F.OPE.04.04 REV.04 01-09-2024 Pág. 1

Fecha 01-01-27

N° de Orden 기3용년(

Turno O. D.

NEGISTRO TABLA DE KITRIO PRODOCITVO INNOPRIN	Máquina 49.1
InnoPrint	Operador MOKAC V

1.- Verificación de Material y Producción

Embalador

Colores	. (,
Descripción	Dox O KF CP	
Código Etiqueta	.58365	
Ancho	330	SS
Código de material	S381	SBBFL

Metros fabricados	solicitados Metros fabr 230.
-------------------	------------------------------

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

 y_i^i

Tiempos Set Up	Min.	Min.	Observaciones	
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s $arphi$		06	(45 REMIES RPINI) / 90 SIN ROCLISMS)	4
Montaje (Previa puesta en marcha)	20.		A.M.I.G.O (FB) Si	No
Ajustes (Puesta en marcha)	75.			
Averfas			Mecanica	Electrica
Espera de V°B°	13		Cliente	Calidad
Espera de material	20		S:1.200.	
Lavado de máquina				
Colación	· 17			

Tiempos Set Up	N	Vlin.	Min.	n.
Paradas Menores	Problema desechos	Problema material	Ploblema polimero/ troquel	
	Camb. Cono/Bobina	Problema de color	Otros	
Velocidad del trabajo:	25.	m/min		
Observaciones:				

Operador

CC o Supervisor de Turno

ķ.

F.OPE.04.04 REV.04 01-09-2024 Pág. 1

	etado
rint	uppa ue upi
COL	rvicio e innovaci
Ē	Servicio

	- F	1 // (
Operador	1 2:8	Vollada	Máqı	uina 1/3	Fecha (ターグ・
Embalador) D		JT.	urno C.A	N° de Orden

1.- Verificación de Material y Producción

Colores	Û	×
Descripción		
Código Etiqueta		
Ancho	330	350
Código de material	1255	(18.8 PL

Hora de Término	19:01:
Hora de Inicio	3:36
Metros fabricados	300.
Metros solicitados	071

3.- Control de Material

Mermas Set Up	Metros Lineales	Observaciones
Preparación máquina	·06/	
Ajuste Color		
Paradas y partidas		
Pruebas		
Laminado defectuoso		

Tiempos Set Up	Min.	Min.	Observaciones			
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s	-					
Montaje (Previa puesta en marcha)	Ŕ		A.M.I.G.O (FB)	B) Si	N N	
Ajustes (Puesta en marcha)	R					
Averías			Mec	Mecanica	Electrica	
Espera de V°B°	ينا		Cliente	ite.	Calidad	
Espera de material						Γ
Lavado de máquina			THE PROPERTY OF THE PROPERTY O			Ī
Colación						

Tiempos Set Up		Min.		Min.		Min.
October 100 Months	Problema desechos		Problema material		Ploblema polimero/ troquel	
רמו מעמא ועופווטו פא	Camb. Cono/Bobina		Problema de color		Otros	C
Velocidad del trabajo:	28.	Ē	m/min	7		
Observaciones:						
					The state of the s	
			CONTRACTOR AND THE PROPERTY OF		The state of the s	- The state of the
					\	



ABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

F.OPE.04.04 REV.04 01-09-2024 Pág. 1

	REGISTRO TA
InnoPrint	
Servicio e innovación en etiquetado	

Operador MOLOGIC			Máquina 48/	Fecha (マーン) N° de Orden (1383)
1 Verificación de Material y Producción	roducción			
Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	ión Colores
\$).71(\$558(2	330	52852		2
Metros solicitados	\$	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
240·		B	15:06	
3 Control de Material				
Mermas Set Up Preparación máquina	Metros Lineales		Observaciones	
Ajuste Color)			
Paradas y partidas				
Pruebas				
Laminado defectuoso				
4 Control de tiempos productivos Tiempos Set Up	ivos Min.	Min.	Observaciones	se
Montaie (Previa nijesta en marcha)	+	- 1	(03) O O I W V	ü
Ajustes (Puesta en marcha)	3	Market Lane	Lancoka C A.M. 1.0.	ON SI (GL)
Averías			Σ	Mecanica Electrica
Espera de V°B°			D	
Espera de material				
Lavado de máquina Colación				
Tiempos Set Up		Mip.	Min	ci M
res	Problema desechos Camb. Cono/Bobina	Problema material Problema de color		Ploblema polimero/ troquel Otros
Velocidad del trabajo:		m/min		
Observaciones: SE DE	Q	ANA BURLANA	vue poche	
CC o Supervisor de Turno	Turno			Operador
ON	ta:Solo debe estar pi	esente. la documentación v n	Nota:Solo debe estar presente. la documentación y materia prima del trabaio a realizar	72.

F.OPE.04.04 REV.04 01-09-2024 Pág. 1

æ	tado
OPrint	Servicio e Innovacion en atlquetado
E	Servicio

Operador CAS UL	205	252	132	Máquina		- Constitution	Fecha S	9010	
Embalador				Turno	S S	N° de Orden	Orden	10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 1	
1 - Verificación de Material v Producción	l v Producción								
Código de material	Ancho	0	Código Etiqueta	eta	Õ	Descripción		Colores	
S 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5			0.00 0.00		3	770S	583	4	
								·	
Metros solicit	citados	Metro	Metros fabricados	主	Hora de Inicio	H	Hora dẹ Término	00	
7 800			8	8	S				
3 Control de Material									
Mermas Set Up Preparación máquina	Metros Lineales	neales			Observaciones	les			
Ajuste Color	7	0							
Paradas y partidas	Ö								
Pruebas									
Laminado defectuoso									
4 Control de tiempos pro	oductivos		Mis			Observations	1		
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s	s- Reuniones-5s	0		3019	9		;		
Montaje (Previa puesta en marcha)	marcha)	S	,		. A.I	A.M.I.G.O (FB)	Si	No N	
Ajustes (Puesta en marcha)						_			
Averías						Mecanica	Electrica	ica	
Espera de V°B°						Cliente	Calidad	pg	
Espera de material									
Lavado de máquina								4	14
Colación							u		, .
		9:00							<i>[</i>
do las sodillali		Nin.			Willia.	.7		Min.	
Paradas Menores	Camb. Cono/Bobina	bina /	Problema de color	color	Plobler	Pioblema polimero/ troquei Otros	odnei	R	
Velocidad del trabajo:	Ž		m/min	. 1			. A _. .		
Observaciones:		Y A			N S	0	17	112	1

								1	,

CC o Supervisor de Turno

:-

InnoPrint.



Operador Charle		12 St 25	Máquina A Z	Fecha 5/5/2 \$
embalador 	v Producción		d out	N de Orden
Código de materíal	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	ción
ハンハン	220		S SHANYO	1
				0
Metros solicitados	sop	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
0092		3000	@: j/	57:97
3 Control de Material				
Mermas Set Up Preparación máquina	Metros Lineales		Observaciones	
Ajuste Color	000			
Paradas y partidas				
Pruebas				
Laminado defectuoso				
4 Control de tiempos productivos Tiempos Set Up	uctivos Min.	n. Min.	Observaciones	es
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s	Reuniones-5s			
Montaje (Previa puesta en marcha)	narcha)	Q	A.M.I.G.O (FB)	O (FB) Si No
Ajustes (Puesta en marcha)		S		
Averías			2	Mecanica Electrica
Espera de V°B°			0	Cliente Calidad
Espera de material				
Lavado de máquina				
Colación	8.			
Tiemnos Set I In		Min	Min	Mis
40.300.000	Problema desechos	Problema material		Ploblema polimero/ troquel
Paradas Menores	Camb. Cono/Bobina	Problema de color		8
Velocidad del trabajo:	0/7	m/min		2
Observaciones:		30.2 43.15	とうとなって	Total I
	***************************************	7		
CC o Supervisor de Turno	r de Turno		W	Operador



				ı
Operador [N.60e	GUE There	Máquina 100	Fecha
Embalador			Turno D. C.	N° de Orden
•			•	
1Verifica	1 Verificación de Material y Producción			

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
51557	<i>087.</i> □	58985	ANNENS	F 40,84

Hora de Término	9
Hora de Inicio	∞ (
Metros fabricados	3.500
Metros solicitados	00(<i>C)</i>

3.- Control de Material

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

			and the second s	
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 X
Ajustes (Puesta en marcha)				
Averías			Mecanica Electrica	ca
Espera de V°B°			Cliente	d T
Espera de material				
Lavado de máquina				
Colación				

Tiempos Set Up		Min.		Min.		Min.
	Problema desechos	!	Problema material		Ploblema polimero/ troquel	
raradas Menores	Camb. Cono/Bobina	0/	Problema de color		Otros	
Velocidad del trabajo:	\>h		m/min			
Observaciones:		İ				
,						<
						V
Or o Supervisor de Turno	r de Tirno				Operador	

F.OPE.04.04 REV.04 01-09-2024 Pág. 1

· ·	ope
3	dquet
چ.	Servicio e innovación en etiquetado
a	Variable Variable
9	e inno
	victo
	Š

Máquina M3 7	Turno N° de Orden		Código Etiqueta Descripción	JUSENNUS CHEENNUS
Mobile bernew		ducción	Ancho	09/
		Verificación de Material y Producción	Código de material	₹960A
perador	mbalador	- Verific	ŭ	$\langle \mathcal{V} \rangle$

Colores

Hora de Término	089/
Hora de Inicio	an ? !
Metros fabricados	
Metros solicitados	0566

3.- Control de Material

Mermas Set Up	Metros Lineales	Observaciones
Preparación máquina	00/	
Ajuste Color	09/	
Paradas y partidas)	
Pruebas		
Laminado defectuoso		

4 Control de tiempos productivos				
Tiempos Set Up	Min.	Min.	Observaciones	
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s				
Montaje (Previa puesta en marcha)	90		A.M.I.G.O (FB) Si No	<u>ک</u>
Ajustes (Puesta en marcha))			
Averías			Mecanica Electrica	
Espera de V°B°	(3)	Management	Cliente Calidad	Y
Espera de material				
Lavado de máquina				
Colación	シュ			

Tiempos Set Up		Min.		Min.		Min.
	Problema desechos		Problema material		Ploblema polimero/ troquel	
raradas ivienores	Camb. Cono/Bobina		Problema de color		Otros	
Velocidad del trabajo:	80	Ē	m/min			
Observaciones:						

CC o Supervisor de Turno

Operador

F.OPE.03.03 VER.02 24-05-2024 Pág. 1

	Fecha	N° de Orden
KEGISTRO TABLA DE KITMO FRODOCITVO IMINOTATIONES DE COMO	Máquina Durst	Turno
KEGISIKU IABLA DE KILIMA	Jo Sulmer	-
Servicio e Innovación en edquetado	Arlono (
E Space	Operador	

1.- Verificación de Material

Metros Saldo		
Metros Utilizados		
Proveedor		
m/rollo		
Rollos recibidos		
Ancho	00%	
Código de material	27275	

2.- Datos de Producción

			Metros	Metros	Hora de	Hora de
Código Etiqueta	Descripcion	Colores	solicitados	fabricados	Inicio	Término
78865	PACTO Frisulina	7	0%	05	00:E0	Q. 5.

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.	Min.		sq0	Observaciones	
Falta de Programa							
Ajustes	31/5						T
Compensación	20	•					
Paradas Menores	4						
Averías							
Espera de V°B°				Cliente ∀		Calidad	
Espera de material							
Lavado de máquina							
Colación							
Velocidad del trabajo:		0	m/min				
-				5			
Observaciones:	Mill	30 mortes Aconno	Recy	183 "58"	5		
						P.	
CC o Supervisor de Turno	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

24-03-202-1 Pág. 1	Fecha (5-5-202)
DURST	Fecha N° de Orden
REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT- DURST	Máquina DUS +
REGISTRO TABLA DE RITMO	Sovidone
InnoPrint. Servicio e Innovación se ediguetado	Operador "Antonica

 Hora de Hora de Inicio Término	Hora de Hora de Inicio Término	Metros Metros solicitados fabricados	Metros solicitados	Colores sol	Descripción		2 Datos de Producción Código Etiqueta
 Metros Saldo	ivietros Utilizados	Proveedor	m/rollo		Rollos recibidos	Ancho	Código de material

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

	2:00	0.01	A din	Ohservariones	
llempos set Up	IVIIII.	IVIII.	IVIIII.		
Falta de Programa	485				T
Ajustes					
Compensación					
Paradas Menores					
Averías					
Espera de V°B°				Cliente X Calidad X	
Espera de material					
Lavado de máquina		-			
Colación	48				
			_		
Velocidad del trabajo:		2] m/min		
)		(
Observaciones:			7	(タ)と	
•					
				X)	
CC o Supervisor de Turno	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

InnoPrint, service a service of services

Fecha (5,5-25	N° de Orden	
Máquina 🖰 🥽	Turno	
: July Grales Co		
Operador [Embalador	•

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
56505	300	2mot5	1542 12 140×100	

87:16
04:50
50C
\$

3.- Control de Material

Preparación máquina Ajuste Color Paradas y partidas		

4.- Control de tiempos productivos

Tiempos Set Up	Min.	Min.	Observaciones	ones		
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s	. 70					
Montaje (Previa puesta en marcha)	Q		A.M.I.C	A.M.I.G.O (FB)	Si	No
Ajustes (Puesta en marcha)	15					
Averías				Mecanica	Ш	Electrica
Espera de V°B°	\sim			Cliente	Ü	Calidad
Espera de material						
Lavado de máquina						
Colación	-					

Tiempos Set Up		Min.	Min.		Min.
	Problema desechos	9	${ eq}O$ Problema material	Ploblema polimero/ troquel	
רמומחמא ועופווטו פא	Camb. Cono/Bobina	ე ე	くら Problema de color	Otros .	<u>2</u>
Velocidad del trabajo:		Ē	m/min		
		7			
Observaciones:					

A.

InnoPrint.

Operador Embalador	000 CW	2784	Máquina CATA Turno	Fecha N° de Orden	Fecha 5-5-25 Orden 3 3 3	
1 Verificación de Material y Producción	oducción		·		serolo J	o o
Código de material	Ancho	Código Etiqueta		Descripcion (ハット c イタッメの)		
	-			·	,	
. Metros solicitados		Metros fabricados	Hora de Inicio	OH.	Hora de Término	V
580	V	590	3.80	00.00	0	
3 Control de Material			Observaciones	iones		
Mermas Set Up	Metros Lineales		SEA LESCOO			
Preparación máquina						
Ajuste Color						
Paradas y partidas	٠					
Pruebas						
Laminado defectuoso						
4 Control de tiempos productivos	•"		Ö	Ohservaciones		
Tiempos Set Up	Min.	n. Min.				
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s	\dashv			A.M.I.G.O (FB)	Si	
Montaje (Previa puesta en marcha)	+					
Ajustes (Puesta en marcha)	7			Mecanica	a Electrica	
Averías				Cliente	Calidad	Х
Espera de V°B°						
Espera de material						
Lavado de máquina						
Colación						
		Min	// Min.		M	Min.
Tiempos Set Up		problema material		Ploblema polimero/ troquel		
Paradas Menores	Problema desecnos	Drohlema de color		Otros	. 1	8
333	Camb, Cono/Bobina	7				

Operador

g :

m/min

Velocidad del trabajo:

Observaciones:

F.OPE.04.04 REV.04 01-09-2024 Pág. 1

Operador DOUGO CARO DSUG	Máquina 🖰 🖰	Fecha 5 1 - 25
Embalador	Turno	N° de Orden

Producción
>
Material
qe
1 Verificación

Colores	
Descripción	S (127) 140 x100
Código Etiqueta	012 90895
Ancho	320
Código de material	5885

Hora de Término		47:74
Hora de Inicio	7	6.45
Metros fabricados		289
Metros solicitados		<i>S</i> 8

3.- Control de Material

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

4.- Control de tiempos productivos

Tiempos Set Up	Min	Min	Obcodo			
	111111111111111111111111111111111111111		Cuser	Observaciones		A A A A A A A A A A A A A A A A A A A
raita de Programa- Pruebas- Reuniones-5s	•					
Montaje (Previa puesta en marcha)	7+		A.N	A.M.I.G.O (FB)	Si	No
Ajustes (Puesta en marcha)	\n					
Averías	4			Mecanica	Electrica	iā
Espera de V°B°	Ş			Cliente	Calidad	<i>></i>
Espera de material						
Lavado de máquina						
Colación						

Tiempos Set Up	•	Min.		Min.		Min.
Paradas Managas	Problema desechos		Problema material		Ploblema polimero/ troquel	
י מו מממט ואוכווסו בט	Camb. Cono/Bobina	90 20	Problema de color		Otros	
Velocidad del trabajo:	E	E	m/min			
Observaciones:						
-						
-						

ā.

InnoPrint.

<u> </u>
PRIN
PA

Fecha 5-8-2	22ty N° de Orden 1527
Máquina	Turno
CNSCASCO	
03) (C	
perador [mbalador [

1.- Verificación de Material y Producción

Colores	
Descripción	- Ka 403916 75×62,5
Código Etíqueta	4800
Ancho	370
Código de material	んとんなる

•	
Hora de Término	13:30
Hora de Inicio	SE:W
Metros fabricados	1415
Metros solicitados	064/

3.- Control de Material

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

4.- Control de tiempos productivos

							1
Tiempos Set Up	Min.	Min.	lasdo objetico es o como escolo de la lasta de la last	Observaciones			
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s	S						
Montaje (Previa puesta en marcha)	45		A.	A.M.I.G.O (FB)	Si	No	
Ajustes (Puesta en marcha)	62						
Averías				Mecanica	Ele	Electrica	
Espera de V°B°	25			Cliente	ප	Calidad	-
Espera de material							
Lavado de máquina	86						
Colación	6,5						

Tiempos Set Up		Min.	. Min.		Min.
	Problema desechos		Problema material	Ploblema polimero/ troquel	
Paradas Menores	Camb. Cono/Bobina	B	Problema de color	Otros	50
Velocidad del trabajo:	29	Ē	m/min		
Observaciones:					

â.

OPRINT

			_
		3);	etiquetado.
	4	3	ridana
	```	3	Survicio e Impovación en
	Õ	•	Š
	Č	3	out
•	\$		9
اً ع	5	=	ž
B		-	. ~

		4					Fort	Fecha A	<u></u>
perador [	-	J. Wa CARANKO			Naquina 🗀		. 0		3
mbalador [					Turno	<u> </u>	N° de Orden	<u> </u>	7
Verificac	i Verificación de Material y Producción	Producción			÷			,	
Cód	Código de material	Ancho		Código Etiqueta		Descrípción	ón	Colores	res
				••		٠.			•
-	Metros solicitados	SO	Metros fa	Metros fabricados	Hora de Inicio	cio	Hora	Hora de Término	\
					15.30		8,3	0	
3 Control	3 Control de Material	or leaves I remained			asqO	Observaciones	***		
Wei Prenaració	Mermas Set Up Prenaración máguina	Metros Enregies			٠				
Ajuste Color	or								
Paradas y partidas	partidas								$\top$
Pruebas									
Laminado	Laminado defectuoso								
4 Contro	4 Control de tiempos productivos	,							
Tie	Tiempos Set Up		Min. N	Min.		Observaciones	G		
Montaie (	Montaie (Previa puesta en marcha)	archa)				A.M.I.G.O (FB)	O (FB)	Si	
Ajustes (P	Ajustes (Puesta en marcha)								
Averías							Mecanica	Electrica	I
Espera de V°B°	, V°B°						Cliente	Calidad	]
Espera de	Espera de material								
Lavado de	Lavado de máquina								
Colación									
i			Min	and a	Min.		1, 7 10 10	Min.	(0)
la la la	do pac sodillali	Problema desechos		Problema material	le.	Ploblema polimero/ troquel	limero/ tro	duel	
Par	Paradas Menores	Camb. Cono/Bobina		Problema de color	<u> </u>	Otros			
Velocida	Velocidad del trabajo:			m/min			*\u00f4	, *************************************	
Observaciones:	ciones:	MATERION	2 C C C		estaction Graniz y tasquelaco	2	125,	106/400)	

nrno

Operador

CC o Supervisor de Turno

F.OPE.04.04 REV.04 01-09-2024 Pág. 1

InnoPrint

Operador Operador	1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1		Máquina	Fecha OS (Chic
2			DAR	N° de Orden
1 Verificación de Material y Producción	Producción		÷	,
Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
アイ	NEO	184	RICHAR AWGA	S TXNY
, Metros solicitados	\$0	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
2700	37	370	01 ==	.ch.O
3 Control de Material			^/	
Mermas Set Up	Metros Lineales		Observaciones	一年一年一年一年十二年十二年十二年十二十二十二十二十二十二十二十二十二十二十二十
Aiuste Color			-	
Paradas y partidas				
Pruebas				
Laminado defectuoso				
4 Control de tiempos productivos	ctivos			
Tiempos Set Up		Min.		· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·
Montaje (Previa puesta en marcha)	rcha)	2.000000000000000000000000000000000000	A.M.I.G.O (FB)	iy.
Ajustes (Puesta en marcha)	7 /	å		
Averías			Mecanica	ica Electrica
Espera de V°B°	3.	٦	Cliente	Calidad
Espera de material	•			
Lavado de máquina	200	f		
Colacion				
Tiempos Set Up		-Min.	Win	Min.
P Nanorak Manarak	Problema desechos	Problema material	Ploblema polimero/ troquel	/ troquel
3	Camb. Cono/Bobina	Problema de color	Otros	
Velocidad del trabajo:	(B):	m/min		F
Observaciones:				EASY O
			QL ODUCE OF	PEN
	EAS	PRODUCE		
PRODU	YOPEN	VICONIS		
S CE OF CHILE	ICONTO			A Company of the Comp
CC o Supervisor de Turno	de Turno		6	Operador

F.OPE.04.04 REV.04 01-09-2024 Pág. 1

InnoPrint.

Máquina (A) A Fecha (S/S/)S  Turno (N° de Orden (13812)	Descripción Colores    Oliverate   Auriora   In X44	Hora de Inicio Hora de Término	Observaciones			Observaciones	A.M.I.G.O (FB) Si No	Mecanica Electrica Cliente Calidad		Min.	Ploblema polimero/ troquel Otros		TIME SERVICE AND A SERVICE AND		Operador
	Código Etiqueta しるぐさん	Metros fabricados	\$6			Min. Min.		7.		. Min.	Problema material Problema de color	m/min		MANDOFFIUM	
Samor	y Producción Ancho	sop	Metros Lineales	3		uctivos Reuniones-5s		7 7			Problema desechos Camb. Cono/Bobina	(B).			r de Turno
Operador Embalador	1Verificación de Material y Producción Código de material A	Metros solicitados	3 Control de Material Mermas Set Up	Preparación máquina Ajuste Color Paradas y partidas	Pruebas Laminado defectuoso	Control de tiempos productivos     Tiempos Set Up Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s	Montaje (Previa puesta en marcha)	Averías Espera de V°B°	Espera de material Lavado de máquina Colación	Tiempos Set Up	Paradas Menores	Velocidad del trabajo:	Observaciones:	THURTHOUTH THE	CC o Supervisor de Turno

F.OPE.04.04 REV.04 01-09-2024 Pág. 1

InnoPrint.

•	Máquina 🚺	Turno	÷
	TO FOLLAC WITH	7	1 - Verificación de Material v Producción
	Operador	Embalador	1 - Verificació

	Madnina	
	1	

*	Fecha 05/5/25	N° de Orden $\mathcal{A}3923$
	<b>Y</b>	3

## 1.- Verif

Colores	$\sim$	
Descripción	184 1/02 (BAYA)	
Código Etiqueta	VZ.885	
Ancho	QOV.	
Código de material	SSEKS	

Hora de Término	6 SV
Hora de Inicio	N-12
Metros fabricados	4320.
Metros solicitados	4250.

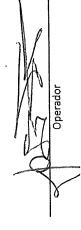
### 3.- Control de Material

Mormon Cot II	000000000000000000000000000000000000000		
ואובו ווופא סבר חלים	MELIOS EILIEGIES	Observaciones	
Preparación máquina	(S)		
Ajuste Color	)		
Paradas y partidas	,		
Pruebas			
Laminado defectuoso	,		

•					
Tiempos Set Up	Min.	Min.	Observaciones	and the second	1 1 1 1 1 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)	30.		A.M.I.G.O (FB)	Si	
Ajustes (Puesta en marcha)	3				
Averías			Mecanica	Electrica	
Espera de V°B°	· 02		Cliente	Calidad	
Espera de material					
Lavado de máquina	$\sim \mathcal{O}^{\gamma}$				
Colación	R.				

Tiempos Set Up		Min.		Min.		Min.
	Problema desechos		Problema material		Ploblema polimero/ troquel	
רמו מחמא ועובווסו בא	Camb. Cono/Bobina		Problema de color		Otros	
Velocidad del trabaio:	. C.	E	m/min			
coordan aci alababa.			,		3 637	
Observaciones:	Observaciones: < 13/1 Konthat of 2 de DNIK KI	K	\$12.00	25.K	TOBAC ! CV	
9						
だ /シア ▲	N E					





F.OPE.04.04 REV.04 01-09-2024 Pág. 1

	Fecha ΟΣ: ΟΣ. 25	N° de Orden イフタン4	
	Máquina 🐧 🔊 G	Turno 📿 🗘	
	Mosalles		
Ĺ	Operador	Embalador 🗌	

## 1.- Verificación de Material y Producción

Colores	္	
Descripción	love chance manning platen	2 LT
Código Etiqueta	59810	
Ancho	098	
Código de material	64558	

Hora de Termino	14:30
Hora de Inicio	00:60
Metros fabricados	e 00t
Metros solicitados	2400

### 3.- Control de Material

Observaciones					
Metros Lineales	10			0/	
Mermas Set Up	Preparación máquina	Ajuste Color	Paradas y partidas	Pruebas	Laminado defectuoso

## 4.- Control de tiempos productivos

Tiempos Set Up	Min.	Min.		Observaciones			
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s	•		-				
Montaje (Previa puesta en marcha)	9			A.M.I.G.O (FB)	Si	N _O	
Ajustes (Puesta en marcha)	20						
Averías				Mecanica	25	Electrica	
Espera de V°B°	15			Cliente		Calidad	1
Espera de material	00						
Lavado de máquina							
Colación							

Tiempos Set Up		Min.	V. Santa	Vlin.		Min.
Paradae Meneral	Problema desechos		Problema material		Ploblema polimero/ troquel	
י מו מחמז ועובווסובז	Camb. Cono/Bobina   20   Problema de color	20	Problema de color		Otros	N
	()	Γ				
Velocidad del trabajo:	000	È T	m/min		·.	
Observaciones.				•		

		- Mr 11: 1	13.9WG. 11.3	1
Observaciones:				

Operador

CC o Supervisor de Turno

ā':

InnoPrint.

Fecha (05 - 25 - 2)	N° de Orden (1383)
Máquina ADO	Turno Di A
Och 60 Workles	
perador	mbalador

## 1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción Colores
t55/5	082	58985	SHAMPOO BABY AMENS 400 ML
			,

Hora de Termino	44.29
Hora de Inicio	11:30
Metros fabricados	0098
Metros solicitados	3300

### 3.- Control de Material

Mermas Set Up	Metros Lineales	Observaciones	
Preparación máquina	15	,	
Ajuste Color			
Paradas y partidas	40		
Pruebas	18		
Laminado defectuoso			

## 4.- Control de tiempos productivos

Tiempos Set Up	Min.	Min.	Observaciones	rvaciones		The second second	
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s			,				
Montaje (Previa puesta en marcha)	0//		A.f	A.M.I.G.O (FB)	Si	No	
Ajustes (Puesta en marcha)	25						
Averías	15			Mecanica		Electrica	
Espera de V°B°	1/5			Cliente		Calidad	)
Espera de material							
Lavado de máquina							
Colación	5/5						

Tiempos Set Up		Min.	S Win.	Air Section Sec	
6	Problema desechos		Problema material	Ploblema polimero/ troquel	
Paradas Ivienores	Camb. Cono/Bobina	02	定 🔾 Problema de color	Otros	
Velocidad del trabajo:	002	/m	m/min		
Observaciones:					I
				,	
				W. Sale: New .	\

CC o Supervisor de Turno

, i

Operador

InnoPrint,

F.OPE.04.04 REV.04 01-09-2024 Pág. 1

Hora de Término	16:45
Hora de Inicio	14:30
Metros fabricados	2200
Metros solicitados	1720

3484

18000 S

280

### 3.- Control de Material

Mermas Set Up	Metros Lineales	Observaciones
Preparación máquina	10	
Ajuste Color		
Paradas y partidas	•	
Pruebas	5/	
Laminado defectuoso		

## 4.- Control de tiempos productivos

Tiempos Set Up	Min.	Min.		Observaciones	es			
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s	·		*					
Montaje (Previa puesta en marcha)	9/			A.M.I.G.O (FB)	(FB)	Si	Š	
Ajustes (Puesta en marcha)	So							
Averías	0/2			Ň	Mecanica	Elec	Electrica	
Espera de V°B°	100			ö	Cliente	Calidad	dad	7
Espera de material								
Lavado de máquina								
Colación								

Tiempos Set Up	The second of th	Min.	Min.	Min.
Contract of Acceptance of Acce	Problema desechos		Problema material	Ploblema polimero/ troquel
rai adas ivieriores	Camb. Cono/Bobina	0	Problema de color	Otros
Velocidad del trabajo:	200	Ε̈́	m/min	
Observaciones: Dob	104) OPGAS	560	en As Uniones	PODING) CACADAS EN DAS UNIONES 05to Provoca
Gus Spract	0 01 mx	10:2	OUR SPICETE All DATERIAL DESCRIBILIONS (A MARVIDA	A MARION

CC o Supervisor de Turno

ā.

Operador

InnoPrint. Service of	Operador Cocks Results	Embalador Oxio los Qoigis
InnoPri	Cochs R	a salaso
	Operador	Embalador

lor Cochos Rosas		2	Máquina HCO	Fecha 05-05-25	55.25
dor Ocalos Rojus			Turno Occ. N° de C	N° de Orden 13822	22
ificación de Material y Producción	ucción		£		33
Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Û	Colores
5/558	998	24042	Alma Baauds Love		•
			210 10:30:00 1:000!	7	•

Hora de Termino	51:80
Hora de Inicio	02:00
Metros fabricados	68%
, Metros solicitados	5.500

### 3.- Control de Material

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

## 4.- Control de tiempos productivos

Tiempos Set Up	Min.	Min.	Observaciones		
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s	•	30	•		
Montaje (Previa puesta en marcha)			A.M.I.G.O (FB)	Si	
Ajustes (Puesta en marcha)					
Averías			Mecanica	Electrica	
Espera de V°B°			Cliente	Calidad	
Espera de material					
Lavado de máquina					
Colación					

Tiempos Set Up	Mil	n.	
	Problema desechos	Problema material	Ploblema polimero/ troquel
Paradas Menores	Camb. Cono/Bobina	Problema de color	Otros
Melocidad del trabaio:		m/min	
	20		
Observaciones:			

CC o Supervisor de Turno

A.



20 20 Story	reula CO-S22	N° de Orden 13644	
0 (	Máquina MC i	Turno	
	2012 Pejus	Caclos Rojas	
ļ	perador (	mbalador	J

I U I	S.C.	
Máquina	Turno	
Rejas	Roja s	
Calos	Caclos	
Operador	Embalador [	

·	Código Etiqueta	59630 Gay Food Sello	1020/ 165CC
ıcción	Ancho	3 OHZ	
1 Verificación de Material y Producción	Código de material	50359	

Colores

Hora de Término	6.00
Hora de Inicio	5/:80
Metros fabricados	99±11
Metros solicitados	3,550

### 3.- Control de Material

	•	
Mermas Set Up	Metros Lineales	Observaciones
Preparación máquina		
Ajuste Color .		
Paradas y partidas	٠	
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)		20	A.M.I.G.O (FB) Si No
Ainstes (Puesta en marcha)			
			Mecanica
Averias	·		Cliente
Espera de V°B°			
Espera de material			
Lavado de máquina			
Colación			

Tiempos Set Up	•	Min.	Min.	grade de la mariante de mariante de la companya de	Min.
	Problema desechos		Problema material	Ploblema polimero/ troquel	
Paradas Menores	Camb. Cono/Bobina		Problema de color	Otros	72

Ploblema polimero/ troquei	WS			
Ploble	Otros	,		
Problema material	Problema de color		m/min	
Problema desechos	Camh Cono/Bobina		_ වපි	
	Paradas Menores		Velocidad del trabajo:	

Swade Sciga						(6x/05,18
observaciones: Se asbobina a esa Velocidad Paka que el Rebobindo Sulga	gada					
oblisa a esa Velocia	al Sea eriguera de				•	
Observaciones: Se act	Sin Paeblenas	,	!			

CC o Supervisor de Turno

ş. .

Operador

KEGISIKO I		~4	*	of Lado
	The state of the s	The state of the s	さえて	Servicio e fanoveción en etique

perador Carlos Resas	<u> </u>		Máquina HC.		Fecha 05-05-25 N° de Orden 73625
Verificación de Material y Producción	Producción		÷		
Código de material	Ancho	Código Etiqueta		Descripción	
5/558	366	59286	LOVE K	Derginal 2 LT	Janace 1
	•				
, Metros solicitados	SO	Metros fabricados	Hora de Inicio	icio	Hora de Término
3.770		4.550	10;00	3/	15:10
3 Control de Material		•			
Mermas Set Up	Metros Lineales		Obse	Observaciones	
Preparación máquina			٠		
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	Reuniones-5s				į
Montaje (Previa puesta en marcha)	archa)	9		A.IVI.I.G.O (FB)	ON
Ajustes (Puesta en marcha)		40			
Averías				Mecanica	rg.
Espera de V°B°				Cliente	Calidad
Espera de material					
Lavado de máquina					
Colación	7	IS			
					Min
Tiempos Set Up		. Win.			
Daradas Menores	Problema desechos	Problema material	iterial	Ploblema polimero/ troquel	
מוסמס ואינים ו	Camb. Cono/Bobina	Problema de color	color	Otros	()
Velocidad del trabajo:	09	m/min	·		
Observaciones: El es 610516	s a vosie e	En Mancha 65		Serpologo co legue	0
Awster Coare	ट्रिय प्रक	ave el Rollo Erravera		CESTIZOLO	a g no quecura
A THE COLOR					



1		N° de Orden	
	Máquina HC	Turno 🔾 🖰 Ca	
	120,005	Ross	
	Calos	Oardos	
•	Operador	Embalador	

v Producción
Material
de
erificación
>

Colores		
Descripción	Love LEMON ORange	Navanja Marado 227
Código Etiqueta	246/10	
Ancho	360	
Código de material	2/558	

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
			0
2.900	4.000	15.10	74:08

### 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)		is	A.M.I.G.O (FB) Si	No
Ajustes (Puesta en marcha)				
Averias			Mecanica	Electrica
Espera de V°B°			Cliente	Calidad
Espera de material				
Lavado de máquina				
Colación				

Tiempos Set Up		Min.	Min.		Min.
	Problema desechos		Problema material	Ploblema polimero/ troquel	
Paradas Menores	Camb. Cono/Bobina		Problema de color	Otros	29
Velocidad del trabajo:	09	E	m/min		
Observaciones: Se	rebobina a	65a	Velocidad Raa	Observaciones: Se Rebobina o Esa Velocidad Para que el Rollo Salga	lga
SIN PROPIEMOS	> c				
				_	

CC o Supervisor de Turno

B.

Oper

Inno Print

F.OPE.04.04 REV.04 01-09-2024 Pág. 1

Operador 1/ / / O O ' N	Q.		Máguina 1/101 P IV	Fecha 6.6	10,
	- 11 .		7/4/2	N° de Orden	
1 Verificación de Material y Producción	y Producción		•	3	
Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción		Colores
<i>まわり</i> &り	330	58.30 K	M	400	
			<b>-</b>	1, <i>Ô</i> 4	
•		· ·			
Metros solicitados	sop	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término	
007-1		4.44.4	600	10.35	
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	uctivos				
Tiempos Set Up	Min.	n. Min.	Observaciones	THE PROPERTY OF THE PARTY.	
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s	Reuniones-5s				
Montaje (Previa puesta en marcha)	ıarcha)		A.M.I.G.O (FB)	FB) Si No	
Ajustes (Puesta en marcha)	5				
Averías			Mec	Mecanica Electrica	
Espera de V°B°			Cliente	nte Calidad	
Espera de material					
Lavado de máquina					
Colación					
Tiempos Set Up		Min.	Min.	Min.	
Darred Monoros	Problema desechos	Problema material	al Ploblema polimero/ troquel	ero/ troquel	
ימומומא ואופווטופא	Camb. Cono/Bobina	Problema de color	or Otros		
Velocidad del trabajo:	002	m/min		٠.	
Observaciones:					
36	3. EED	679			
		-			
				•	

F.OPE.04.04 REV.04 01-09-2024 Pág. 1

-	Fecha (5-5-35)	N° de Orden 13 69 4	
	Máquina M/Q/A	Turno 12 3	
	dor (1/ C+OC'A E	ador HECHOR	
	Operador	Embalador	

ıcción
Produ
>
Material
ф
cación
erifi
5
-;

Colores	
Descripción	ELUER DAY
Código Etiqueta	59863
Ancho	006.
Código de material	50360

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Início	Hora de Término
1650	595V	10.35	00 d1

Mermas Set Up	Metros Lineales		Observaciones	
Preparación máquina		•		
Ajuste Color				1
Paradas y partidas				
Pruebas				
Laminado defectuoso				

## 4.- Control de tiempos productivos

Tiempos Set Up	Min.	Min.		Observaciones	and the second second second second	. š
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s	•	,	•,			
Montaje (Previa puesta en marcha)	97			A.M.I.G.O (FB)	Si	
Ajustes (Puesta en marcha)	0)		48USte 20-	•		
Averías			PREP CADO	Mecanica	Electrica	
Espera de V°B°				Cliente	Calidad	
Espera de material						
Lavado de máquina						
Colación	ひか					

Tiempos Set Up		Min.	Min		2
	Problema desechos		Problema material	Pioblema polimero/ troquel	
raradas ivienores	Camb. Cono/Bobina		Problema de color	Otros	
Velocidad del trabajo:	001	/ш П	m/min		
Observaciones:					
	,	i	Ú		
	1	N N	ですり		
	The second se		1 4		

CC o Supervisor de Turno

a i



### REGISTRO TABLA DE RITMO EMBALAJE INNOPRINT

01/03/2023 Pág. 1

OPERADOR		ם כם כם	
		5	
EMBALADOR	Lis vera	TURNO	\$
MAQUINA	740		

DATOS DEL PRODUCTO		Material 46452	Ancho SOO
DATOS	Etiqueta de Rótulo	ETIQ, INDUST, B 70X90 SEM	1.013 FIRQUETAS COD: 44150 Nº DE CIRDEN - 13761 DI

DESPEJE DE LINEA

C.C. o Supervisor de Turno

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



áquina 🛴 🗸 🕒 Fecha	Turno DLC. N° de Orden
My Howard	MARCOS MADOBE
Operado	Embalador

13846

roducción
σ.
_
Material
de
Verificación
넊
•

Colores	
Descripción	ER IN DXXOS
Código Etiqueta	56:423
Ancho	230
Código de materíal	<u> 56.387</u>

Hora de Término	\$5.91
Hora de Inicio	solo l
Metros fabricados	00/101
Metros solicitados	OSO

### 3.- Control de Material

Mermas Set Up Metros Lineales	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	760	(%)				
Montaje (Previa puesta en marcha)	8		A.M.I.G.O (FB)	Si	No	
Ajustes (Puesta en marcha)	32					
Averías			Mecanica		Electrica	
Espera de V°B°	ير		Cliente		Calidad	Š
Espera de material						
Lavado de máquina	,					
Colación	学					

Tiempos Set Up	Min.	Min.	Win	
4 - T	Problema desechos		Ploblema polimero/ troquel	
raradas Menores	Camb. Cono/Bobina	Problema de color	Otros	
elocidad del trabajo:	`u	m/min		
bservaciones: (\QQ) €	bservaciones: (Solliem of Car al Secrito	1		
			e)	

Operador

CC o Supervisor de Turno

F.OPE.04.04 REV.04 01-09-2024 Pág. 1

	ڼه	duetado
	Drie.	acion en et
	nno	ervicio e innovación en etiquetado
1		ķ

	ž
Máquina 🛨	Turno Malle
いころとを含むか、	
Operador [	Embalador

	Fecha	le Orden
******	05/05/	13936
V 100000	3	لبا

## 1.- Verificación de Material y Producción

Colores	\$ 150s ×	<i>C</i>
Descripción	ENSI PLAS. G. COLLA	
Código Etiqueta	65815	
Ancho	025	338
Código de material	58687	んろくご

Hora de Término	12
Hora de Inicio	20%.
Metros fabricados	320.
Metros solicitados	. 022

### 3.- Control de Material

Mermas Set Up	Metros Lineales	Observaciones
Preparación máquina	275.	
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)	4		A.M.I.G.O (FB) Si No	0
Ajustes (Puesta en marcha)	R		Allobb decdor.	
Averías			Mecanica Electrica	
Espera de V°B°			Cliente Calidad	
Espera de material	ġ			
Lavado de máquina				
Colación				

i						
liempos Set Up		Min.		Min.		Min.
	Problema desechos		Problema material		Ploblema polimero/ troquel	
raradas ivienores	Camb. Cono/Bobina		Problema de color		Otros	
Velocidad del trabajo:	< \\ \\ \\ \\ \\ \\ \\ \\ \\ \\ \\ \\ \\	E 	m/min			
Observaciones:						

CC o Supervisor de Jurno

F.OPE.04.04 REV.04 01-09-2024 Pág. 1

Fech	N° de Orde
Máquina (1)	Turno 1800/RE
1,2 de A/LANCO	
Operador	Embalador

## 1.- Verificación de Material y Producción

Colores	0000	Ċ
Descripción	Jales - 15	じが
Código Etiqueta	56+17.	
Ancho	330.	230
Código de material	58882.	ンプグ

Hora de Término	232
Hora de Inicio	2140
Metros fabricados	.220.
Metros solicitados	130.

### 3.- Control de Material

Mermas Set Up	Metros Lineales	Observaciones
Preparación máquina	180.	
Ajuste Color		
Paradas y partidas		
Pruebas		
Laminado defectuoso		

## 4.- Control de tiempos productivos

						ı
Tiempos Set Up	Min.	Min.	Observaciones	es		
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s						
Montaje (Previa puesta en marcha)	A		A.M.I.G.O (FB)	) (FB) Si	No	1,565
Ajustes (Puesta en marcha)	400 5	Ŧ.				
Averías	-		M	Mecanica	Electrica	
Espera de V°B°	Ŗ		CI	Cliente	Calidad	
Espera de material						
Lavado de máquina						
Colación						

Tiempos Set Up		Min.		Min.		Min.
	Problema desechos		Problema material		Ploblema polimero/ troquel	
raradas ivienores	Camb. Cono/Bobina		Problema de color		Otros	
Velocidad del trabajo:	75.	È 	m/min			
Observaciones:						
					AMARITANI III III II	
	***************************************					

CC o Supervisor de Turno

01-09-2024 Pág. 1

# REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT



Operador	7,585,7	X102162
Embalador		

	~
THE	Noche
Máquina	Turno

150/90	1 2 3 3 3 3 3 3 3 3 3 3 3 3 3 3 3 3 3 3
Fecha	de Orden

## 1.- Verificación de Material y Producción

Colores	0	9
Descripción	Garden House	Colda Forte
Código Etiqueta	56879	
Ancho	OKE	>30 ·
Código de material	58632	53511

20	238-	2.60	8
Hora de Término	Hora de Inicio	Metros fabricados	Metros solicitados

### 3.- Control de Material

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

Tiempos Set Up	Min.	Min.	Observaciones	Se		
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)	45.					
Averías			Ne American American Me	Mecanica	Electrica	
Espera de V°B°	20.		Cli	Cliente	Calidad	
Espera de material						
Lavado de máquina						
Colación	1 X					

Min.							
	Ploblema polimero/ troquel	Otros					Operador
Min.							
	Problema material	Problema de color	m/min				
Min.			E 				
	Problema desechos	Camb. Cono/Bobina	, 52			•	or de Turno
Tiempos Set Up	-	Paradas Ivienores	Velocidad del trabajo:	Observaciones:			CC o Supervisor de Turno

F.OPE.04.04 REV.04 01-09-2024 Pág. 1

L	Fecha	N° de Orden
	Máquina Má	Turno Northe
	VICTOR WHERE	
	Operador	Embalador

'n	
.5	;
를	
ď	•
>	•
2	
ţ	į
5	
2	:
q	į
τ	,
ģ	
٠.5	į
	į
ų.	
	1
3	
1	
_	i

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
288B5	230	S>598	1 COMMINSON 255	
5321	330			Q

Hora de Término	200
Hora de Inicio	かんり
Metros fabricados	
Metros solicitados	09/

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

Paradas Menores   Problema desechos   Problema material   Ploblema polimero/ troquel	llempos set Up	Min.		Min.	Min.
camb. Cono/Bobina   Problema de color   Otros    o:   m/min   m/min   Se   MM   Chres    Se Luun 7		a desechos	Problema material	Ploblema polimero/ troquel	
Se GULSO 7 COBRES & SE DONAIN COBRES Y DOKNOONS MIN EN MIND DA-	٥	ono/Bobina	Problema de color	Otros	
Se GULD 7 COLPES & SE MONKIN COLPES Y potimens papel none Da-	Velocidad del trabajo:	E	ı/min		
polimens pan el nomo Da-	Se Cau	100 to	Se Service	Pankin Cobes &	, l
	0000	nems pag	Testa / 100 0	-00	
	2	/			



oPrint.	o e innovación en etiquetado
_	0

## 1.- Verificación de Material y Producción

Colores	6.
Descripción	xtrater.
Código Etiqueta	59828
Ancho	790.
Código de material	51554.

Hora de Término	21:15.
Hora de Inicio	60:00
Metros fabricados	je j
Metros solicitados	7600.

### 3.- Control de Material

Observaciones					
Metros Lineales			. 2S		
Mermas Set Up	Preparación máquina	Ajuste Color	Paradas y partidas	Pruebas	Laminado defectuoso

יי כסוומסו מכ מכווואסז או סממכוואסז						
Tiempos Set Up	Min.	Min.	Observaciones			
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s						
Montaje (Previa puesta en marcha)			A.M.I.G.O (FB)	iS (	No	
Ajustes (Puesta en marcha)	.02					
Averías			Mecanica	ica	Electrica	***************************************
Espera de V°B°			Cliente	a)	Calidad	
Espera de material						
Lavado de máquina						
Colación			\$			

Tiempos Set Up	17 Mg-1	Min.	V	Min.		Min.
Daradae Monores	Problema desechos	<u>.</u>	Problema material		Ploblema polimero/ troquel	
י מומתמא ואופווסופא	Camb. Cono/Bobina	<u></u>	Problema de color		Otros	
Velocidad del trabajo:	SS .	m/min	ii			
Observaciones:						
			, , , , , , , , , , , , , , , , , , ,			
	THE COLUMN TWO IS NOT THE COLUMN TO THE COLUMN TWO IS NOT THE COLUMN TO THE COLUMN TWO IS NOT THE COLUMN TWO I					
	<i></i>				//	
			And the same of th			
CC o'Súpervisor de Turno	or de Turno				U Operador	



	ئە	vetado
	ξ.	Servicio e innovación en etiquetado
	å	vacion
	0	e inno
4	Ξ	ervicio
1		ú

, .	
5-5-23	12601
Fecha	N° de Orden

-
٠,
ŭ
=
ō
ā
_⊆
Ω.
>
_
æ
æ
ā
ت
.0
5
_
프
o
_
٠ō
≍
×
ొ
Œ
₹
erificación de Material y Producció
-5
_
1.

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
50359.	.0HZ	59843	M.Slerneson.	2
				) <u>(</u>

Hora de Término	02:15.
Hora de Inicio	:91:12
Metros fabricados	Lower.
Metros solicitados	500

### 3.- Control de Material

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

Tiempos Set Up	Min.	Min.	Observaciones			
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s						
Montaje (Previa puesta en marcha)	90.		A.M.I.G.O (FB)	FB) Si	No	X
Ajustes (Puesta en marcha)	15.			•		
Averías			Med	Mecanica	Electrica	
Espera de V°B°	0.		Cliente	nte	Calidad	X
Espera de material						
Lavado de máquina						
Colación	Lest.					

Tiempos Set Up		Min.		Min.		Min.
Daradac Monoroc	Problema desechos		Problema material		Ploblema polimero/ troquel	
raiduas ivieriores	Camb. Cono/Bobina	10.	Problema de color	S	Otros	
		ь				
Velocidad del trabajo:	45.	Ε	m/min			
	7	]				
Observaciones:						
					1111	
	X					
		æ				
CC o Supervisor de Turno	r de Turno	£.			Operador	

F.OPE.04.04 REV.04 01-09-2024 Pág. 1

		9
	43	janet
	٠,٣	ou of
	ð	Servicio e innovación en etiquetado
	0	No.
	Ē	0
Zim	_	Service
W.	-	. "

Operador /	Operador (Milhol) Onsumon	Drow Flor		Máquina WZ	Fecha 6-5	3
Embalador			-	Turno Mechie	N° de Orden	2
1 Verificae	1 Verificación de Material y Producción	ıcción				
Cód	Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	ción	ŭ
72	4387 ·	330.	5845d.	·9/=/G		

olores

Hora de Término	05:60.
Hora de Inicio	02:15.
Metros fabricados	640
Metros solicitados	11200.

### 3.- Control de Material

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

Tiempos Set Up	Min.	Min.		Observaciones	ones			
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s								
Montaje (Previa puesta en marcha)	35.			A.M.I.G	A.M.I.G.O (FB)	iΣ	N _O	با
Ajustes (Puesta en marcha)	70.			, ,				
Averías	2		Hallo de Siello	iEllo.	Mecanica		Electrica	
Espera de V°B°	5		<i></i>	*	Cliente		Calidad	X
Espera de material	12.000							
Lavado de máquina								
Colación								

Tiempos Set Up	Min.		Min.		Min.
-	Problema desechos	Problema material		Ploblema polimero/ troquel	
Paradas Menores	Camb. Cono/Bobina	Problema de color		Otros	
Velocidad del trabajo:	50.	m/min			
Observaciones:					

REV.04 01-09-2024 Pág. 1

				ą)	etiquetado	
			+ 11	Ś	a etlan	
	:	1	Š	Ĭ	veción en	
		۲	Č	Š	word,	
	*	•	7		iclo e	Ì
×4	4		•		ş	

Operador				Máquina Wo-2	Fecha	12-20-50
Embalador				Turno	N° de Orden	F2851
1 Verificación de Material y Producción	Producción			•		3.3
Código de material	Ancho		Código Etiqueta	Descripción	ción	Colores
57553	0)7	2	4724,5	. 000 × 00N		
57552	097					
-				٠		
Metros solicitados	SO	Me	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de	Hora de Término
5,000		50.50		00.00	23.25	
3 Control de Material						
Mermas Set Up	Metros Lineales	sales		Observaciones	-	
Preparación máquina	Q			•		
. Ajuste Color	₩ .					
Paradas y partidas	B			-		
Pruebas	\		•			
Laminado defectuoso	. \					
4 Control de tiempos productivos	ctivos					
Tiempos Set Up		Min.	Min.	Observaciones	nes	B. S.
Falta de Programa~ Pruebas- Reuniones-5s	Reuniones-5s	8	-			
Montaje (Previa puesta en marcha)	archa)	\		A,M.I.G.O (FB)	O (FB) Si	N O
Ajustes (Puesta en marcha)		7				
Averías		·			Mecanica	Electrica
Espera de V°B°	`	\			Cliente	Calidad
Espera de material	•					
Lavado de máquina		\	0,0			
Colación		\				
			,			
Tiempos Set Up		. M	Min.	Min.		Min.

Operador CC o Supervisof de Turno

A ...

Ploblema polimero/ troquel

Problema material Problema de color

Problema desechos Camb. Cono/Bobina

Paradas Menores

Velocidad del trabajo:

Observaciones:

m/min

Otros



Fecha 05-05-25-	N° de Orden <u>/ろ名26</u>
Máquina Wb-2	Turno NOCHE
Permojo Marieto	, L
Operado	Embaladi

# 1.- Verificación de Material y Producción

Colores	
Descripción	301x 160°
Código Etiqueta	, भंपं ३
Ancho	760
Código de material	57.552

### 3.- Control de Material

Mermas Set Up	Metros Lineales	Observaciones
Preparación máquina	8	
Ajuste Color	3	
Paradas y partidas		
Pruebas	\	
Laminado defectuoso	\	

## 4.- Control de tiempos productivos

Tiempos Set Up	Min.	Min.	9)	Observaciones		
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s	1		-,			
Montaje (Previa puesta en marcha)	8			A.M.I.G.O (FB)	12	CN
Ajustes (Puesta en marcha)	8					
Averías				Mecanica	Flectrics	
Espera de V°B°	١			3000	ייייייייייייייייייייייייייייייייייייייי	1
	\			Cliente	Calidad	
Espera de material	1		64.00.00 c			
Lavado de máquina	\			られてている。		T
Colación	レイ					

Min. Min.	Problema desechos Problema material Ploblema polimero/ troquel	Camb. Cono/Bobina Problema de color	ajo: m/min	ones: Jata material para termines at is pour codo 200 145
Tiempos Set Up	Paradas Menores		Velocidad del trabajo:	Observaciones: 10/10 mm

Øperador

CC o Supervisór de Turno

a^r

# TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT



	nnoPrixt	Servicio e innovación en edquetado	
--	----------	------------------------------------	--

perador DAM: Co	(10R8, 07)			Máquina ACA	iquina ACG	Fer N° de Orc	N° de Orden 13632	
e de la	n Desperation			•			•	
Vennicación de Material	y Produccion							
Código de material	Ancho		Código Etiqueta		Descripción	oción	CO	Colores
5054	3		0 0	2.				\
					,			
, Metros solicitados	sop	Me	Metros fabricados	Hora	Hora de Inicio	Hor	Hora de Término	
3600				00:20	0.0	00.50	0	
Control de Material								
Mermas Set Up	Metros Lineales	sales			Observaciones			
reparación máquina	125			*				T
inste Color								
aradas y partidas								
ruebas								
aminado defectuoso	~~							
Control de tiempos productivos	luctivos							Ī
Tiempos Set Up		Min.	Min.		Observaciones	nes		
alta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s	- Reuniones-5s							
Montaje (Previa puesta en marcha)	narcha)				A.M.I.G.O (FB)	.O (FB)	Si	
Vjustes (Puesta en marcha)			so o			·		
Averías		٠	\			Mecanica	Electrica	
spera de V°B°			X \			Cliente	Calidad	
spera de material								
avado de máquina								
Jolación								
Tiomson Co+11s		W	Min	Min	×.		Min	
do jac sodinari	J L					lounout / oromilos caroldola		
Paradas Menores	Problema desecnos Camb. Cono/Bobina	ina	Problema de color	material de color	Otros	on longer	חמו	
Velocidad del trabajo:			m/min		-		·.	
•					,			
Observaciones: NO	SO 0A V	3	to there	Poll of	8 8	भण रुट्य <u>े</u> पेपा	50.	
					Y	d		
OC o Supende Turno	or de Turno					Operador	ador	
· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·								



_
3
=
•
7
•
2
=
-
c
-
É
ē
=
5
c
2
C
c
3
È

Máquina ABG FICA	Turno VCOC 140 N° de Orden (13 6)	Þ
dor Daw to Ugashi	ador	

# 1.- Verificación de Material y Producción

Colores	
Descripción	hato Rat power
Código Etiqueta	59843
Ancho	Oh2
Código de material	403204

Hora de Termino	04,40
Hora de Inicio	02.50
Metros fabricados	3764
Metros solicitados	3400

#### 3.- Control de Material

Mormon Co+ 115	Motor Line	
Meillas set op	ואובנוזוומא אבר חלה	ODSELVACIONES
Preparación máquina	Er	
Ajuste Color		
Paradas y partidas	こったシ	
Pruebas		
Laminado defectuoso	,	

### 4.- Control de tiempos productivos

Tiempos Set Up	Min.	Min.			Observaciones	ones			
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s	-			2					
Montaje (Previa puesta en marcha)					A.M.I.	A.M.I.G.O (FB)	Si	No	
Ajustes (Puesta en marcha)		2							
Averías	٠					Mecanica		Electrica	
Espera de V°B°		۶۳.				Cliente		Calidad	
Espera de material									
Lavado de máquina									
Colación									

Tiempos Set Up		Min.		Min.		Min.
	Problema desechos		Problema material	40	Ploblema polimero/ troquel	
רמו מחמא ועובווטובא	Camb. Cono/Bobina		Problema de color		Otros	50
Velocidad del trabajo:	200	Ē	m/min		•.	
Observaciones:						
<i>;</i>						

a^ri

Inno Print.



F.OPE.04.04 REV.04 01-09-2024 Pág. 1

		3	
Operador	DANSILO UBRAM	Máquina ABG	Fecha O S LC
Embalador		Turno	N° de Orden 1766

# 1.- Verificación de Material y Producción

Colores	
Descripción	B Sin Inpression
	ABENTAB
Código Etiqueta	4.5485
Ancho	220
Código de material	-k298h

Hora de Término	05:50
Hora de Inicio	CV:40
Metros fabricados	
Metros solicitados	21000

#### 3.- Control de Material

Mermas Set Up	Metros Lineales	Observaciones	
Preparación máquina	230	•	
Ajuste Color			
Paradas y partidas	. /		
Pruebas	08106 /		
Laminado defectuoso	7		

## 4.- Control de tiempos productivos

Tiempos Set Up	Min.	Min.	Observaciones	vaciones		4,71,74
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)				-		
Averías				Mecanica		Electrica
Espera de V°B°		ć		Cliente		Calidad
Espera de material						
Lavado de máquina						
Colación						

Tiempos Set Up		Min.	Win.	William Control of the Control of th	
	Problema desechos		Problema material	Pioblema polimero/ troquel	
raiddas ivienores	Camb. Cono/Bobina		Problema de color	Otros	
Velocidad del trabajo:		æ	m/min		
Observaciones:	STOPING COVI	Pont 1	Observaciones: - OTLOBICHA COVI CUT 12004 DE AD HS. CO (Sale CORTABO	o (Sale cortabo	
en plajour	Jowes)	70.	en algonis fonds), Se lingia cagezal De anilox, Se	ani)0x, 5e	
MUSEUS MIETS	M. CROMOTRO Y	Q Q	el problem persiste.		

ā.

REV.04 01-09-2024 Pág. 1

		8:
	Ł	ed due tado
	چ,	5
:	ã	yacıldı
	Ö	Out
. •		7.1
a i	三	Survick
	مرس	pe ^o

Máquina HCL , Fecha L	Turno NOCHE N° de Orden 73	
Operador MAKIN DISTANDED	Embalador MANUS BUTTLANDED	

# 1.- Verificación de Material y Producción

Colores			
Descripción	NAWING DOWER	Hand	
Código Etiqueta	59843	•	
Ancho	OFE		
Código de material	80389		

Hora de Término	05,30
Hora de Inicio	04:15
Metros fabricados	3.764
Metros solicitados	3.100

### 3.- Control de Material

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

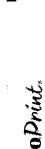
## 4.- Control de tiempos productívos

•				
Tiempos Set Up	Min.	Min.	Observaciones	
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s	•			
Montaje (Previa puesta en marcha)	01		A.M.I.G.O (FB) Si No	
Ajustes (Puesta en marcha)	97			
Averías			Mecanica	
Espera de V°B°	10		Cliente Calidad	×
Espera de material				
Lavado de máquina				
Colación				

Tiempos Set Up	•	Min.		Min.		Min.
	Problema desechos		Problema material		Ploblema polimero/ troquel	
Paradas Menores	Camb. Cono/Bobina	1/5	Problema de color	)	Otros	
Velocidad del trabajo:	430	Ē	m/min	٠		
Observaciones:						

CC o Supervisor de Turno

a :



	Innopries and print, servicio e innovecion en edquerado		
Operador	540000	Máguina All DAK	Fecha
Embalador		Turno VOC 42	N° de Orden

1 Verificación de Material y Producción

Colores	
Descripción	BABY AMMENS
Código Etiqueta	56685
Ancho	780
Código de material	£\$\$15

ra de Inicio Hora de Término	02:00 OO:
Metros fabricados Ho	3418 20:00
Metros solicitados	3300

#### 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- Pruebas- Reuniones-5s	•			
Montaje (Previa puesta en marcha)			A.M.I.G.O (FB) Si	No
Ajustes (Puesta en marcha)		Ş		
Averías			Mecanica	Electrica
Espera de V°B°			Cliente Cali	Calidad
Espera de material				
Lavado de máquina				
Colación		とい		

Tiempos Set Up	M	in.	Min	in.
	Problema desechos	Problema material	Ploblema polimero/ troquel	
	Camb. Cono/Bobina	Problema de color	Otros	<u></u>
Velocidad del trabajo:	4 H O	m/min MUCHA estatica.	tica.	
Observaciones:				
	,			
	//			

CC o Supervisor de Turno

d.



F.OPE.03.04

Rev.02

01-03-2023

Pág. 1

02.05.2025	$\bigcirc$		200	HORA DE INICIO	
FECHA	TURNO	DATOS DEL PRODUCTO	Material Ancho	DATOS DE PRODUCCIÓN HORA	
D. (00)	J.J.	DATOS DEI	27787	DATOS DE I  Metros Rebobinados (1900)  m² (100)  Observaciones:	
OPERADOR	embalador Maquina			Me	

**DESPEJE DE LINEA** 

C.C. o Supervisor de Turno

Operador



Pág. 1
01-03-2023
Rev.02
F.OPE.03.04

FECHA (02-05 2028) TURNO (3)	DATOS DEL PRODUCTO  Material S6SO (  Ancho ZOO	DATOS DE PRODUCCIÓN HORA DE INICIO HORA DE TERMINO	TO CO
OPERADOR EMBALADOR MAQUINA  PARA PARA PARA PARA PARA PARA PARA P	Etiqueta de Rótulo $J3778$	$\frac{\text{DATOS DE}}{\text{Metros Rebobinados}} \frac{ \mathcal{A} }{ \mathcal{A} }$ $\text{Total Etiquetas} \frac{ \mathcal{A} }{ \mathcal{A} }$	Observaciones:

DESPEJE DE LINEA

Operado

C.C. o Supervisor de Turno



F.OPE.03.04 Rev.02 01-03-2023 Pág. 1

7. · CO · 70	S	
FECHA	TURNO	
U. 1920		Ad
OPERADOR	EMBALADOR	MAQUINA

DATOS DEL PRODUCTO		Material 57324 Ancho 330	DATOS DE PRODUCCIÓN  HORA DE INICIO	HORA DE TERMINO					
DATOS DI	Etiqueta de Rótulo	73817	Metros Rebobinados	Total Etiquetas	m² QSO	Observaciones:			

DESPEJE DE LINEA

C.C. o Supervisor de Turno

Operador



rag. 1	FECHA (22 OS 2025	TURNO	
	0-4-0		CTU
	OPERADOR	EMBALADOR	MAQUINA

DATOS DEL PRODUCTO	<u>ористо</u>
Etiqueta de Rótulo	
13735	Material $SGRC$ Ancho $SOC$
Metros Rebobinados 28 72	DUCCIÓN HORA DE INICIO
Total Etiquetas $22cc$	HORA DE TERMINO
m ² [1164	
Ohsenvariones:	

**DESPEJE DE LINEA** 

C.C. o Supervisor de Turno

Óperador



 Pág. 1
 01/03/2023
 Rev.02
 +0.00.1 -0.1

章					0:00:00:00:00:00:00:00:00:00:00:00:00:0	
		REGISTRO TABLA DE RITMO EMBALAJE	DE RITMO E	MBALAJE	Rev.02	
Inno Dran	Ž,	Z	INNOPRINT		01/03/2023	
Octobe of metalthe of the property of the prop	mandon en entacescon				Pág. 1	
OPERADOR	<b>一</b>	ABU BRIONES	FECHA	05/05/2024	12025	
EMBALADOR		SCO BRIONE	TURNO	40		
MAQUINA		olio Pallet			*. # · ·	

DATOS DEL PRODUCTO	Material TV/ Ancho (50	DATOS DE PRODUCCIÓN
70	Etiqueta de Rótulo OF: 13781 U1, 40853	ACI

DATOS DE PRODUCCIÓN	ados 1405 HORA DE INICIO	Total Etiquetas $5264$ HORA DE TERMINO $16:95$	· m² 225	, t				
	Metros Rebobinados	Total Etiqueta:	E	Observaciones:				

NEA
DE LI
)EE
DES

C.C. o Supervisor de Turno



r.OrE.03.04	Rev.02	01-03-2023	Dág 1
-------------	--------	------------	-------

FECHA	TURNO	
	DL	
	and market	700
OPERADOR	EMBALADOR	MAQUINA

ADOR		FECHA	05/25/2025
ALADOR	H. Marroma	TURNO	0.0
UINA	ALLPACK		
	DATOSI	DATOS DEL PRODUCTO	
	Etiqueta de Rótulo		
S.F.	VF:13684	Material $50360$	360
COD	CoD.;59863	Ancho 300	
,			

ODUCCIÓN	HORA DE INICIO	HORA DE TERMINO $/\%$ : $50$	
DATOS DE PRODUCCIÓN	Metros Rebobinados $/763$	Total Etiquetas $\sqrt{5}750$	$m^2$ $G \leq \mathcal{Y}$

	1	 	
		, and a second	
Observaciones:			
Observa			

**DESPEJE DE LINEA** 

C.C. o Supervisor de Turno

Operador



Pág. 1
01-03-2023
Rev.02
F.OPE.03.04

FECHA OS/25/2025 TURNO CANA	PRODUCTO	Material	HORA DE TERMINO (1835)	
OPERADOR  EMBALADOR  MAQUINA  MAQUINA	DATOS DEL PRODUCTO	Etiqueta de Rótulo $\mathcal{OF}: (3 \times 4)$ $\mathcal{CoD}: \leq \$ 30\%$	DATOS DE PRODUCCIÓN  Metros Rebobinados (イリナー)  Total Etiquetas (ラメルル)  m² (サイナー)  Observaciones:	

DESPEJE DE LINEA

Operador

C.C. o Supervisor de Turno