

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

Operator Richard Contreras

Embalador

Máquina 1P2

Turno Noche

Fecha 15-25

N° de Orden 13892

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
50360.	700.	59156.	SECAFO Blanco	8.

Metros solicitados      Metros fabricados      Hora de Inicio      Hora de Término

22600.      17000.      20:00.      01:45.

3.- Control de Material

Mermas Set Up		Metros Lineales	Observaciones
Preparación máquina			
Ajuste Color			
Paradas y partidas		<u>170.</u>	
Pruebas			
Laminado defectuoso			

4.- Control de tiempos productivos

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

Tiempos Set Up		Min.	Min.	Min.	
Paradas Menores	Problema desechos			Problema material	
	Camb. Cono/Bobina	<u>70.</u>		Problema de color	Otros

Velocidad del trabajo: 50. m/min

Observaciones:

CC o Supervisor de Turno

Operator

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

Operador Pacheco Gonzalez

Embalador

Máquina MP2

Fecha 7-5-25

Turno Mañana

N° de Orden 12893

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
50360.	300.	59156.	Cartón de Mañana	8.

Metros solicitados

Metros fabricados

Hora de Inicio

Hora de Término

22600.	9000.	01:25.	05:40.
--------	-------	--------	--------

3.- Control de Material

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

4.- Control de tiempos productivos

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

Tiempos Set Up		Min.		Min.	
Paradas Menores	Problema desechos			Problema material	
	Camb. Cono/Bobina	20.		Problema de color	
				Otros	Bobinas Desviadas 15.

Velocidad del trabajo: 50. m/min

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

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

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

Operador 

Operador	Conrado Hazaola	Máquina	Ab-3	Fecha	01-05-25
Embalador		Turno	Noche	N° de Orden	13882

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
48647	330	57448	20/61 x 304 lowex p:DA	8

Metros solicitadosMetros fabricadosHora de InicioHora de Término

2350	2350	20:00	23:30
------	------	-------	-------

3.- Control de Material

Mermas Set Up	Metros Lineales	Observaciones
Preparación máquina	30	
Ajuste Color	220	
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)	70		A.M.I.G.O (FB) Si No
Ajustes (Puesta en marcha)	60		
Averías	—		MecanicaElectrica
Espera de V"B°	10		ClienteCalidad
Espera de material	—		
Lavado de máquina	15		
Colación	—		

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

Velocidad del trabajo: 50 m/min

Observaciones: no digon colores polimeros del mego con problemas no impirme bien en un sector se asienta la impersion para poder hacer trabajo

CC o Supervisor de Turno  
Opejador

Operador	<div>Donzola Morueta</div>	Máquina	<div>43-3</div>	Fecha	<div>04-05-25</div>
Embalador		Turno	<div>Noche</div>	N° de Orden	<div>13886</div>

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
48647	330	57449	201,61 x 304 1032x blueberry	8

Metros solicitados

Metros fabricados

Hora de Inicio

3.750	3.750	23:30	03:30	
-------	-------	-------	-------	--

Hora de Término

3.- Control de Material

Mermas Set Up		Metros Lineales		Observaciones
Preparación máquina	20			
Ajuste Color	370			
Paradas y partidas				
Pruebas	—			
Laminado defectuoso	—			

4.- Control de tiempos productivos

Tiempos Set Up		Min.	Min.	Observaciones			
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s	—						
Montaje (Prevía puesta en marcha)	30			A.M.I.G.O (FB)	Si	No	
Ajustes (Puesta en marcha)	60			preparando color y ajustes			
Averías	—				Mecanica		Electrica
Espera de V"B°	10				Cliente		Calidad
Espera de material	—						
Lavado de máquina	—						
Colación	45						

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

Velocidad del trabajo: 

50

 m/min

Observaciones: *no dejan colores se prepara el P.7688 (muestras no coinciden con el pentone)*

CC o Supervisor de Turno

Operador

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

Operador

Embalador

Controlo Manual

Máquina

Turno

07-05-25

13885

10-3

NOCHE

Fecha

N° de Orden

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
50359	240	58213	109,12 x 224 box-bluetouch	8

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
1.750	1.750	03:30	04:50

3.- Control de Material

Mermas Set Up	Metros Lineales	Observaciones
Preparación máquina	20	
Ajuste Color	70	
Paradas y partidas	—	
Pruebas	—	
Laminado defectuoso	—	

4.- Control de tiempos productivos

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

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

Velocidad del trabajo: 30 m/min

Observaciones:

CC o Supervisor de Turno

Operador

Operador	<div>Antonio Hazaola</div>	Máquina	<div>Bo-3</div>	Fecha	<div>07-05-25</div>
Embalador		Turno	<div>Noche</div>	N° de Orden	<div>13888</div>

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
50359	240	58213	129,12 x 224	8

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
1.800	1.800	04:50	05:40

3.- Control de Material

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

4.- Control de tiempos productivos

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

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

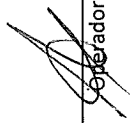
Velocidad del trabajo: 

50

 m/min

Observaciones:

CC o Supervisor de Turno

 Supervisor

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

REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT- DURST

8:40 - 9:10 Operador

Antonio Borrero

Máquina DURST  
Turno DD

Fecha 7-5-2025  
N° de Orden 13879

1.- Verificación de Material

Código de material	Ancho	Rollos recibidos	m/rollo	Proveedor	Metros Utilizados	Metros Saldo
51554	300	2	7000	ARECAD	—	—

2.- Datos de Producción

Código Etiqueta	Descripción	Colores	Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
59927	KONT	4	2,300	2,400	07:00	10:05

3.- Control de Material

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

4.- Control de tiempos productivos

Tiempos Set Up		Min.	Min.	Observaciones	
Falta de Programa					
Ajustes		20	10		
Compensación					
Paradas Menores		12			
Averías					
Espera de V°B°		30		Ciente	X
Espera de material					Calidad
Lavado de máquina					1
Colación					

Velocidad del trabajo: 810 m/min

Observaciones:

26 Reunion Seguridad ST Adiestrado Operador  
Induccion

CC o Supervisor de Turno

Operador

Nota:.-Solo debe estar presente, la documentación y materia prima del trabajo a realizar.  
No debe haber saldos de la producción anterior

Es obligatorio llenar todos los campos de esta planilla







REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT- DURST

Operator

Antonio Beraduen

Máquina

DURST

Fecha

7-5-2025

Nº de Orden

13901

Turno

PID

1.- Verificación de Material

Código de material	Ancho	Rollos recibidos	m/rollo	Proveedor	Metros Utilizados	Metros Saldo
56612	290	1	1			

2.- Datos de Producción

Código Etiqueta	Descripción	Colores	Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
57966	Mondelez	1	250	285	15:30	16:15

3.- Control de Material

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

4.- Control de tiempos productivos

Tiempos Set Up	Min.	Min.	Min.	Observaciones	
Falta de Programa					
Ajustes	15				
Compensación					
Paradas Menores	8				
Averías					
Espera de V*B*	15			Cliente	X
Espera de material					
Lavado de máquina					
Colación					

Velocidad del trabajo: 80 m/min

Observaciones:

Reposicion de trabajo faltante

CC o Supervisor de Turno

Operador

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

45

REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT- DURST

Operador Antonio Baradua

Máquina Durst  
Turno DI

Fecha 7-5-2025  
N° de Orden 13902

1.- Verificación de Material

Código de material	Ancho	Rollos recibidos	m/rollo	Proveedor	Metros Utilizados	Metros Saldo
57559	350	—	—	—	—	—

2.- Datos de Producción

Código Etiqueta	Descripción	Colores	Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
57965	Mondebe2	1	70	110	16:15	16:35

3.- Control de Material

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

4.- Control de tiempos productivos

Tiempos Set Up	Min.	Min.	Min.	Observaciones
Falta de Programa				
Ajustes	10			
Compensación				
Paradas Menores	2			
Averías				
Espera de VºBº	6			
Espera de material				
Lavado de máquina				
Colación				

Velocidad del trabajo: 80 m/min

Observaciones:

CC o Supervisor de Turno

Operador

Nota:.-Solo debe estar presente, la documentación y materia prima del trabajo a realizar.  
No debe haber saldos de la producción anterior

Es obligatorio llenar todos los campos de esta planilla

Operador

LUIS CARRASCO

Embalador

Máquina

GM

Fecha

7-5-23

Turno

NOA

N° de Orden

13877

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
44980	160	59307	ETIQUETA 37x35	

Metros solicitados

80

Metros fabricados

93

Hora de Inicio

14:30

Hora de Término

15:10

3.- Control de Material

Mermas Set Up	Metros Lineales	Observaciones
Preparación máquina	3	
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)	47		A.M.I.G.O (FB)
Ajustes (Puesta en marcha)	47		Si No
Averías			
Espera de V°B°	3		Mecanica
Espera de material			Electrica
Lavado de máquina			Calidad
Colación			

Tiempos Set Up

Min.

Min.

Min.

Paradas Menores

Problema desechos

Camb. Cono/Bobina

Problema material

Problema de color

Problema polimero/ troquel

Otros

Velocidad del trabajo:

15

m/min

Observaciones:

CC o Supervisor de Turno

Operador



REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

Operador

Libro CAGUENCO

Embalador

Máquina: 67  
Turno: 2A

Fecha: 4-5-25  
N° de Orden: 13899

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
58896	160	59953	588 96x140x140	

Metros solicitados

960

Metros fabricados

975

Hora de Inicio

15:15

Hora de Término

16:18

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)	8		Si No
Averías			
Espera de VºBº			Mecanica
Espera de material	13		Electrica
Lavado de máquina			Calidad
Colación			

Tiempos Set Up

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

Velocidad del trabajo:

30 m/min

Observaciones:

CC o Supervisor de Turno

Operador

Operator

Embalador



Máquina W11  
Turno Día

Fecha 02/5/25  
N° de Orden 13857

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
57355	1100	57000	VER FRUTA APLO	3
			CONZUNILA	

Metros solicitados

Metros fabricados

Hora de Inicio

Hora de Término

1100	11350	02	1330
------	-------	----	------

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		30	20	A.M.I.G.O (FB)	
Montaje (Previa puesta en marcha)				Si	No
Ajustes (Puesta en marcha)		30			
Averías				Mecanica	Electrica
Espera de V°B°		20		Ciente	Calidad
Espera de material					
Lavado de máquina		30			
Colación		45			

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

Velocidad del trabajo:

m/min

Observaciones:

Operator R. Fabian  
Embalador

Máquina W-2  
Turno DIJ

Fecha 07-05-25  
N° de Orden 13768

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
58711	10044	44534	219.5 X 98.5 MM YUPO	1

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
5150	4025	0700	1130

3.- Control de Material

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

4.- Control de tiempos productivos

Tiempos Set Up		Min.	Min.	Observaciones	
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s					
Montaje (Prevía puesta en marcha)			4041	A.M.I.G.O (FB)	Si <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>
Ajustes (Puesta en marcha)			2041		
Averías				Mecanica	<input type="checkbox"/> Electrica <input type="checkbox"/>
Espera de V°B°				Cliente	<input type="checkbox"/> Calidad <input checked="" type="checkbox"/>
Espera de material					
Lavado de máquina					
Colación					

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

Velocidad del trabajo: 60 m/min

Observaciones: PRUEBAS DE BLENDEADO 1130-1120

CC o Supervisor de Turno

[Signature]  
Operador



REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

Operator L. IBEL  
Embalador

Máquina W-2  
Turno 2da

Fecha 07-05-25  
N° de Orden 13858

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
57553	110mm	54065	70 x 100 mm	1

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
540	725	1320	1551

3.- Control de Material

Mermas Set Up	Metros Lineales	Observaciones
Preparación máquina	30475	
Ajuste Color	70475	
Paradas y partidas		
Pruebas	20475	
Laminado defectuoso		

4.- Control de tiempos productivos

Tiempos Set Up	Min.	Min.	Observaciones
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s			
Montaje (Prevía puesta en marcha)	20415		A.M.I.G.O (FB) Si <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>
Ajustes (Puesta en marcha)	25415		
Averías	30415		Mecanica <input checked="" type="checkbox"/> Eléctrica <input type="checkbox"/>
Espera de VºBº	10415		Cliente <input type="checkbox"/> Calidad <input checked="" type="checkbox"/>
Espera de material			
Lavado de máquina	20415		
Colación	45415		

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: 45 m/min

Observaciones: CAMBIO SOTERISERAS y cortillos circulares  
PEER ACOMIADO 70x70 ROSO DESDE 16:00 HRS 16:25







REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

Operator Rodrigo Morales

Embalador

Máquina ABG

Turno DIA

Fecha 07.05.25

N° de Orden #Prueba

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
—	237		SASA REVITTA FRAMBUESA	
			330 G	

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
1400	1400	10:30	12:10

3.- Control de Material

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

4.- Control de tiempos productivos

Tiempos Set Up		Min.	Min.	Observaciones			
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s					A.M.I.G.O (FB)	Si	No
Montaje (Prevía puesta en marcha)		10					
Ajustes (Puesta en marcha)		40					
Averías					Mecanica		Electrica
Espera de V°B°		20			Cliente		Calidad
Espera de material							
Lavado de máquina							
Colación							

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

Velocidad del trabajo: 100 m/min

Observaciones: Prueba sin orden de trabajo

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

CC o Supervisor de Turno

Operator





REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

Operador	DAVID VARGAS	Máquina	A36	Fecha	07/05
Embalador		Turno	Noche	N° de Orden	13871

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
51577	780	58459	AMBISA KENTA	/

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
4850	5410	20:00	22:15

3.- Control de Material

Mermas Set Up		Metros Lineales	Observaciones
Preparación máquina	86		
Ajuste Color			
Paradas y partidas	78		
Pruebas			
Laminado defectuoso			

4.- Control de tiempos productivos

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

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

Velocidad del trabajo: 400 m/min con H.C. ROPE FORDADO

Observaciones:

CC o Supervisor de Turno	Operador

REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT



Operador	DAVID VARELA	Máquina	ABG	Fecha	07/05
Embalador		Turno	NOCHE	N° de Orden	13892

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
50360	300	59156	secreto tango	

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
22600	23.000	22:15	04:25

3.- Control de Material

Mermas Set Up	Metros Lineales	Observaciones
Preparación máquina	186	
Ajuste Color		
Paradas y partidas	276	
Pruebas		
Laminado defectuoso		

4.- Control de tiempos productivos

Tiempos Set Up	Min.	Min.	Observaciones
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s			
Montaje (Prevía puesta en marcha)			A.M.I.G.O (FB) Si No
Ajustes (Puesta en marcha)		25	
Averías			Mecanica Electrica
Espera de VºBº		10	Cliente Calidad
Espera de material			
Lavado de máquina			
Colación		45	

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

Velocidad del trabajo: 200 m/min

Observaciones: - esperas de material en Impresion.

CC o Supervisor de Turno

36m/da  
Operador



Operador	Daniilo Vargas	Máquina	A3G	Fecha	07/05
Embalador		Turno	Noche	N° de Orden	1388Z

## 1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
48647	330	57448	lonex pino	

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
2350	2370	04:25	05:15

### 3.- Control de Material

Mermas Set Up	Metros Lineales	Observaciones
Preparación máquina	90	
Ajuste Color		
Paradas y partidas	30	
Pruebas		
Laminado defectuoso		

#### 4.- Control de tiempos productivos

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

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

Velocidad del trabajo: 200 m/min

Observaciones:

CC o Supervisor de Turno

Operator



REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

Operador	Daniel VARGAS	Máquina	ABG	Fecha	07/10/24
Embalador		Turno	Noche	N° de Orden	13886

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
48647	330	57449	lonex blueberries	

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
3750	3750	05:15	05:50

3.- Control de Material

Mermas Set Up		Metros Lineales	Observaciones
Preparación máquina	20		
Ajuste Color			
Paradas y partidas	80		
Pruebas			
Laminado defectuoso			

4.- Control de tiempos productivos

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

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

Velocidad del trabajo: 200 m/min

Observaciones:

CC o Supervisor de Turno

Operador









REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

Operador	<u>MAÍAS DUBAUMANTE</u>	Máquina	<u>HCI</u>	Fecha	<u>07-05-25</u>
Embalador	<u>MAÍAS DUBAUMANTE</u>	Turno	<u>NOCHE</u>	N° de Orden	<u>13871</u>

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
<u>51557</u>	<u>1280</u>	<u>58459</u>	<u>Ambisa clorogel menta 900</u>	

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
<u>4.850</u>	<u>5.365</u>	<u>20:00</u>	<u>23:00</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	<u>50</u>		<u>Espera de Material para rebotinar.</u>								
Montaje (Prevía puesta en marcha)	<u>40</u>		<u>A.M.I.G.O (FB)</u> Si <input type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>								
Ajustes (Puesta en marcha)	<u>10</u>										
Averías			<table><tr><td>Mecanica</td><td><input type="checkbox"/></td><td>Electrica</td><td><input type="checkbox"/></td></tr><tr><td>Cliente</td><td><input type="checkbox"/></td><td>Calidad</td><td><input checked="" type="checkbox"/></td></tr></table>	Mecanica	<input type="checkbox"/>	Electrica	<input type="checkbox"/>	Cliente	<input type="checkbox"/>	Calidad	<input checked="" type="checkbox"/>
Mecanica	<input type="checkbox"/>	Electrica	<input type="checkbox"/>								
Cliente	<input type="checkbox"/>	Calidad	<input checked="" type="checkbox"/>								
Espera de V°B°	<u>5</u>										
Espera de material											
Lavado de máquina											
Colación											

Tiempos Set Up	Min.	Min.	Min.
Paradas Menores	Problema desechos Camb. Cono/Bobina	Problema material	Problema polimero/ troquel
	<u>30</u>		Otros

Velocidad del trabajo: 130 m/min

Observaciones:

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

\_\_\_\_\_  
Operador

REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT



Operador MATIAS GUERRERO  
Embalador MATIAS GUERRERO

Máquina HCI  
Turno NOCHE

Fecha 07-05-25  
N° de Orden 13892

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
50360	300	59156	Secreto <u>VERANO</u> <u>117</u>	

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
22.600	23.000	23:00	05:35

3.- Control de Material

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

4.- Control de tiempos productivos

Tiempos Set Up	Min.	Min.	Observaciones
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s			
Montaje (Previa puesta en marcha)	15		A.M.I.G.O (FB) SI No
Ajustes (Puesta en marcha)	10		
Averías			Mecanica Electrica
Espera de V°B°	10		Cliente Calidad
Espera de material			
Lavado de máquina			
Colación	25		

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

Velocidad del trabajo: 130 m/min

Observaciones:

[Signature]  
CC o Supervisor de Turno

[Signature]  
Operador



REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

F.OPE.04.04

REV.04

01-09-2024

Pág. 1

Operator Carlos Rojas  
Embalador \_\_\_\_\_

Máquina ALL-PACK  
Turno O.D.

Fecha 07-09-25  
N° de Orden 13663

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
48647	330	58454	Aben lab Sello SLD	
			IMPRESION	

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
21.000	214	08:20	10:50

3.- Control de Material

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

4.- Control de tiempos productivos

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

Tiempos Set Up		Min.	Min.	Min.
Paradas Menores	Problema desechos		Problema material	Problema polimero/ troquel
	Camb. Cono/Bobina		Problema de color	Otros
				100

Velocidad del trabajo: \_\_\_\_\_ m/min

Observaciones: los 100 minutos corresponden a 2 rollos que se cargan para la selladora.

Se para esta orden por urgencia en Hci

6.125 engraderas

Carlos R  
Operador

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



REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

ALL-Back

Operador	Cualos Rojas	Máquina	HEP	Fecha	07.05.25
Embalador		Turno	Dia	N° de Orden	—

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
	240			

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
✓	1.400	14:40	16:40

3.- Control de Material

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

4.- Control de tiempos productivos

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

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

Velocidad del trabajo: 200 m/min

Observaciones: Etiqueta de Prueba: 11.000 Etiquetas


CC o Supervisor de Turno

Carlos R

Operador



REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

Operator

Gustavo Horvato

Embalador

luis rodr

Máquina

2064

Fecha

07/05/25

Turno

Dia

N° de Orden

13785

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
57502	330	578	etiquetas 70x100	

Metros solicitados

2380

Metros fabricados

2535

Hora de Inicio

07:00

Hora de Término

09:00

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

Tiempos Set Up

Min.

Min.

Min.

Paradas Menores

Problema desechos

Problema material

Problema polimero/ troquel

Camb. Cono/Bobina

Problema de color

Otros

Velocidad del trabajo:

m/min

Observaciones:

CC o Supervisor de Turno

Operador



REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

Operador Guillermo Bonzoato  
Embalador Guillermo

Máquina Boto 4  
Turno D.A.

Fecha 07/05/25  
N° de Orden 13807

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
57559	330	42075	etiquetas	

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de inicio	Hora de Termino
1200	6933	0900	1645

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 (Previo puesta en marcha)	20		A.M.I.G.O (FB) SI No
Ajustes (Puesta en marcha)	10		
Averías			Mecanica Electrica
Espera de V°B°	20		Cliente Calidad 7
Espera de material			
Lavado de máquina			
Colación	45		

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

Velocidad del trabajo: 50 m/min

Observaciones: Problema con Cono na Se cambia / Problema con desecho  
se van etiquetas para arriba

CC o Supervisor de Turno

Guillermo Operador

OPERADOR

Josef Caniz

FECHA

7/5/25

EMBALADOR

Dafne Perez

TURNO

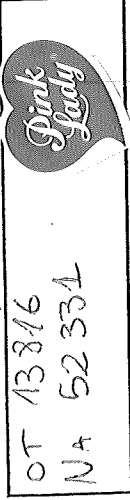
DIA

MAQUINA

CUMESA

DATOS DEL PRODUCTO

Etiqueta de Rótulo



Material

54455

Ancho

160

DATOS DE PRODUCCIÓN

Metros Rebobinados

8.685

HORA DE INICIO

07:00 Hrs.

Total Etiquetas

3283.200

HORA DE TERMINO

17:00 Hrs.

m<sup>2</sup>

1.389

Observaciones:

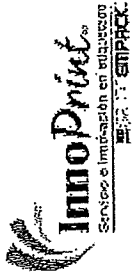
DESPEJE DE LINEA

C.C. o Supervisor de Turno

Operador

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





# REGISTRO TABLA DE RITMO EMBALAJE INNPRINT

F.U.P.E.U3.04  
Rev.02  
01/03/2023  
Pág. 1

OPERADOR	Jto Esgarzo	FECHA	07/05/2025
EMBALADOR	Pablo Basculto	TURNO	Dia
MAQUINA	Bot 3		

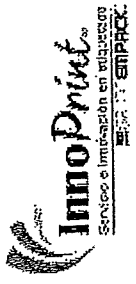
DATOS DEL PRODUCTO	
Etiqueta de Rótulo	
ETIQUETA (SERIE Y TIPO PROP. TO. CUEST. REG. CH)	Material
900 ETIQUETAS COD: 59924	59428
Nº DE ORDEN: 13845 LE	Ancho
	330

DATOS DE PRODUCCIÓN			
Metros Rebobinados	2.012	HORA DE INICIO	11:58
Total Etiquetas	99.900	HORA DE TERMINO	16:08
	m²		
	927		

Observaciones:	
	111.120 lms

DESPEJE DE LINEA	
C.C. o Supervisor de Turno	Jto Esgarzo G
	Operador

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



# REGISTRO TABLA DE RITMO EMBALAJE INNOPRINT

F.U.P.E.U.5.1.041  
Rev.02  
01/03/2023  
Pág. 1

OPERADOR

Jhelo Esquivel

FECHA

07/05/2025

EMBALADOR

Pablo Basulto

TURNO

Di

MAQUINA

MAQUINA 1

## DATOS DEL PRODUCTO

Etiqueta de Rótulo

ETIQUETA CIERRE CAMISA 16x47  
MAIPOFRUIT

3.150 ETIQUETAS COD: 43441

Nº DE ORDEN: 13812 LE

Material

711

Ancho

160

## DATOS DE PRODUCCIÓN

Metros Rebobinados

543

HORA DE INICIO

11:15

Total Etiquetas

100.000

HORA DE TERMINO

11:42

m²

87

Observaciones:

32 rollos

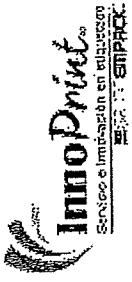
## DESPEJE DE LINEA

C.C. o Supervisor de Turno

Operador

Jhelo Esquivel

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



# REGISTRO TABLA DE RITMO EMBALAJE INNOPRINT

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

OPERADOR	<u>Holo Espinoza</u>	FECHA	<u>07/03/2025</u>
EMBALADOR	<u>Holo Espinoza</u>	TURNO	<u>dia</u>
MAQUINA	<u>lento</u>		

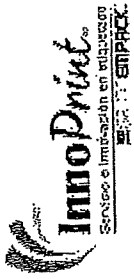
<b>DATOS DEL PRODUCTO</b>	
Etiqueta de Rótulo <small>ETIQ. PROBLEMA 16040 WIG FELICIAE BANA ETIQ. INTEGLASS PATA BANA - FRUTIGRAFT</small> 1.000 ETIQUETAS   COD: 58403 Nº DE ORDEN: 13754 I.E	Material <u>58403</u>
	Ancho <u>160</u>

<b>DATOS DE PRODUCCIÓN</b>	
Metros Rebobinados <u>3.301</u>	HORA DE INICIO <u>08:00</u>
Total Etiquetas <u>105.000</u>	HORA DE TERMINO <u>11:40</u>
m² <u>540</u>	

Observaciones:
<u>21 cajas</u>

<b>DESPEJE DE LINEA</b>	
C.C. o Supervisor de Turno	Operador
	<u>Holo Espinoza</u>

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



REGISTRO TABLA DE RITMO EMBALAJE  
INNOPRINT

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

OPERADOR		FECHA	07/03/2025
EMBALADOR	H. Llanero	TURNO	Dia
MAQUINA	ALLPACK		

DATOS DEL PRODUCTO	
Etiqueta de Rótulo	
Muestra	
Material	
Ancho	240

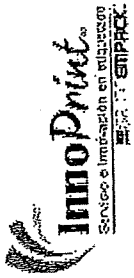
DATOS DE PRODUCCIÓN			
Metros Rebobinados	1400	HORA DE INICIO	14:40
Total Etiquetas	11.000	HORA DE TERMINO	16:40
	m <sup>2</sup> 336		

Observaciones:	

DESPEJE DE LINEA

C.C. o Supervisor de Turno \_\_\_\_\_ Operador \_\_\_\_\_

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



REGISTRO TABLA DE RITMO EMBALAJE  
INNOPRINT

F.U.P.E.U.S. 04  
Rev.02  
01/03/2023  
Pág. 1

OPERADOR

FECHA

07/05/2025

EMBALADOR

H. Luviano

TURNO

Dia

MAQUINA

ALLPACK

DATOS DEL PRODUCTO

Etiqueta de Rótulo

O.F. 3663  
COD. 58454

Material

48647

Ancho

330.

DATOS DE PRODUCCIÓN

Metros Rebobinados

3413

HORA DE INICIO

07:03

Total Etiquetas

15250

HORA DE TERMINO

10:50

m<sup>2</sup>

1780

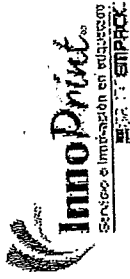
Observaciones:

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. UFE. US. U4]

Rev:02

01/03/2023

Pág. 1

OPERADOR

Diffa' e

FECHA

5202.50.6

EMBALADOR

Diego

TURNO

 $\Delta$ 

MAQUINA

Folio 84let

### DATOS DEL PRODUCTO

Etiqueta de Rótulo

$$F = 443$$

$0d = 13826$

Material

2519

Ancho

160

### DATOS DE PRODUCCIÓN

## Metros Rebobinados

2172

HORA DE INICIO

00  
1

Total Etiquetas

6000

HORA DE TERMINO

12.00

 $m^2$ 

439

Observaciones:

Ben Páez y El Balado

**DESPEJE DE LINEA**

C.C. o Supervisor de Turno

Operator

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