日 2000 1000年10日 1000 1000年10日 1000 1000年10日 1000年
		30.00	

01/03/2023 Pág. 1

FECHA O6 05 2025 TURNO	PRODUCTO Material S888 Ancho 330	RODUCCIÓN HORA DE INICIO		DESPEJE DE LINEA Operador
OPERADOR EMBALADOR MAQUINA	Etiqueta de Rótulo COSAL PRODUCTO Materia	Metros Rebobinados JATOS DE PRODUCCIÓN Rebobinados La Company Repoblica La Company Repoblica Repobl	Observaciones:	DESPEJE I

moDriet	Service o Impression en entances
	Strigge

Rev.02 01/03/2023 Pág. 1			9.30		
REGISTRO TABLA DE RITMO EMBALAJE INNOPRINT	FECHA 6 5 - 5 - TURNO D'A	DATOS DEL PRODUCTO Material 5 4552 Ancho 160	DATOS DE PRODUCCIÓN HORA DE INICIO HORA DE TERMINO	6 Ele 64 (400	DESPEJE DE LINEA
INDOPULL INDESCRIPTION TABLA Service o Introduction of Unitarian of Un	OPERADOR VICTORIA E EMBALADOR VICTORIA C MAQUINA FOLIO PAWER	Etiqueta de Rótulo $\mathcal{F} = \mathcal{L}(\mathcal{C})$ O $\mathcal{L} = \mathcal{L}\mathcal{D}\mathcal{S}\mathcal{E}\mathcal{E}$	77 0	Observaciones:	DESP 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.