



REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

Operador	Platias V	Máquina	FBI	Fecha	05-05-25
Embalador		Turno	D:Δ	N° de Orden	13841

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
53511	330	59585	DOX 10 EF EB	8.
58892	330			

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
140	230.	07:00	13:35.

3.- Control de Material

Mermas Set Up	Metros Lineales	Observaciones
Preparación máquina	400.	
Ajuste Color		
Paradas y partidas		
Pruebas		
Laminado defectuoso		

4.- Control de tiempos productivos

Tiempos Set Up		Min.	Min.	Observaciones	
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s	45	90		(45 Reunión BPM) (90 s.n. Reunión)	
Montaje (Previa puesta en marcha)	90			A.M.I.G.O (FB)	Si No
Ajustes (Puesta en marcha)	75.				
Averías				Mecanica	Electrica
Espera de VºBº	15.			Cliente	Calidad
Espera de material	20			S:1.200.	
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: 25. m/min

Observaciones:


CC o Supervisor de Turno

Operator

Operador José Volante

Embalador

Máquina FB1

Turno D.A

Fecha 05-05-25

N° de Orden 12837

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
5354	330			8.
5389 PL	330			

Metros solicitados

Metros fabricados

Hora de Inicio

Hora de Término

1240	300.	13:36	15:05.
------	------	-------	--------

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

Tiempos Set Up	Min.	Min.	Observaciones
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s			
Montaje (Prevía puesta en marcha)	30.		A.M.I.G.O (FB) <input type="checkbox"/> Sí <input type="checkbox"/> No
Ajustes (Puesta en marcha)	30		
Averías			Mecanica <input type="checkbox"/> Eléctrica <input type="checkbox"/>
Espera de V°B°	15.		Cliente <input type="checkbox"/> Calidad <input type="checkbox"/>
Espera de material			
Lavado de máquina			
Colación			

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

Velocidad del trabajo:

25. m/min

Observaciones:

CC o Supervisor de Turno

Operator

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

Operador	Polos V.	Máquina	FB1	Fecha	05-05-26
Embalador		Turno	D:A	N° de Orden	13836

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
5571	330	52859		8
5582	330			

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
250.	10	15:06	

3.- Control de Material

Mermas Set Up	Metros Lineales	Observaciones
Preparación máquina	200.	
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 (Prevía puesta en marcha)	60		Harvey Desmontaje
Ajustes (Puesta en marcha)	40		
Averías			
Espera de V"B°			Mecanica
Espera de material			Electrica
Lavado de máquina			Cliente
Calación			Calidad

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: SE DEJO AJUSTAR por turno nocturno

CC o Supervisor de Turno

Operator

Operador

Embalador

Paul san martin

Máquina

Turno

515125

515125

Fecha

N° de Orden

5/5/25

13824

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
51558	360	59810	CLUB BRANDS	7

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
2900	3300	09:15	11:00

3.- Control de Material

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

4.- Control de tiempos productivos

Tiempos Set Up		Min.	Min.	Observaciones	
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s		60		REFUNION	
Montaje (Prevía puesta en marcha)		30		A.M.I.G.O (FB)	Si No X
Ajustes (Puesta en marcha)					
Averías				Mecanica	Electrica
Espera de V°g°				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	15		Problema de color	Otros

Velocidad del trabajo: 30 m/min

Observaciones: Problema con BARRIZ MATTE

CC o Supervisor de Turno

Operator

Operator	Paul San Martin	Máquina	AP2	Fecha	5/5/25
Embalador		Turno	2da	N° de Orden	13637

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
5155X	280	59823	Phantom	6

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
3600	3000	11:00	16:45

3.- Control de Material

Mermas Set Up	Metros Lineales	Observaciones
Preparación máquina		
Ajuste Color	500	
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)	60		A.M.I.G.O (FB) Si No <input checked="" type="checkbox"/>
Ajustes (Puesta en marcha)	100		
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	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: 110 m/min

Observaciones: PROBLEMA CON BARNIZ MATTE

CC o Supervisor de Turno

Operator

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

Operator M. Guevara  
Embalador

Máquina FB3  
Turno D.A

Fecha 05-08-23  
N° de Orden 15833

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
51557	280	58685	AMMENS baby	7

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
3300	3.500	7:00	8:00

3.- Control de Material

Mermas Set Up		Metros Lineales	Observaciones
Preparación máquina			
Ajuste Color			CONTINUACION TIRADO AUTOMATICA
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)				A.M.I.G.O (FB)	Si	No	X
Ajustes (Puesta en marcha)							
Averías							
Espera de Vºgº						Mecanica	Electrica
Espera de material						Ciente	Calidad
Lavado de máquina							
Colación							

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

Velocidad del trabajo: 45 m/min

Observaciones:

CC o Supervisor de Turno

Operador

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

Operador	M. Gue / Guerrero	Máquina	133	Fecha	05-05-24
Embalador		Turno	D.A	N° de Orden	13809

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
59604	160	48517	GREENVIC	2

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
3950		12:00	16:30

3.- Control de Material

Mermas Set Up	Metros Lineales	Observaciones
Preparación máquina	100	
Ajuste Color	100	
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)	60		A.M.I.G.O (FB) <input type="checkbox"/> Sí <input checked="" type="checkbox"/> No
Ajustes (Puesta en marcha)			
Averías			Mecanica <input type="checkbox"/> Electrica <input type="checkbox"/>
Espera de VºBº	15		Cliente <input type="checkbox"/> Calidad <input checked="" type="checkbox"/>
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: 80 m/min

Observaciones:

CC o Supervisor de Turno

Operador

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

**REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT- DURST**

Operator Arturo Borromeo

Máquina Durst

Fecha 5-5-2025  
N° de Orden 13781

Turno DD

**1.- Verificación de Material**

Código de material	Ancho	Rollos recibidos	m/rollo	Proveedor	Metros Utilizados	Metros Saldo
57313	300					

**2.- Datos de Producción**

Código Etiqueta	Descripción	Colores	Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
59886	PALTO ENSUANDO	4	10	30	07:00	8:10

**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.	Observaciones	
Falta de Programa					
Ajustes	15				
Compensación	20				
Paradas Menores	4				
Averías					
Espera de V°B°			Cliente	Y	Calidad Y
Espera de material					
Lavado de máquina					
Colación					

Velocidad del trabajo: 80 m/min

Observaciones: 30 minutos Devano "55"

CC o Supervisor de Turno

Operator

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**

Operador	Máquina	Fecha
<i>Antonio Borralde</i>	DURST	5-5-2025
	Turno	Nº de Orden
	DID	

**1.- Verificación de Material**

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

**2.- Datos de Producción**

Código Etiqueta	Descripción	Colores	Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
					8:10	17:00

**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.	Min.	Observaciones
Falta de Programa	485			
Ajustes				
Compensación				
Paradas Menores				
Averías				
Espera de VºBº			Cliente	Calidad
Espera de material				
Lavado de máquina				
Colación	43			

Velocidad del trabajo:  m/min

Observaciones: SIN CALOR.

CC o Supervisor de Turno

Operator

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**

Operator	LEO GARCASO	Máquina	GH	Fecha	5-5-25
Embalador		Turno	08A	N° de Orden	13441

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
56502	330	57042	ETIQUETA 140x100	

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Termino
500	535	04:50	9:18

3.- Control de Material

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

4.- Control de tiempos productivos

Tiempos Set Up	Min.	Min.	Observaciones
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-Ss	14		
Montaje (Previa puesta en marcha)	10		A.M.I.G.O (FB) Si No
Ajustes (Puesta en marcha)	15		
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	Problema polimero/ troquel
	Camb. Cono/Bobina	Problema de color	Otros
			40

Velocidad del trabajo:

80 m/min

Observaciones:

CC o Supervisor de Turno

Operador

Operador	LUIS CRISTIANO	Máquina	CM	Fecha	5-5-25
Embalador		Turno	DA	N° de Orden	137413

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
56502	300	56906	Etiqueta 140x100	

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
580	590	09:50	10:30

3.- Control de Material

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

4.- Control de tiempos productivos

Tiempos Set Up	Min.	Min.	Observaciones
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s			A.M.I.G.O (FB) SI No
Montaje (Previo puesta en marcha)	3		
Ajustes (Puesta en marcha)	5		
Averías			Mecanica Electrica
Espera de VºBº	18		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
	40		30

Velocidad del trabajo: 30 m/min

Observaciones:

---



---



---



---



REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

Operador

Embalador

Máquina

Fecha

Turno

N° de Orden

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
56302	320	56806	Etiqueta 140x100	

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
580	682	10:45	11:27

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)	7		A.M.I.G.O (FB) Si No
Ajustes (Puesta en marcha)	5		
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 polimero/ troquel
	Camb. Cono/Bobina	Problema de color	Otros

Velocidad del trabajo:  m/min

Observaciones:



REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

Operator	ULO CAGASCO	Máquina	GH	Fecha	5-3-23
Embalador		Turno	2A	N° de Orden	13722

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
57359	330	501894	CH2 40396 75x62.5	

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
1240	1415	11:35	13:30

3.- Control de Material

Mermas Set Up	Metros Lineales	Observaciones
Preparación máquina	15	
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	60		
Montaje (Prevía puesta en marcha)	15		A.M.I.G.O (FB) Si No
Ajustes (Puesta en marcha)	23		
Averías			Mecanica Electrica
Espera de V°B°	25		Cliente Calidad
Espera de material			
Lavado de máquina	89		
Colación	45		

Tiempos Set Up	Min.	Min.	Min.
Paradas Menores	Problema desechos	Problema material	Problema polimero/ troquel
	Camb. Cono/Bobina	Problema de color	Otros
	50		50

Velocidad del trabajo:

30 m/min

Observaciones:


CC o Supervisor de Turno

Operador



REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

Operador	J. LEO CACANZO	Máquina	GD	Fecha	5-5-25
Embalador		Turno	NOA	N° de Orden	

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
		15:30	16:30

3.- Control de Material

Metros Lineales		Observaciones
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				A.M.I.G.O (FB)	Si	No	
Montaje (Previa puesta en marcha)							
Ajustes (Puesta en marcha)							
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	
	Camb. Cono/Bobina		Problema de color	Otros

Velocidad del trabajo:  m/min

Observaciones: Mantenimiento (estación GANIZ y Pasqueloo)



REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

Operador	<u>Jose Fawos Espinoza</u>	Máquina	<u>W1</u>	Fecha	<u>05/5/25</u>
Embalador	<u>N</u>	Turno	<u>Dia</u>	N° de Orden	<u>13311</u>

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
7M	160	132	<del>AWSA</del> AWSA 16X4	3
			<del>1.000</del> AZUL	

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
2700	2370	07:55	10:10

3.- Control de Material

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

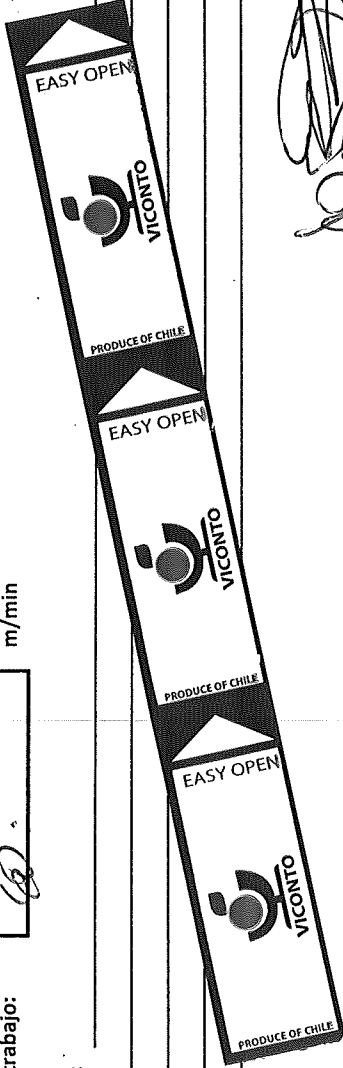
4.- Control de tiempos productivos

Tiempos Set Up	Min.	Min.	Observaciones
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s	40		6:40 PM - 3:30 PM
Montaje (Previa puesta en marcha)	70		
Ajustes (Puesta en marcha)	20		
Averías			
Espera de VºB°	20		
Espera de material			
Lavado de máquina	70		
Colación			

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

Velocidad del trabajo: 60 m/min

Observaciones:



CC o Supervisor de Turno

[Signature]  
Operador

Operator José Fajanas Espiñá  
Embalador J

Máquina W1 Fecha 05/5/25  
Turno Dia N° de Orden 13812

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
7M	100	63441	6-3-4-4-1 A. M. I. G. O. - 16x47 MAIPOFRUIT	1

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
540.	600	10:30	11:55

3.- Control de Material

Mermas Set Up	Metros Lineales	Observaciones
Preparación máquina	60	
Ajuste Color	40	
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)	20		A.M.I.G.O (FB) Si <input type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>
Ajustes (Puesta en marcha)	20		
Averías			Mecanica <input type="checkbox"/> Electrica <input type="checkbox"/>
Espera de V°B°	20		Cliente <input type="checkbox"/> Calidad <input type="checkbox"/>
Espera de material			
Lavado de máquina	10		
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: 60 m/min

Observaciones:

MAIPOFRUIT MAIPOFRUIT MAIPOFRUIT

CC o Supervisor de Turno

José Fajanas Espiñá  
Operator



Operator	<u>Jose Tomas Rojas</u>	Máquina	<u>WA</u>	Fecha	<u>05/5/25</u>
Embalador		Turno	<u>Dia</u>	N° de Orden	<u>13923</u>

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
<u>52755</u>	<u>100</u>	<u>59321</u>	<u>VERTICAL FUJI 4031</u>	<u>2</u>

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Termino
<u>4250</u>	<u>4320</u>	<u>12:22</u>	<u>13:52</u>

3.- Control de Material

Mermas Set Up		Metros Lineales	Observaciones
Preparación máquina	<u>(20)</u>		
Ajuste Color			
Paradas y partidas			
Pruebas			
Laminado defectuoso			

4.- Control de tiempos productivos

Tiempos Set Up		Min.	Min.	Observaciones			
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s							
Montaje (Prevía puesta en marcha)		<u>30</u>		A.M.I.G.O (FB)	SI	No	
Ajustes (Puesta en marcha)		<u>20</u>					
Averías							
Espera de V°B°		<u>20</u>					
Espera de material							
Lavado de máquina		<u>10</u>					
Colación		<u>45</u>					

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

Velocidad del trabajo: 20 m/min

Observaciones: Se delimita Montador y Alzador para ADY

20 15:52 a 16:00



CC o Supervisor de Turno

Operator



REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

Operador	Rodrigo Navales	Máquina	ABG	Fecha	05-05-25
Embalador		Turno	DIA	N° de Orden	13824

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
51558	360	59810	LABE CIANÉE MANA SA PLATANO	
			2 LT	

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
2900	4000	07:00	14:30

3.- Control de Material

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

4.- Control de tiempos productivos

Tiempos Set Up	Min.	Min.	Observaciones
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s			
Montaje (Prevía puesta en marcha)	10		A.M.I.G.O (FB) Si No
Ajustes (Puesta en marcha)	20		
Averías			Mecanica Electrica
Espera de V°B°	15		Cliente Calidad
Espera de material	90		
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
	20		10

Velocidad del trabajo: 200 m/min

Observaciones:

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



REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

Operator	Rodrigo Morales	Máquina	ABG	Fecha	05-05-25
Embalador		Turno	DIA	N° de Orden	13833

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
51557	280	58685	SHAMPOO BABY AMENS 400 ML	

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
3300	3600	11:30	14:29

3.- Control de Material

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

4.- Control de tiempos productivos

Tiempos Set Up	Min.	Min.	Observaciones
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s			
Montaje (previa puesta en marcha)	10		A.M.I.G.O (FB) Si No
Ajustes (Puesta en marcha)	25		
Averías	15		Mecanica Electrica
Espera de VºBº	15		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:

CC o Supervisor de Turno

Operator



REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

Operator Rodrigo Morales  
Embalador

Máquina ABG  
Turno DIA

Fecha 05-05-25  
N° de Orden 13832

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
5A557	280	58684	ACORDICIONADOR BABY	
			ANNIENS 400 ML	

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

3.- Control de Material

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

4.- Control de tiempos productivos

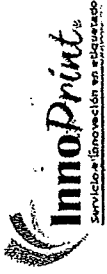
Tiempos Set Up		Min.	Min.	Observaciones	
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s				A.M.I.G.O (FB)	Si No
Montaje (Previa puesta en marcha)	10				
Ajustes (Puesta en marcha)	50				
Averías	40			Mecanica	Electrica
Espera de V°B°	20			Cliente	Calidad
Espera de material					
Lavado de máquina					
Colación					

Tiempos Set Up		Min.	Min.	Min.
Paradas Menores	Problema desechos			Problema polimero/ troquel
	Camb. Cono/Bobina	10		Otros

Velocidad del trabajo: 200 m/min

Observaciones: bobinas pegadas en las uniones esto provoca  
que se corte el material desenchando la maquina

Rodrigo Morales  
CC o Supervisor de Turno  
Operator



REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

Operador	Carlos Rojas	Máquina	HCP	Fecha	05-05-25
Embalador	Carlos Rojas	Turno	08:00	N° de Orden	13822

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
51558	360	54042	ALMA BRANDS LOVE	
			1600 ORIGINAL 2LT	

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
5.500	1.830	07:00	08:15

3.- Control de Material

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

4.- Control de tiempos productivos

Tiempos Set Up		Min.	Min.	Observaciones	
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s			30		
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: 60 m/min

Observaciones:

CC o Supervisor de Turno

Operador

Carlos



REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

Operador	Caelos Rojas	Máquina	HCP	Fecha	05-05-25
Embalador	Caelos Rojas	Turno	Día	Nº de Orden	13649

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
50359	240	59630	Good Food Sello azul 165cc	

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
3.550	1.766	08:15	10:00

3.- Control de Material

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

4.- Control de tiempos productivos

Tiempos Set Up	Min.	Min.	Observaciones
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s			
Montaje (Previa puesta en marcha)		20	A.M.I.G.O (FB) SI No
Ajustes (Puesta en marcha)			
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
			45

Velocidad del trabajo:

80 m/min

Observaciones: Se rebobina a esa velocidad para que el rebobinado salga sin problemas, al ser enjuetera delegada

CC o Supervisor de Turno

Operator



REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

Operador	Carlos Rojas	Máquina	HC.º	Fecha	05-05-25
Embalador	Carlos Rojas	Turno	Día	Nº de Orden	13825

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
51558	360	59286	LOVE KMON ORANGE	4
			ORIGINAL 2 LT	

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
3.770	4.550	10:00	15:10

3.- Control de Material

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

4.- Control de tiempos productivos

Tiempos Set Up	Min.	Min.	Observaciones
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s			
Montaje (previa puesta en marcha)		10	A.M.I.G.O (FB) Si No
Ajustes (Puesta en marcha)		40	
Averías			Mecanica Electrica
Espera de VºBº			Cliente Calidad
Espera de material			
Lavado de máquina			
Colación	45		

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

Velocidad del trabajo:

60 m/min

Observaciones: El ~~los~~ ajuste en marcha es porque se trabó en llegar a la tensión correcta ya que el rollo etiqueta se deslizaba y se quedaba bien parejo

Carlos R



REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

Operador	Carlos Rojas	Máquina	HCI	Fecha	05-05-25
Embalador	Carlos Rojas	Turno	Día	N° de Orden	13824

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
51558	360	59810	Love Lemon Orange	
			Variedad Platano 2LT	

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
2.900	4.000	15:10	17:08

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)		5	A.M.I.G.O (FB)
Ajustes (Puesta en marcha)			
Averías			Mecanica
Espera de VºBº			Electrica
Espera de material			Cliente
Lavado de máquina			Calidad
Colación			

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

Velocidad del trabajo:

60 m/min

Observaciones: Se rebobina a esa Velocidad Para que el Rollo Salga Sin Problemas

CC o Supervisor de Turno

Carlos R. Operator





REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

Operator	Victor E	Máquina	allpack	Fecha	5-5-25
Embalador	Hector N	Turno	D.A	N° de Orden	13891

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
18648	330	58308	2E110 BANDA	
			Biobiohota	

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Termino
1.100	1.448	8.00	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

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)	5		
Averías			Mecanica Electrica
Espera de V°B°			Cliente Calidad
Espera de material			
Lavado de máquina			
Colación			

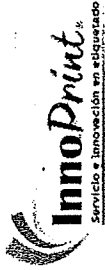
Tiempos Set Up	Min.	Min.	Min.
Paradas Menores	Problema desechos	Problema material	Problema polimero/ troquel
	Camb. Cono/Bobina	Problema de color	Otros

Velocidad del trabajo: 400 m/min

Observaciones: 58.000 etq

CC o Supervisor de Turno

Victor E  
Operador



REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

Operador

Victor A E

Máquina

MIDACK

Fecha

5-5-25

Embalador

Hectora

Turno

2a

N° de Orden

13694

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
50360	300	59863	EUERIDAY	

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
1650	1463	10.35	14.00

3.- Control de Material

Metros Lineales		Observaciones
Internas 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					A.M.I.G.O (FB)	SI	No
Montaje (Prevía puesta en marcha)		10					
Ajustes (Puesta en marcha)		40		ajuste de			
Averías				RECARGADO	Mecanica		Electrica
Espera de V"B°					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

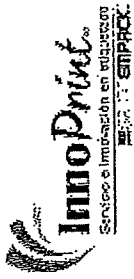
Velocidad del trabajo: 100 m/min

Observaciones:

15.850 ffp

CC o Supervisor de Turno

Victor A E  
Operador



REGISTRO TABLA DE RITMO EMBALAJE  
INNOPRINT

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

OPERADOR	O. Pico	FECHA	05.05.2025
EMBALADOR	Luis Vera	TURNO	A
MAQUINA	DTL		

DATOS DEL PRODUCTO

Etiqueta de Rótulo

ETIQ. INDUST. B 70X90 SEM  
1013 ETIQUETAS | COD: 44150  
Nº DE ORDEN: 13761 DI

Material 46432  
Ancho 300

DATOS DE PRODUCCIÓN

Metros Rebobinados 11042 HORA DE INICIO  
Total Etiquetas 453830 HORA DE TERMINO  
3327 m<sup>2</sup>

Observaciones:

proqueados

DESPEJE DE LINEA

C.C. o Supervisor de Turno

Operador

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

Operador Guillermo Horvato  
Embalador Marcos Vargas

Máquina 8064 Fecha 05/05/24  
Turno Dia N° de Orden 13846

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
56.392	330	56.723	24x10 20x100	

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
10250	10400	07:07	16:48

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	40	(90)				
Montaje (Prevía puesta en marcha)		15			A.M.I.G.O (FB)	Si	No
Ajustes (Puesta en marcha)		25					
Averías					Mecanica		Electrica
Espera de V°B°		15			Cliente		Calidad
Espera de material							
Lavado de máquina							
Colación		45					

Tiempos Set Up		Min.	Min.	Min.
Paradas Menores	Problema desechos	102		
	Camb. Cono/Bobina			
	Problema material			Problema polímero/ troquel
	Problema de color			Otros

Velocidad del trabajo: 60 m/min  
Observaciones: Problemas con desecho

CC o Supervisor de Turno \_\_\_\_\_  
Operador Juanes

Operador V. Carlos Alvarez  
Embalador

Máquina FD1 Fecha 05/05/25  
Turno Noche N° de Orden 13836

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
50082	330	52859	Easy Plus. Giratoria 150g.	8
53511	330			

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
250.	320.	20 <sup>02</sup> .	21 <sup>40</sup> .

3.- Control de Material

Mermas Set Up	Metros Lineales	Observaciones
Preparación máquina	215.	
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 (Prevía puesta en marcha)	27		A.M.I.G.O (FB) Si No
Ajustes (Puesta en marcha)	40		Alto de color.
Averías			Mecanica Electrica
Espera de VºBº			Cliente Calidad
Espera de material	20.		
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: 25 m/min

Observaciones:

CC o Supervisor de Turno  Operador

Operator	Víctor Álvarez	Máquina	7341	Fecha	05/05/25.
Embalador		Turno	Noche	Nº de Orden	13039.

## 1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
58892.	330.	56712.	Girelax Jales - 180 G.	8.
53541.	330		E.F.	

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
130.	220.	7 40	23 32

### 3.- Control de Material

Mermas Set Up	Metros Lineales	Observaciones
Preparación máquina	190.	
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 (Prevía puesta en marcha)		40			A.M.I.G.O (FB)	Si	No
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	Problema polimero/ troquel
	Camb. Cono/ Bobina		Problema de color	Otros

Velocidad del trabajo: 75 m/min

Observaciones:

CC o Supervisor de Turno

<u>Operador</u>

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

Operator Victor Alvarez  
Embalador

Máquina 731 Fecha 06/05/25  
Turno Noche N° de Orden 17838

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
50892	330	56879	Garden Hoose	B
53511	330		Golax Feste.	

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
130.	260.	23:22-	02:32

3.- Control de Material

Mermas Set Up	Metros Lineales	Observaciones
Preparación máquina	217.	
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 (Prevía puesta en marcha)	60		A.M.I.G.O (FB) Si No
Ajustes (Puesta en marcha)	45.		
Averías			Mecanica Electrica
Espera de V"B°	20.		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: 25. m/min

Observaciones:

CC o Supervisor de Turno

Operador

Operador Vicente Alvarez  
Embalador

Máquina F101 Fecha 05/05/25  
Turno Noche N° de Orden 13840

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
50892	330	57598	4 CCALAXA 255	6
53511	330			

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
160		02 <sup>32</sup>	06 <sup>22</sup>

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				A.M.I.G.O (FB)	Si	No
Montaje (Previa puesta en marcha)						
Ajustes (Puesta en marcha)						
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:

m/min

Observaciones:

Se usan 7 colores y se montan colores y  
polimeros para el mismo dia-

CC o Supervisor de Turno

Operador

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



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

Operador

Embalador

Richard Lopez

Máquina

Turno

Fecha

N° de Orden

5-5-25

13601

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
50359	240	59843	Materia prima	80

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
3100	6000	21:15	02:15

3.- Control de Material

Mermas Set Up		Metros Lineales	Observaciones
Preparación máquina		150	
Ajuste Color		50	
Paradas y partidas		100	
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 (Prevía puesta en marcha)		90			
Ajustes (Puesta en marcha)		15			
Averías				Mecanica	Electrica
Espera de V°B°		10		Cliente	Calidad
Espera de material					
Lavado de máquina		1			
Colación		45			

Tiempos Set Up		Min.	Min.	Min.	
Paradas Menores	Problema desechos			Problema polimero/ troquel	
	Camb. Cono/Bobina	10		Otros	

Velocidad del trabajo: 45 m/min

Observaciones:

CC o Supervisor de Turno

Operator

Operador Richard Gonzalez  
Embalador

Máquina AP 2 Fecha 5-5-25  
Turno Noche N° de Orden 13663

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
48647	330.	58454	51/16.	✓

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
11200.	6700.	02:15.	05:40.

3.- Control de Material

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

4.- Control de tiempos productivos

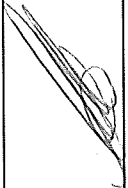
Tiempos Set Up		Min.	Min.	Observaciones			
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s					A.M.I.G.O (FB)	Si	No
Montaje (Previa puesta en marcha)		35.					✓
Ajustes (Puesta en marcha)		10.					
Averías		20.			falta de sellado		
Espera de VºBº		5.			Mecanica		Electrica
Espera de material					Cliente		Calidad
Lavado de máquina							
Colación							

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

Velocidad del trabajo: 50. m/min

Observaciones:

CC o Supervisor de Turno

  
Operador



REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

Operator Conzato Mazaule  
Embalador \_\_\_\_\_

Máquina Wb-2  
Turno Noche

Fecha 05-05-25  
N° de Orden 13827

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
57553	110	47242	100 x 100	1
57552	160			

Metros solicitados		Metros fabricados		Hora de Inicio		Hora de Término	
5.100		5.100		20:00		23:30	

3.- Control de Material

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

4.- Control de tiempos productivos

Tiempos Set Up		Min.	Min.	Observaciones	
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s		30			
Montaje (Previa puesta en marcha)		—		A.M.I.G.O (FB)	Sí No
Ajustes (Puesta en marcha)		15			
Averías		—		Mecanica	Electrica
Espera de VºBº		—		Cliente	Calidad
Espera de material					
Lavado de máquina		—	70		
Colación		—			

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

Velocidad del trabajo: 70 m/min

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

[Signature]  
CC o Supervisor de Turno

[Signature]  
Operador

Operador

Francisco Martínez

Máquina

W6-Z

Fecha

05-05-25

Embalador

Turno

Noche

N° de Orden

13826

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
57SS2	160	453	301x160	1

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
6.000	4.000	23:30	06:00

3.- Control de Material

Mermas Set Up	Metros Lineales	Observaciones
Preparación máquina	100	
Ajuste Color	20	
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)	20		A.M.I.G.O (FB)
Ajustes (Puesta en marcha)	30		
Averías			
Espera de V*B°	—		Mecanica
Espera de material	—		Cliente
Lavado de máquina	—		Electrica
Colación	45		Calidad

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: falta material para terminar OT, se para cada 200 mts para sacar rollos para polio por lot

CC o Supervisor de Turno

Operador

REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT



Operador	DANILLO VARELA	Máquina	A36	Fecha	05/05
Embalador		Turno	NOCHE	N° de Orden	13632

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
51557	280	59828	PHANTOM	

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
3600		02:00	03:00

3.- Control de Material

Mermas Set Up	Metros Lineales	Observaciones
Preparación máquina	125	
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 (Prevía puesta en marcha)			A.M.I.G.O (FB) Si No
Ajustes (Puesta en marcha)		60	
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:  m/min

Observaciones: NO SE DA VISTO BUENO POR QUE LA IMPRESION  
AQUEBRAJA EN LOS BORDES

CC o Supervisor de Turno

Operador

36m



REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

Operator	DANIELA VARGAS	Máquina	A3G	Fecha	05/05
Embalador		Turno	Noche	N° de Orden	13663

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
48627	330	58454	ABENLAB SIN IMPRESION	

Metros solicitados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
21000	—	04:10	05:50

3.- Control de Material

Mermas Set Up	Metros Lineales	Observaciones
Preparación máquina	230	
Ajuste Color		
Paradas y partidas		
Pruebas		
Laminado defectuoso	20+80	

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)			
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 polimero/ troquel
	Camb. Cono/Bobina	Problema de color	Otros

Velocidad del trabajo:  m/min

Observaciones: -PROBLEMA CON ENTREGA DE ADHESIVO (SALTE CORTADO EN ALGUNOS TORNOS), SE LIMPIA CABEZAL DE ANILAX, SE NUEVO MICROTORNO Y EL PROBLEMA PERSISTE.

CC o Supervisor de Turno

36663 Operator





REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

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

Operador WILSON BUSTAMANTE  
Embalador WILSON BUSTAMANTE

Máquina HEI Fecha 05-05-25  
Turno NOCHE N° de Orden 93601

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
50359	240	59845	Natural Power Hagendico	

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

3.- Control de Material

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

4.- Control de tiempos productivos

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

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

Velocidad del trabajo:

130 m/min

Observaciones:

CC o Supervisor de Turno

Operador

Operador	DANIELA VARGAS	Máquina	all pak	Fecha	05/05
Embalador		Turno	Noche	N° de Orden	13853

1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
51557	280	58685	BABY ANNERS	—

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

3.- Control de Material

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

4.- Control de tiempos productivos

Tiempos Set Up	Min.	Min.	Observaciones
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s			
Montaje (Previa puesta en marcha)			A.M.I.G.O (FB) Si No
Ajustes (Puesta en marcha)	40		
Averías			Mecanica Electrica
Espera de 1°B°			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: 140 m/min mucha estática.

Observaciones:

CC o Supervisor de Turno

Operador

OPERADOR

EMBALADOR

MAQUINA

D. 1000

Q12

FECHA

TURNO

02-05-2025

B

DATOS DEL PRODUCTO

Etiqueta de Rótulo

13742

Material

58944

Ancho

200

DATOS DE PRODUCCIÓN

Metros Rebobinados

709

Total Etiquetas

1800

m²

147

HORA DE INICIO

HORA DE TERMINO

Observaciones:

DESPEJE DE LINEA

C.C. o Supervisor de Turno

Operador

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

02-05-2025

2

13778

10592

200

1000

\_\_\_\_\_

30

colta de madeira

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.

OPERADOR

EMBALADOR

MAQUINA

FECHA

TURNO

DATOS DEL PRODUCTO

Etiqueta de Rótulo

Material

Ancho

DATOS DE PRODUCCIÓN

Metros Rebobinados

HORA DE INICIO

Total Etiquetas

HORA DE TERMINO

m²

Observaciones:

DESPEJE DE LINEA

C.C. o Supervisor de Turno

Operador

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

 Servicio e innovación en etiquetado EMIPACK	REGISTRO TABLA DE RITMO EMBALAJE INNOPRINT		F.OPE.03.04
			Rev.02
			01-03-2023
			Pág. 1


OPERADOR	D-PCO
EMBALADOR	
MAQUINA	D-72

FECHA	02-05-2025
TURNO	B

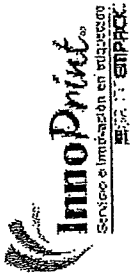
DATOS DEL PRODUCTO	
Etiqueta de Rótulo	
	13435
Material	S6809
Ancho	300

DATOS DE PRODUCCIÓN			
Metros Rebobinados	3872	HORA DE INICIO	
Total Etiquetas	22000	HORA DE TERMINO	
	m <sup>2</sup> 1161		

Observaciones:	

DESPEJE DE LINEA	
C.C. o Supervisor de Turno	 Operator

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



# REGISTRO TABLA DE RITMO EMBALAJE INNOPRINT

F.U.P.E. U3. U4  
Rev.02  
01/03/2023  
Pág. 1

OPERADOR	PABLO BRIONES	FECHA	03/05/2025
EMBALADOR	PABLO BRIONES	TURNO	DIA
MAQUINA	FOLIO PALLET		

DATOS DEL PRODUCTO

Etiqueta de Rótulo	Material
OP: 13751 VA. 40853	911
	Ancho
	160

DATOS DE PRODUCCIÓN

Metros Rebobinados	1405	HORA DE INICIO	07:00
Total Etiquetas	5264	HORA DE TERMINO	16:45
	m <sup>2</sup>		
	225		

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.

F.OPE.03.04	Rev.02	01-03-2023	Pág. 1
-------------	--------	------------	--------

\_\_\_\_\_

05/05/2025

*X. laevis*

DiA

ALLPACK

Q.F.: 13684  
CoD.: 59863

50360

300

1463

10:36

05751

05:30

438 m<sup>2</sup>

Observaciones:

**LINEA**

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.



 InnoPrint <small>Servicio e innovación en etiquetado</small> 	<b>REGISTRO TABLA DE RITMO EMBALAJE</b> <b>INNOPRINT</b>		F.OPE.03.04
			Rev.02
			01-03-2023
			Pág. 1

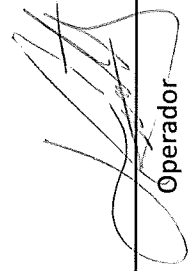
OPERADOR		FECHA	05/05/2023
EMBALADOR	H. Chavarria	TURNO	DA
MAQUINA	ALLPACK		

<b>DATOS DEL PRODUCTO</b>	
Etiqueta de Rótulo	
VF: 13741	Material 98647
COD: 38307	Ancho 350

<b>DATOS DE PRODUCCIÓN</b>			
Metros Rebobinados	1447	HORA DE INICIO	7:00
Total Etiquetas	38000	HORA DE TERMINO	10:35
	m <sup>2</sup> 477		

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.