

Fecha YS 25	N° de Orden	
Máquina 🛴 🙈	Turno	
3333		
Town 1 1 C		
Dperador	mbalador	

## 1.- Verificación de Material y Producción

Colores	$\mathcal{O}$
Descripción	SERVE MANGO
Código Etiqueta	75765
Ancho	8
Código de material	09205

Hora de Término	57:91
Hora de Inicio	5.8
Metros fabricados	CPS //
Metros solicitados	22600

### 3.- Control de Material

Mermas Set Up	Metros Lineales	Observaciones
Preparación máquina		
Ajuste Color	300	
Paradas y partidas	300	
Pruebas		
Laminado defectuoso		

## 4.- Control de tiempos productivos

Tiempos Set Up	Min.	Min.		Observaciones			
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s	Q		reals 1925 romes		S	ſ,	
Montaje (Previa puesta en marcha)	2			A.M.I.G.O (FB)	Si	No	
Ajustes (Puesta en marcha)	CS)	<b>y</b>	NINOO 421451-15;	02250	The state of the s	C2~27	()  -/.
Averías				Mecanica		Electrica	)
Espera de V°B°				Cliente		Calidad	23.38
Espera de material	9		PSUNIOU PAR BA 24	50000000000000000000000000000000000000	Ŋ		
avado de máquina							
Colación	なと						1

Tiempos Set Up	N	Min.	Min.		Min.
Dorong Machine	Problema desechos	Problema material		Ploblema polimero/ troquel	
rai adas iviei lores	Camb. Cono/Bobina	Problema de color	,	Otros	
Velocidad del trabajo:	S	m/min			
Observaciones:					
	-				
	/	11114 - 11114 - 11114			
	/				
				4.50	American in the
* The state of the				The second secon	\
7					Α
CC o Supervisor de Turno	or de Turno			Operador	

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

	•	. ;		operation
	•			Certain e innovación en estados
	6	2	•	Overción
	(		)	in e on
ě.				Second

Fecha + 5-25	N° de Orden (13892).	Colores	lec 6.	Hora de Término	01:45.				
Máquina 122	Turno Wachte. Nod	Descripción	DECORD HANGE	Hora de Inicio	20:cm. 0		Observaciones		
		Código Etiqueta	59156.	Metros fabricados	120co.		The second secon		
Mitten Donzens	roducción	Ancho	Doo.	50	7		Metros Lineales		
Operador (Military)	Embalador 1 Verificación de Material y Producción	Código de material	50360.	Metros solicitados	22600.	3 Control de Material	Mermas Set Up	Preparación máquina	Ajuste Color

## 4.- Control de tiempos productivos

Laminado defectuoso

Paradas y partidas

Pruebas

Tiempos Set Up	Min.	Min.	Observaciones	nes			
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s							_
Montaje (Previa puesta en marcha)			A.M.I.G	A.M.I.G.O (FB)	Si	No	
Ajustes (Puesta en marcha)	0.						
Averías	l na			Mecanica		Electrica	
Espera de V°B°				Cliente		Calidad	
Espera de material							
Lavado de máquina	2						
Colación	なり、						

Tiempos Set Up		Min.		Min.		Min.
	Problema desechos		Problema material		Ploblema polimero/ troquel	
raradas ivienores	Camb. Cono/Bobina	9	Problema de color		Otros	
	4.15					
Velocidad del trabajo:	50.	Ē	m/min			
Observaciones:						
CC o Supervisor de Turno	or de Turno				Operador	



Operador 12,CH020	Wershool C	0	Máquina 🕖 2	Fecha \ -5.75
Embalador			Turno Luche	N° de Orden (12693)
1 Verificación de Material y Producción	y Producción			
Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descri	Descripción Colores
903bo.	ġ	.59156.	Sales	Marko.
Metros solicitados	ados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
22600.		9000.	01:25.	05:40.
3 Control de Material				
Mermas Set Up	Metros Lineales		Observaciones	
Ajuste Color				
Paradas y partidas	00.00			
Pruebas	,			
Laminado defectuoso				
4 Control de tiempos productivos				
Tiempos Set Up Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s	Min Reuniones-5s	. Min.	Ubservaciones	ones
Montaje (Previa puesta en marcha)	marcha)		A.M.I.G	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	Ploblem	98.91
	Camb. Cono/Bobina	Problema de color	Otros	120125 Dissille 15.
Velocidad del trabajo:	36.	m/min		
Observaciones:				
			The state of the s	
CC o Supervisor de Turno	or de Turno			Operador
	Nota:Solo debe estar p	resente, la documentación v	Nota:Solo debe estar presente, la documentación y materia prima del trabajo a realizar.	ealizar.



REV.04	01-09-2024	Pág. 1
~	01-09	

Operador Contacto Hazuela	3			Máquina Po-3 Turno NOCAE	3 He	Fecha N° de Orden		73-55	
1 Verificación de Material y Producción	ción								ı
Código de material	Ancho		Código Etiqueta		Descripción	ción		Colores	<b>S</b>
£h98h	330	9hhts	gh	20161 x 304	304 lovex	ex p? DA	4	a	
								)	7
Metros solicitados		Metros fabricados	bricados	Hora de Inicío	iicio	Hor	Hora de Término	ino	
2.350	2	2.350	7	20:00		23:30			
ial									ı
Mermas Set Up	Metros Lineales	S		ops	Observaciones				
Aiuste Color	8 6								T
Paradas y partidas	3								T
Pruebas									П
Laminado defectuoso	\								
4 Control de tiempos productivos									
Tiempos Set Up	4	Min. Min.			Observaciones	nes			
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s									1
Montaje (Previa puesta en marcha)	17	유			A.M.I.G.O (FB)	O (FB)	Si	No	
Ajustes (Puesta en marcha)	<i>-</i> ∕2	B			-				T
Averías	\				_	Mecanica	Electrica	rrica	
Espera de V°B°	22	Ĩ			0	Cliente	Calidad	pe	
Espera de material	\	\ \							
Lavado de máquina	SI	\0							
Colación	\		•						
T:000 Co+115		2.50		Z. D. A.				Z:17	
	Problems deserbos	Miles	Problema material	- Military	Ploblems polimero/ troquel	limero/troc	lell I	Milin	
Paradas Menores Camb. C	Camb. Cono/Bobina		Problema de color		Otros				
Velocidad del trabajo:		m/min	nin						
•	,	]		•					
Observaciones: MO disposition (	(0/0/0)	position para	Mesoo	hace ha	problems no	no imprime	me to an	wa	န်
						\	A	~	
CC o Supervisor/de Turno	Q					Opeyador	ador &		1
<b>ン</b>						•	_		



Fecha 04-0ベージ	N° de Orden 13886	
Máquina 🔑 ڪ	Turno Nache	
phrale Hotuila		
Operador [	Embalador [	

## 1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
th98h	OES.	Styng	201,61 × 304 lave bivebowy	C
				a

_		
	Hora de Término	03:30
	Hora de Inicio	Q:82
	Metros fabricados	2,350
	Metros solicitados	3.40

### 3.- Control de Material

Mermas Set Up	Metros Lineales	Observaciones
Preparación máquina	Ø2	
Ajuste Color	3%0	
Paradas y partidas		
Pruebas	\	
Laminado defectuoso	\	

## 4.- Control de tiempos productivos

Tiempos Set Up	Min.	Min.		Observaciones	10			
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s	\							
Montaje (Previa puesta en marcha)	20			A.M.I.G.O (FB)	(FB)	Si	No	
Ajustes (Puesta en marcha)	G,	<i>C</i> 9	amount color a value	wko				
Averias	\				Mecanica	国	Electrica	
Espera de V°B°	σY			Clie	Cliente	Ü	Calidad	
Espera de material								
Lavado de máquina								
Colación	いな							

Tiempos Set Up		Min.		Min.		Min.
Darrage Manager	Problema desechos		Problema material		Ploblema polimero/ troquel	
רמו מתמט ועובווטו בט	Camb. Cono/Bobina		Problema de color		Otros	

B	
l trabajo:	
/elocidad de	

,	m/min/m
(F)	ر ک

	Ò
•	₹.
ε	3
<u> </u>	1
7	1
Š	7
0	+
*******	↲
9	ł
	1
ኢ	1
~	1
_	
2	
-	3
	3
į	3
بزر	3
ے	1
c	J
`	1
7	
9	1
4	3
٣	-
C	
	ă.
S	3
8	7
<u></u>	ł
	1
OC.	1
ΰÇ	)
$\sim$	1
	1
1	4
-	
0	₹
	1
Ç	1
7	Ľ
Ç	∛
3	1
3	4
5	١'
•	Т
0	Į
<	1
	ı
(	1
5	1
ζ	
7	3
- C/r	1
_	1
2	1
ζ	4
=	ħ
-	1
	1
C	k
غ	
•	4
::	
nes	
rvacione	
acion	
erza	
bser	
Ω	
0	

		√ Opérador
		CC o SuperVisor de Turno

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



F.OPE.04.04 REV.04 01-09-2024 Pág. 1

Operador (Kanza (o. )	Kansta			Máquina (いっと) Turno いこばん	Fecha N° de Orden	Fecha <u>03-05-25</u> Orden <u>4388</u>
1 Verificación de Material y Producción	, Producción					
Código de material	Ancho		Código Etiqueta		Descripción	Colores
५५०५	042	V	S213	425 x 21/621	tower Mirelogues	S Favoria
Metros solicitados	sop	Š	Metros fabricados	Hora de Inicio	H	Hora de Término
1.780		ONTI		03:30	OS:140	
3 Control de Material						
Mermas Set Up	Metros Lineales	sales		Observaciones	iones	
Aiuste Color	3 5					
Paradas y partidas	\$ /					
Pruebas						
Laminado defectuoso						
4 Control de tiempos productivos	ıctivos					
Tiempos Set Up		Min.	Win.	a O	Observaciones	
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s	Keuniones-5s					35.
Montaje (Previa puesta en marcha)	archa)	동			A.M.I.G.O (FB)	Si
Ajustes (ruesta en marcha) Averías		8 /			Mecanica	Electrica
Espera de V°B°		1			Cliente	Calidad
Espera de material						
Lavado de máquina						
Colación						
Tiemnos Sat IIn			Min	Min		Min
	Problema desechos		Problema material		Ploblema polimero/ troquel	
Paradas Menores	Camb. Cono/Bobina	ina	Problema de color		35	
Velocidad del trabajo:	200		m/min			
-		:	ī			
Ubservaciones:						
						1
CC o Supervisor de Turno	r de lurno				ad <sup>A</sup>	<b>Operator</b>
	-					

## LA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

REGISTRO TABI	
~	

Operador Roman Hazuela	ماعسم			Máquina $\bigcap_{\mathcal{O}^{-}} \mathcal{S}$	Fecha Gt-ox-25	
mbalador				Turno NOCANE	N° de Orden 1388	
Verificación de Material y Producción	y Producción					
Código de material	Ancho		Código Etiqueta	Desc	Descripción Colores	
50359	072	58213	213	422 × 21621	8	
Metros solicitados	sop	Metr	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término	
N-800		1.800		osiho	04:30	
3 Control de Material						
Mermas Set Up	Metros Lineales	eales		Observaciones		
<sup>o</sup> reparación máquina	\	-				,
Ajuste Color	\			A A A A A A A A A A A A A A A A A A A		
Paradas y partidas	(					
<sup>2</sup> ruebas	\					
Laminado defectuoso	\					
4 Control de tiempos productivos	uctivos					
Tiempos Set Up	Reuniones-5s	Min.	Min.	Observaciones	ciones	
Montaie (Previa puesta en marcha)	narcha)			A.M.I	A.M.I.G.O (FB) Si No	
Ajustes (Puesta en marcha)		\				_
Averías		١		A Communication of the Communi	Mecanica Electrica	
Espera de V°B°		١			Cliente Calidad	No. 12 No.
Espera de material		\				
Lavado de máquina		\				
Colación		\				
Tiemnos Set IIn		Min		Min	Min	_
do 200 sodius.	Problema desechos		Problema material		Ploblema polimero/ troquel	
Paradas Menores	Camb. Cono/Bobina	oina 15	Problema de color			
Velocidad del trabajo:	85		m/min			
Observaciones:						1
						1 1
						1
						1
CC o Supervisor de Turno	or de Turno				Appenador Contraction of the Con	
			a de la companya de l		,	

S∵1 C ∵ V; Noperador

Fecha

DURS

Máquina

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

REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT- DURST

					Turno D(D)	9	N° de Orden	18879
1 - Verificación de Material	<del>-</del>							1
Código de material	Ancho	Rollos r	Rollos recibidos	m/rollo	Prove	Proveedor	Metros Utilizados	. Metros Saldo
	30 0	N		2006	ARCHO	(AD		
2 Datos de Producción								
Código Etiqueta	Descr	Descripción	Colc	Metros Colores solicitados		Metros fabricados	Hora de Inicio	, Hora de Término
t2665	KOWI		7	002/2		042	Oatto	10:05
3 Control de Material								
Mermas Set Up	Metros	Metros Lineales			sq0	Observaciones	•	
Preparación máquina	2	0						
Ajuste Color		-						
Paradas y partidas								
Pruebas								
Laminado defectuoso								
4 Control de tiempos productivos	oductivos							
Tiempos Set Up	Min.	Min.	Min.		7	Observaciones	ones	
Falta de Programa	,			i.		2		
Ajustes	20	OF						
Compensación			,					
Paradas Menores	12							
Averías								
Espera de V°B°	20	-		Cliente	4	Calidad	lad	
Espera de material		-						
Lavado de máquina								
Colación								
Velocidad del trabajo:		P	m/min					
			1	,	l	,	*Vraz	(
Observaciones:	26 B	9223	RAMION Selviced	1 Gad	77	A COLOR		10/2/20
			<b>3</b>			ようつくらい	CCION	

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

CC o Supervisor de Turno

Operador

F.OPE.03.03 VER.02 24-05-2024 Pág. 1

Servicio	100 Print.	REGISTRO TABLA DE RITN	TRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT.	DURST	24-05-2024 Pág. 1
Operador [	which	Consolme	Máquina DUTEZ	Fecha	7-5-6
\			Turno	N° de Orden	18891

### 1.- Verificación de Material

Metros Saldo		
Metros Utilizados		
Proveedor		
m/rollo	1	
Rollos recibidos	7	
	22	
Código de material	たかなたら	

### 2.- Datos de Producción

Código Etiqueta	Descripción	Colores	Metros	Metros	Hora de	Hora de
			solicitados	fabricados	Inicio	Término
59730	Alectona	7	\ \&\ \&\	530	50:01	45:24

### 3.- Control de Material

Mermas Set Up	Metros Lineales	Observaciones	
Ajuste Color	77		
Paradas y partidas			
Pruebas			
Laminado defectuoso			

4 Control de tiempos productivos	luctivos			
Tiempos Set Up	Min.	Min.	Min.	Observaciones
Falta de Programa				
Ajustes	38			
Compensación	00			
Paradas Menores	18			
Averías	I,			to the Companying toter Division is
Espera de V°B°	20			X   Calidad
Espera de material				10
Lavado de máquina				
Colación	22			
Velocidad del trabajo:	<i>\( \( \)</i>		m/min	
	ı			
Observaciones:				
CC o Supervisor de Turno	e Turno			Operador

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

722

### Innoprint.

Operador The reduced

# REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT- DURST

F.OPE.03.03 VER.02 Pág. 1 24-05-2024

Fecha 7-5-2025

Máquina 1) USS

				Turno	20	N° de Orden 13901	10
1 Verificación de Material	rial						
Código de material	Ancho	Rollos recibidos		m/rollo	Proveedor	Metros Metros Saldo Utilizados	saldo
21995	062						
2 Datos de Producción							
Código Etiqueta	Descr	Descripción	Colores	Metros	Metros fabricados	Hora de Inicio Termino	де 10
galts	Monde bez	72-97	1	052	582	15:30 16:15	7
3 Control de Material							
Mermas Set Up	Metros	Metros Lineales			Observaciones		
Ajuste Color		)					
Paradas y partidas							
Pruebas							
Laminado defectuoso							
4 Control de tiempos productivos	roductivos						
Tiempos Set Up	Min.	Min. Min.	n.		Observaciones	ones 🐔 🐪 💮	
Falta de Programa							
Ajustes	dV						
Compensación							
Paradas Menores	<b>∞</b>						
Averías							
Espera de V°B°	<i>S</i> .		Cliente	<u>&gt;</u>	Calidad	y pe	
Espera de material							
Lavado de máquina							
Colación							
Velocidad del trabajo:		© m/min	nin				
Observaciones:	)	(2	12 205, 7.00 S	- 0	70000	- yapan faltante	
CC o Supervisor de Turno	or de Turno					Operador	

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



Operador

VER.02 24-05-2024 Pág. 1	Fecha 4-5-(22) S N° de Orden 73902
II- DURST	Fecha N° de Orden
REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT- <b>DURST</b>	Máquina Wys 7 /- Turno
REGISTRO TABLA DE RIT	5 Braduer

### 1.- Verificación de Material

Sódigo de material	Ancho	Rollos recibidos	m/rollo	Proveedor	Metros Utilizados	Metros Saldo
63585	320	27 a secundad de la constantina della constantin				

### 2.- Datos de Producción

		(	Metros	Metros	Hora de	Hora de
Código Etiqueta	Descripcion	Colores	solicitados	fabricados	Inicio	Término
59655	Monda ba	7	70	110	18 315 1	16:35

### 3.- Control de Material

Mermas Set Up	Metros Lineales	Observaciones
Preparación máquina	01	
Ajuste Color		
Paradas y partidas		
Pruebas	-	
Laminado defectuoso		

## 4.- Control de tiempos productivos

4. Colling de dellipos procacaros	200				
Tiempos Set Up	Min.	Min.	Min.	Observaciones	les en en en en en en en en
Falta de Programa					
Ajustes	31				
Compensación			•		
Paradas Menores	7				
Averías					
Espera de V°B°	9			Cliente X Calidad	>
Espera de material					
Lavado de máquina					
Colación					
Velocidad del trabajo:			m/min		
Observaciones:					
		-   -			
					A
					X
	1				Onerador
CC o Supervisor de Turno	le lurno			)	Cheiado

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



F.OPE.04.04 REV.04 01-09-2024 Pág. 1

	Fecha	N° de Orden
	Máquina (1991)	Turno
Into Print.	CARRASCO CENTRASCO	
	perador	mbalador

Producción	
>	
Material	
de	
Verificación	

Colores	
Descripción	54x 10876 27x35
Código Etiqueta	108 BO 7
Ancho	460
Código de material	74080

Hora de Termino		
Hora de Inicio		
Metros fabricados	\document{\document}{\	7
Metros solicitados	S	

### 3.- Control de Material

Ohanisisisis	Salvationes					
Metros Lineales	V	·				
Mermas Set Up	Preparación máquina	Ajuste Color	Paradas y partidas	Pruebas	Laminado defectuoso	

## 4.- Control de tiempos productivos

	Observaciones	12 (1) (1) (W V	No No. (25) (25) No		Meranica	1	Cliente Calidad X		
Min.									
Min.		J				(			
Tiempos Set Up	Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s	Montaje (Previa puesta en marcha)	Ajustes (Puesta en marcha)	Averías		Espera de V°B°	Espera de material	Lavado de máquipa	Colación

Tiempos Set Up	Min.	Min	4	
Paradas Menores	Problema desechos	Problema material	Pioblems no limero / transal	IVIII).
	Camb. Cono/Bobina	Problema de color	Otto	
			50.50	
Velocidad del trabajo:	(3)	m/min		
Observaciones:				

1		J



F.OPE.04.04 REV.04 01-09-2024 Pág. 1

CC o Supervisor de Turno

F.OPE.04.0	REV.0	01-09-202	Pág

		•	
Operador	Carry of ? Acmod Coxy	Máquina Máduina	Fec
Embalador	7	Turno J	N° de Ord
•			

## 1.- Verificación de Material y Producción

Colores	$\langle \rangle$	
Descripción	KEKTONT AND RELIES	:
Código Etiqueta	2000	
Ancho	\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\	
Código de material	\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\	

Hora de Término	13 20
Hora de Inicio	J 60
Metros fabricados	M350.
Metros solicitados	MADO

### 3.- Control de Material

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.	O and the same time the same and the	Observaciones	The state of the state of the state of the	
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s 20 100 AMA L CARLON NO CONTRACTOR OF A BARROLD AND CONTRACTOR OF A BARROL	Š	000 A	ある、人は	10 10 2 14 C	FEN VOEW &	
Montaje (Previa puesta en marcha)				A.M.I.G.O (FB)	Si	Г
Ajustes (Puesta en marcha)	3					Т
Averías				Mecanica	Electrica	Г
Espera de V°B°	37			Cliente	Calidad	Т
Espera de material						1
Lavado de máquina	3					T
Colación	Z					Т

Tiempos Set Up		Min.	Min	The second secon	
Darodon Mondon	Problema desechos		Problema material	Ploblema polimero/ troquel	
י פו פתפט ואוכווסובט	Camb. Cono/Bobina		Problema de color	Otros	Γ

.0	
<u>.</u> @	
•	
ē	
==	
a	
O	
D	
<u>~</u>	
.∺	
ŏ	
<u> </u>	
~	

Observaciones:

9	
2	

m/mir	

 -		
	8	



CC o Supervisor de Turno

A.

F.OPE.04.04 REV.04 01-09-2024 Pág.\*1

InnoPrint.

Operador	JES -	2	Máquina 👉 🔀	Fecha (07-05-1
Embalador (			Turno S	N° de Orden $/ \le > / \le$
1 Variffication do Mandacial y Bandussife	,		· .	<b>8</b>
T. Verillicación de iviaterial	y Froduccion			,
Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
11885	IN HOU	44534	7/4.5-X 48.5	1 XW
·			Ste	
, Metros solicitados	ados	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
5150		520%		75/
3 Control de Material				
Mermas Set Up	Metros Lineales		Observaciones	
Preparación máquina	50215			
Ajuste Color				
Paradas y partidas				
Pruebas	150275			
Laminado defectuoso				
4 Control de tiempos productivos	ductivos			
Tiempos Set Up	Min.	Min.	Observaciones	
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s	- Reuniones-5s			
Montaje (Previa puesta en marcha)	narcha)	Howk	A.M.I.G.O (FB)	Si No
Ajustes (Puesta en marcha)	704			
Averías			Mecanica	Electrica
Espera de V°B°	ING	-	Cliente	Calidad
Espera de material				
Lavado de máquina				
Colación				
Tiompac Cot I is		, v		
do las sodinarios		With.	Min.	Min.
Paradas Menores	Problema desechos	Problema material		odnel
	Camb. Cono/ bobina	Problema de color	Otros	
Velocidad del trabajo:	90	m/min		•
Observaciones:			Į.	7

Operador

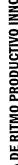
æ\*:

F.OPE.04.04 REV.04 01-09-2024 Pág. 1

;		: د	*	4tado
	,	1 14 7	3	Survicio e innoveción en etiquetado
	4	Ź		veción
		2		io e Inne
<b>6</b>		5		25.0
. 👁				

<u> </u>	arial y Producción	rial Ancho Código Etiqueta Descripción Colores	110MM 54065 FOX 100 MM 1	licitados Hora de Inicio Hora de Inicio	754 72E1 1326 0		Metros Line	STADE	70.475	V X : 5 0	CONC
Operador Embalador	1 Verificación de Material y Producción	Código de material	57553 (10	Metros solicitados	340	3 Control de Material		<i>m</i> áquina	70	Paradas y partidas	o defectuoso

InnoPrint.



F.OPE.04.04 REV.04 01-09-2024 Pág. 1

appear V	Fecha (2) - 2) - 2)	N° de Orden / ₹6,322
	Máquina ABG	Turno DCA
	Rossibe Morkles	
,	Operador	Embalador

cción
y Produc
Material
de
/erificación
7

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
4595	082	82865	MAGEX Chile PHANTOM	

1.	
Hora de Término	10:30
. Hora de Inicio	00:t0
Metros fabricados	2700
Metros solicitados	2600

### 3.- Control de Material

Mermas Set Up	Metros Lineales	Observaciones
Preparación máquina	02	
Ajuste Color		
Paradas y partidas	20	
Pruebas	40	
Laminado defectuoso		

## 4.- Control de tiempos productivos

Tiempos Set Up	Min.	Min.	Min. Min. Observaciones		
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s	30				
Montaje (Previa puesta en marcha)	10		A.M.I.G.O (FB) Si	No	
Ajustes (Puesta en marcha)	50				
Averías			Mecanica	Electrica	
Espera de V°B°	SY		Cliente	Calidad	<b>\</b>
Espera de material					
Lavado de máquina		-			
Colación					

Tiempos Set Up		Min.	Min.		Min.
	Problema desechos		Problema material	Pioblema polimero/ troquel	
Paradas Menores	Camb. Cono/Bobina	20	Problema de color	Otros	9
Velocidad del trabajo:	100	m,	m/min		
	_	<b></b>			
Observaciones:					
					2
					1
				M),6///	
					1

CC o Supervisor de Turno

Operador

F.OPE.04.04 REV.04 01-09-2024 Pág. 1

InnoPrint.

 Fecha (0)	N° de Orden ♣ Proeb A	
Máquina A 26	Turno D!A	
Rossins Norles		
Derador	mbalador	

•	=
ج-	5
	ŧ
۲.	ś
Ξ	i
Ť	3
č	Ś
- 5	-
0	
>	>
_	_
	J
	Ξ
q	Ų
*	2
- "	⋍
2	2
-	
Ť	ï
•	•
2	Ξ
:2	2
٦.	3
C	Ū
٠.	2
4	-
	_
	U
>	>
	١.

Colores	2.4		
Descripción	5964 RevitAA Frankver	\$30 <b>0</b>	
Código Etiqueta	•		
Ancho	462		
Código de material	and the second s		

1	
Hora de Término	12:10
Hora de Inicio	10:30
Metros fabricados	1400
Metros solicitados	cohV

### 3.- Control de Material

Mermas Set Up	Metros Lineales	Observaciones	
Preparación máquina	01/		
Ajuste Color			
Paradas y partidas			
Pruebas	20		
Laminado defectuoso			

## 4.- Control de tiempos productivos

Tiempos Set Up	Min.	Min.	Observaciones	S		٠
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s	•					
Montaje (Previa puesta en marcha)	2		A.M.I.G.O (FB)	(FB) Si	No	
Ajustes (Puesta en marcha)	40					
Averías			Me	Mecanica	Electrica	
Espera de V°B°	20		Clie	Cliente	Calidad	Ż
Espera de material						
Lavado de máquina						
Colación						

Tiempos Set Up		Min.	. Min.	Min.	
2	Problema desechos		Problema material	Ploblema polimero/ troquel	
Paradas ivienores	Camb. Cono/Bobina		Problema de color	Otros	
Velocidad del trabajo:	7,00	E	m/min		
Observaciones:	obs sin on	10611	Eucles sin proen a trobaso		
				C	
				11 00	
				1. 1. 1. 1. 1. 1. 1. 1. 1. 1. 1. 1. 1. 1	Λ
				(55%	
CC o Supervisor de Turno	or de Turno			Operador	

į.



•	Fecha	N° de Orden
	Máquina A 30	Turno A36
( (	160060 Mongles	
	Operador	Embalador

Producción
>
Material
ь
1 Verificación

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
09255	C02.	28235	Suitamenthas color y	
			Elman 127	

٠,	
Hora de Término	00:11
Hora de Inicio	12:10
Metros fabricados	0991
Metros solicitados	1550

### 3.- Control de Material

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

## 4.- Control de tiempos productivos

Tiempos Set Up	Min.	Min.	Observaciones		1). 31j.
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s					
Montaje (Previa puesta en marcha)	70		A.M.I.G.O (FB) Si	δ N	
Ajustes (Puesta en marcha)	60				
Averías			Mecanica Ele	Electrica	
Espera de V°B°	40		Cliente Ca	Calidad	7
Espera de material					T
Lavado de máquina					
Colación	45				

Tiempos Set Up		Min.		Min.	Min.
	Problema desechos		Problema material	Ploblema polimero/ troquel	
Paradas Menores	Camb. Cono/Bobina	NO	Problema de color	Otros	0/-
Velocidad del trabajo:	90%	E	m/min		
Observaciones:				-	
				a de la companya de l	
					7
				400	

CC o Supervisor de Turno

Operador

InnoPrint.

- 46. t

Operador DANING	UMBAN		2	Máquina AZS	ی	Ā	Fecha 🔃	04105	
Embalador				Turno Mac 14	c (4e	N° de Orden	Hen (	3871	
1 Verificación de Material y Producción	, Producción			÷				,	
Código de material	Ancho		Código Etiqueta		Descripción	pción		Colores	
51517	780	58450	5	4413134		Herta			
					-				7
Metros solicitados	sop	Metros fabricados	bricados	Hora de Inicio	cio	Hor	Hora de Término	rmino	1
4820	5,	5410	1.0	20%00		22.45	(		
3 Control de Material									
Mermas Set Up Preparación máquina	Metros Lineales <i>名し、</i>			Obse	Observaciones				
Ajuste Color	9								T
Paradas y partidas	₩ 00								
Pruebas	\								
Laminado defectuoso									
4 Control de tiempos productivos	uctivos								
Tiempos Set Up	Min.	in. Min.	n.		Observaciones	ones			
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s	Reuniones-5s			-					
Montaje (Previa puesta en marcha)	ıarcha)				A.M.I.G	A.M.I.G.O (FB)	Si	No	
Ajustes (Puesta en marcha)		40							
Averías						Mecanica	山	Electrica	
Espera de V°B°						Cliente	Ö	Calidad	
Espera de material									$\neg \neg$
Lavado de máquina									
Colación									
									1
Tiempos Set Up		Min.		Min.				Min.	
organ Manager	Problema desechos		Problema material		Ploblema p	Ploblema polimero/ troquel	lane		
דמומטמט ועמוטוקט	Camb. Cono/Bobina		Problema de color		Otros				

CC o Supervisol de Turno

à.

m/min Con M. CROPERFOR ADO

Velocidad del trabajo:

Observaciones:

TIVO INNOPRINT

:	~	ڋ	Characte
	`	ざまう	Obstantia as able season a selection
	-	くつロロ	4
<b>16</b>			100

Operador DANILO	(11469,25		Máquina A3G	Fecha (C) F(O)	
Embalador	)		Turno VCC /te	N° de Orden	
1 Verificación de Material y Producción	roducción		÷	•	
Código de material	Ancho	Código Etiqueta	ta	oción Colores	res
20200	300	59956	secreto trango	NGO	
				`	
			·		
. Metros solicitados	SC	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término	4
22600	2	25.000	22:15	71:40	
Circumstant of the Contract of	-				
s Control de Material Mermas Set IIp	Metros Lineales	Se	Observaciones		
	しのつ				
Ajuste Color					
rtidas	276				
Pruebas					
Laminado defectuoso					
4 Control de tiempos productivos	ctivos				
Tiempos Set Up		Min. Min.	Observaciones	ones	- 10 - 3 - 3
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s	Reuniones-5s				
Montaje (Previa puesta en marcha)	ırcha)	\.	A.M.I.	A.M.I.G.O (FB) Si No	
Ajustes (Puesta en marcha)		25			
Averías				ça	
Espera de V°B°		70		Cliente Calidad	
Espera de material					
Lavado de máquina					
Colación		74			
Tiempos Set Up	-	Min.	Min.	Dichlems notimero/ troque	
Paradas Menores	Camb. Cono/Bobina				
Velocidad del trabajo:	200	m/min		•.	
Oksen/aciones:	00 CON 2002	N. Seter	40.285.0V	,	
Observaciones.		101111111111111111111111111111111111111	1		

CC o Supervisor de Turno

ă

F.OPE.04.04 REV.04 01-09-2024 Pág. 1

,		~1	*	opeter
		,	ટ્ડ	Servicio e imoveción en etiquetado
		چ	Ę	ción
	1	`	Ŝ	avora:
				1010
6		7		Š
	8	ر المشكلان	لمحز	

Operador OAWI CO	CARAGAS		Máquina <u>AZS</u> Turno <u>VLO E UK</u> E	Fecha (07 (05) N° de Orden (13882
1 Verificación de Material	aterial y Producción		÷	,
Código de material	Ancho	Código Etiqueta		Descripción Colores
46984	330	57448	JONEX D	cylid
Metros solicitados	sope	Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Término
0522	.2	2370	52:40	05:45
3 Control de Material				
Mermas Set Up	Metros Lineales		Observaciones	Personal Company of the Company of t
Ajuste Color	3/			
Paradas y partidas	. 02			
Pruebas				
Laminado defectuoso				
4 Control de tiempos productivos Tiempos Set Up		Min.	Obser	Observaciones
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s	- Reuniones-5s			į
Montaje (Previa puesta en marcha)	narcha)	i c	- A.	A.IM.I.G.O (FB) SI NO
Ajustes (Puesta en marcha)		3 /		Mocanica
Espera de V°B°		5		L
Espera de material		3		
Lavado de máquina				
Colación				
Tiempos Set Up	Problema desechos	Min. Problema material	Min.	Min. Ploblema polimero/ troquel
Paradas Menores	Camb. Cono/Bobina	Problema de color		
Velocidad del trabajo:	002	m/min		•
Observaciones:				
8				
P				76 m
CC o Superviso	or de Turno			Operador

## Innapriut.

# REGISTRO TABLA DE RITMO PRODUCTIVO INNOPRINT

F.OPE.04.04 REV.04 01-09-2024 Pág. 1

Fecha OP 105	N° de Orden $4.5886$	
Máquina ABG	Turno Noc 1/4	
DONICO UNREGOS		
Operador	Embalador	

## 1.- Verificación de Material y Producción

Colores		
Descripción	ONEX Blucherries	
	lonex	
Código Etiqueta	6442	
Ancho	230	
Código de material	£h98h	

dos Metros fabricados Hora de Inicio Hora de Término	して シャング ついてれ
Metros solicitados	かしつしてな

### 3.- Control de Material

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

## 4.- Control de tiempos productivos

Tiempos Set Up	Min.	Min.	Observaciones	
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s	•	\		
Montaje (Previa puesta en marcha)	/		A.M.I.G.O (FB) Si	No
Ajustes (Puesta en marcha)		6		
Averías	Ĭ.		Mecanica Electrica	g
Espera de V°B°		10	Cliente Calidad	
Espera de material				
Lavado de máquina				
Colación				

Tiempos Set Up		Min.	Min.		Min.
	Problema desechos		Problema material	Pioblema polimero/ troquel	
raradas Menores	Camb. Cono/Bobina		Problema de color	Otros	
Velocidad del trabajo:	つのい	m,	m/min		
Observaciones:					
				V	

CC o Supervisor de Turno



Fecha 07-05-25	N° de Orden 13875	
Máquina HCO	Turno වදීය	
Oakles Rajas		
perador	mbalador	

perador 🔼	perador Carlós Rajas		Σ	0.	Fecha 07-05-0	
mbalador				Turno Occ.	N° de Orden (158+5)	3
Verificació	Vovificatión de Material v Producción	ıcción		÷		33
יי עלו ווויסמים	יי מר יוומרייות זיים חיים					
Código	Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción		Colo
50059	SQ	240	58438	Govaner Manga Sollo	Sollo	
			•	LERNOCOM ESCUCIOS	ckas	

, Metros solicitados		Metros fabricados	Hora de Inicio	Hora de Termino
of 1	81	0481	03:50	08:70
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							I
Tiempos Set Up	Min.	Min.	Observaciones	ciones			
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s		52					
Montaie (Previa puesta en marcha)			A.M.I.	A.M.I.G.O (FB)	Si	No	
Ainstes (Priesta en marcha)				,		.	
Avortan				Mecanica	冚	Electrica	
Averias				Cliente	Ö	Calidad	Г
באַרְפּוֹמִיתְפּינִיתְּ							
Espera de mámina							
ravado de maquina Colación							

Tiempos Set Up		Min.	The state of the s	Min.		Min.
	Problema desechos		Problema material	Ploblema polimero/ troquel	ero/ troquel	
Paradas Menores	Camb. Cono/Bobina		Problema de color	Otros		
Velocidad del trabajo:	08	E	m/min	·		
Unservaciones.						
					•	
	٠			·		

CC o Supervisor de Turno

a ·



Servicio di fanovación en et queredo			
	•	2.1	

Fedha 07-05-25	N° de Orden /3632
Máquina MC.º	Turno
dor Caslos Achos	ador Caplos Rojas
Operado	Embala

v Producción
Material \
ón de
Verificaci

٠,

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción	Colores
5/557	280	20828	Magex Chile Phoulow	
			HIBAL	

 Hora de Término	(H:HO
Hora de Inicio	05:0/
Metros fabricados	2,659
Metros solicitados	3.600

### 3.- Control de Material

Mermas Set Un	Metros Lineales	Observaciones
Preparación máquina		
Ainste Color		
بالعدد حصص		
Paradas y partidas	•	
0.20		
רו מקטמא		
Laminado defectuoso	•	

## 4.- Control de tiempos productivos

Tiempos Set IIp	Min.	Min.	Observaciones
Folia de Desember Derrohas, Parintonas, Re		7	15 Investigate established becale feature
raila de Piogiaina- riucoas- neumones-33		)	
Montaje (Previa puesta en marcha)			A.M.I.G.O (FB) Si No
Ainstes (Puesta en marcha)			
( ) ( ) ( ) ( ) ( ) ( ) ( ) ( ) ( ) ( )			Mecanica
Averias	•		Į
Espera de V°B°			Cliente Calidad
Espera de material			
Lavado de máguina			
Colacion			

Tiempos Set Up		Min.		Min.	Willia.
	Problema desechos		Problema material	Ploblema polimero/ troquel	
Paradas Menores	Camb. Cono/Bobina		Problema de color	Otros	80
			·		
Velocidad del trabajo:	100	E	m/min		
-					
Observaciones:					
	•				
				(2010×P)	

CC o Supervisor de Turno

ð.

Operador

F.OPE.04.04 REV.04 01-09-2024 Pág. 1

InnoPrint

	-	C		
Operador	MARINS	Durkeller	Máquina (+CC	Fecha
Embalador	MAPAS	Griftallunde	Turno NOCHE	N° de Orden

## 1.- Verificación de Material y Producción

	58459 Ambisa clocode/ newla	COOP :
	(40) J8454	
1111	5155+	

Hora de Término	23:00
Hora de Inicio	20:00
Metros fabricados	2.365
Metros solicitados	4.850

### 3.- Control de Material

## 4.- Control de tiempos productivos

Tiempos Set IIn	Min	Min	30.	Ohcorvacionec		I
	1	WHITE.		isel vaciones		ĵ.
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s	50		ESDEIN BY MALENIAL PATA (CINCOLINA)	1 4744 141A 1	Michael	
Montaje (Previa puesta en marcha)	10			A.M.I.G.Ó (FB)	Si	
Ajustes (Puesta en marcha)	10					
Averías				Mecanica	Electrica	
Espera de V°B°	N			Cliente	Calidad	×
Espera de material						
Lavado de máquina						
Colación						

Tiempos Set Up		Min.	Min		Min.
a chest of	Problema desechos		Problema material	Pioblema polimero/ troquel	
rai adas ivienores	Camb. Cono/Bobina 30 Problema de color	R		Otros	
	, , , , , , , , , , , , , , , , , , , ,				
Velocidad del trabajo:	430	m L	m/min		
•		<b>.</b>			
Observaciones:					

CC o Supervisor de Turno

Operador

À.

	-1 ÷	e tado
	, <del>3</del>	Servicio e linoveción en etiquetado
:	Q.	wectón
	0	owej a-c
E.	1	Servich
A.	الراسية	ď

			44	
				10 CX CV
Operador	MANAS PAUTOMANIKO	Maduina	12	711
Embalador	CHANGE ON THE	Turno	Nocte The Nocte	N° de Orden   13892
	TO THE PROPERTY OF THE PARTY OF			

## 1.- Verificación de Material y Producción

Descripción	Secreto Sperward Mango		
Código Etiqueta	59156	•	
Ancho	388		
Código de material	ないろう		

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

### 3.- Control de Material

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

## 4.- Control de tiempos productivos

•						
Tiempos Set Up	Min.	Min.	0	Observaciones		
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s	•		~			
Montaje (Previa puesta en marcha)	18			A.M.I.G.O (FB)	Si	
Ajustes (Puesta en marcha)	4					
Averías				Mecanica	Electrica	
Espera de V°B°	0			Cliente	Calidad	$\ge$
Espera de material						
Lavado de máquina			•			
Colación	45					

Tiempos Set Up		Min.	Min.		Min.
	Problema desechos		Problema material	Ploblema polimero/ troquel	
Paradas Menores	Camb. Cono/Bobina	8	Problema de color	Otros	

	Problema desechos		Problema material	Ploblema polimero/ troquel	
Paradas Menores	Camb. Cono/Bobina / Problema de color	X	Problema de color	Otros	
Velocidad del trabajo:	130	È	m/min		
	į				

Observaciones:

CC o Supervisor de Turno

A -



Fecha 07-05-25	Nº de Orden 1316 3	
Máguina 111 - Pocie		S Own
-		
· ·	Coalos Kojas	•
	Operador	Embalador

## 1.- Verificación de Material y Producción

Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción		Colores
£ 1798 h	330	28484	Aben lab sello	5,5	
		•	IMPRESION		

Hora de Termino	05;01	
Hora de Inicio	02:80	
Metros fabricados	HIC	
. Metros solicitados	Sw / C	3

### 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

ליי כסווים כו מכן ווכווילים ליי כמי כיי					
Tiempos Set Up	Min. Min.	Min.	Observaciones		
Pruebas- Reunion	•		~		T
(character of the city of the		ئ	A.M.I.G.O (FB) Si	S S	
Montaje (Plevia puesta eli illardia)		3			Γ
Aiustes (Puesta en marcha)					T
			Mecanica	Electrica	
Averias				li alca	Γ
Espera de V'B°			Cliente	Calidad	7
Espera de material					T
l ayado de máguina					T
Colación					7

			Service of the servic	A STANDARD TO A STANDARD A STANDARD	
Tiempos Set Up		Min.	Min.		IVIID.
	Broblems deserbos		Problema material	Ploblema polimero/ troquel	
Paradas Menores	Camb. Cono/Bobina		Problema de color	Otros	B
Velocidad del trabajo:		È []	m/min		
Observaciones: 05	) 500 mm 001	banes &	observaciones: 105 100 Hungs Couresponden a 2 Rollos que se arreglo Parce	que se anneglo P	245
to selladora.				C	
	Se Pano	A CSTa	Se Pana esta padeu por dageucia eu Mai	GU MCI	
1.05 Eximilation					
0,120					

Operador

A .

REV.04 01-09-2024 Pág. 1 F.OPE.04.04

		77K	ALL-Pack		
Operador Carlo's Rosus	51	Máquina		Fecha	Fecha 07.05.25
Embalador		Turno Dic		N° de Orden	ů.
1 Verificación de Material y Producción	ducción				3
Código de material	Ancho	Código Etiqueta	Descripción		Colores

240

Hora de Término	Oh : 9/
Hora de Inicio	OH HI
Metros fabricados	03H 1/
, Metros solicitados	

#### 3.- Control de Material Preparación máquina Laminado defectuoso Paradas y partidas Ajuste Color Pruebas

#### Electrica Calidad S Mecanica Cliente A.M.I.G.O (FB) Observaciones Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s 4.- Control de tiempos productivos Montaje (Previa puesta en marcha) Ajustes (Puesta en marcha) Tiempos Set Up Lavado de máquina Espera de material Espera de V°B° Colación Averías

Tiempos Set Up		Min.	Min.	n.
	Problema desechos	Problema material	Ploblema polimero/ troquel	
raiadas ivierioles	Camb. Cono/Bobina	Problema de color	Otros 2	20
Velocidad del trabajo:	200	m/min		
Observaciones: Erigalora de Proceba.	era de Pavek	•	1.000 Ergietes	
			(arlos. D	

CC o Supervisor de Turno

ă.



F.OPE.04.04 REV.04 01-09-2024 Pág. 1

perador Cull Coults 14	nogato	Máquina (人みつく	Fecha   07/00   68
nbalador Luc 1002×		Turno	N° de Orden /3チやS

## 1.- Verificación de Material y Producción

Colores		
Descripción	etano zoxios	
	CAS 1.65	<b>.</b>
Código Etiqueta	578	
Ancho	330	
Código de material	57558	

Hora de Término	500 500
Hora de Inicio	- Co
Metros fabricados	2632
, Metros solicitados	2380

### 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	S		
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s	38					
Montaje (Previa puesta en marcha)			A.M.I.G.O (FB)		Si	No
Ajustes (Puesta en marcha)	Q <sup>'</sup>					
Averías			Me	Mecanica	Electrica	
Espera de V°B°	10		Clie	Cliente	Calidad	ጲ
Espera de material						,
Lavado de máquina						
Colación						

Tiempos Set Up		Min.	Win Section Control of the Control o	Min.
Construction of the constr	Problema desechos   ヘル	Ŋί,	Problema material	Ploblema polimero/ troquel
raradas ivienores	Camb. Cono/Bobina		Problema de color	Otros
Velocidad del trabajo:	Ž	`E	m/min	
Observaciones:				

CC o Supervisor de Turno

F.OPE.04.04 REV.04 01-09-2024 Pág. 1



 Fecha 03/05/25	N° de Orden 13ミット
Máquina Roto 4	Turno DiC
010000	
Sulfermo I	(24.5 ables
Operador	Embalador

Operador	Operador Gulleeme Honoscho	Máquina (20-40-4	Fecha 03/05
Embalador	[ 24.5 ph	Turno	N° de Orden
1 Verifica	1 Verificación de Material y Producción	·	

Colores

いなら

8,00

268.74

Descripción

Código Etiqueta

Ancho 066

Código de material

57558

प्रकृ <i>9</i>	coóo	6833	12300	<u> </u>
Hora de Término	. Hora de Inicio	Metros fabricados	Metros solicitados	

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

4 Control de tiempos productivos				ı
Tiempos Set Up	Min.	Min.	Observaciones (1)	i.
Falta de Programa- Pruebas- Reuniones-5s	•			7
Montaje (Previa puesta en marcha)	$\alpha$		A.M.I.G.O (FB) Si No	
Ajustes (Puesta en marcha)	0/			
Averías	·		Mecanica Electrica	
Espera de V°B°	B		Cliente Calidad	λ
Espera de material				Т
Lavado de máquina	•5			$\neg$
Colación	レカ			$\neg$

Tiempos Set Up		Min.	V	Min.	The second secon	in.
	Problema desechos	2	Problema material		Ploblema polimero/ troquel	R
raradas ivienores	Camb. Cono/Bobina	Ş	Problema de color		Otros	
Velocidad del trabajo:	25	È	m/min		•	
		<b>.</b>			• •	
Observaciones: Machema Con (Out no Se calum)	CO CO AMA	₹ < 	Se causes	1 900	Goodens Con desecto	
				55	SE UNI CHAURTER DECEMBER	10 co 10 co
	, Ange					

CC o Supervisor de Turno

é	 Inno Drive	Service e impantion en enlances	CONTROL OF THE PROPERTY.
	HE	i i	İ

 Pág. 1
 01/03/2023
 Rev.02
r.Ore.03.04

OPERADOR	40159 (4202
EMBALADOR	Tario Octos
MAQUINA	FOEM ()

റ
ラ
8
Ľ.
$\supset$

		٠	
	\ \ \ \		
`	0	100	ブバ
	1	ı	1

DATOS DEL PRODUCTO		Materia	Anche
DATOS	Etiqueta de Rótulo	8.16 Diak	52 334 Study
		OT 13816	₩ 2 3

54765	160.
Material	Ancho

OUCCIÓN	HORA DE INICIO 0 7:00 Hrs	HORA DE TERMINO 14:00 Hrs.			
DATOS DE PRODUCCIÓN	Metros Rebobinados	Total Etiquetas $32\% 200$	m <sup>2</sup> 7. 388	77	Observaciones:

			DESDEIP DE INEA
		-	

C.C. o Supervisor de Turno

Operador



Services o lumination en buttouron	n en utpresson		Pág. 1
OPERADOR	STO ESMINER	FECHA .	07/05/2025
EMBALADOR	Lable Dass L	TURNO	
MAQUINA	R L S		** ***
		DATOS DEL PRODUCTO	
	Etiqueta de Rótulo		
100	EL REUCT SEXUE TEN PROPE DI CLEST ENICTI	Material	-59 428
R	W EIRCHEIMS COURTS 32224	Ancho	. 530
		]	

RODUCCIÓN	HORA DE INICIO	HORA DE TERMINO								
DATOS DE PRODUCCIÓN	Metros Rebobinados 2 @ 1/2	Total Etiquetas 89,800	m² <u>827.</u>	,	Observaciones:	180				

#### DESPEJE DE LINEA

Operador

C.C. o Supervisor de Turno

Service o Impression en vilguessos
<b>≒</b> §  ✓

, , -
01/03/2023
Rev.02
r.Urt.03.04

1 .03	FECHA OF/OS/2025 TURNO DAS	DATOS DEL PRODUCTO  Material Ancho 160	DATOS DE PRODUCCIÓN  HORA DE INICIO  HORA DE TERMINO  HORA DE TERMINO	
	OPERADOR THE ESTINGTES EMBALADOR PASULA MAQUINA PROPERTY	Etiqueta de Rótulo  Errquera crerre camisa 1847  MAIPOFRUT  3.150 FTIQUETAS COD: 43441  Nº DE ORDEN: 13812   E	Metros Rebobinados SX3  Total Etiquetas 100.000	Observaciones:

DESPEJE DE LINEA

C.C. o Supervisor de Turno

Operador



07/105/2025	d	<b>.</b>			1000 to 300 to 3		C. J.
] FECHA	TURNO	·········	DATOS DEL PRODUCTO	-	Material	] ]	Ancho
The Espinso	Who Basillo	Lotos	DATOS	Ftiqueta de Rótulo	PROFE WISOLD WIS PRUCHAE BANA ETIC. Wineglass paith gara shufaraft	DING FTIMILETAK COD. ESAME	Nº DE ORDEN: 13754 1.E
OPERADOR	EMBALADOR	MAQUINA			ERO.	1,000	Jan

		DATOS DE PRODUCCIÓN	IÓN	
Metros Rebobinados	6	\ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \	HORA DE INICIO	8.80
Total Etiquetas		Jos.50%	HORA DE TERMINO	11:40
	· m²	Ó		
Observaciones:		<b>*</b>		
		, ,		
	12 G 120			
	>			
				٠

#### DESPEJE DE LINEA

Operador

C.C. o Supervisor de Turno



		_
7.076.04.04	Rev:02	

r.Ure.us.u4 Rev.02	01/03/2023	7 770
-----------------------	------------	-------

277 (277)			
FECHA OF/05/2025 TURNO D.D.	O <b>DUCTO</b> Material Ancho	HORA DE INICIO	<u>LINEA</u> Operador
田 上	EL PROD	PRODU	DESPEJE DE LINEA
	DATOS DEL PRODUCTO  Materia	DATOS DE PRODUCCIÓN  POR HOF	
H. Warmers	Etiqueta de Rótulo	obinados [ 17]	C.C. o Supervisor de Turno
OPERADOR EMBALADOR MAQUINA	m	Metros Reb  Total	



# REGISTRO TABLA DE RITMO EMBALAJE

Service of Impacts of Service of Impacts of Service of Impacts of	INNOPRINT	01/03/20 Pá
MBALADOR H. CLANNON	FECHA OFF	57025
Etiqueta de Rótulo  (C. F. S. C. 3  (O. D. S. S. Y. S. Y.	DATOS DEL PRODUCTO  Material U	
Metros Rebobinados 医グイス Total Etiquetas イラフミ	ATOS DE PRODUCCIÓN  HORA DE INICIO  HORA DE TERMINO	07:03 10:50
Observaciones:	g, g	
C.C. o Supervisor de Turno	DESPEJE DE LINEA	



1.07E.03.04	Rev.02	

Pág. 1
01/03/2023
Rev:02
r.Ore.us.04

FECHA. \$\frac{1}{4} \cdot 05 \cdot 7025 \qquad \qqqqqqqqqqqqqqqqqqqqqqqqqqqqqqqqqqqq	PRODUCTO  Material 522  Ancho 160	DATOS DE PRODUCCIÓN $C(S)$ HORA DE INICIO $C(S)$ HORA DE TERMINO $C(S)$		y Elu B4(400
OPERADOR OLCHOCIA E EMBALADOR OLCHOCIA E MAQUINA ACLO PALLET	Etiqueta de Rótulo	30,00	Observaciones:	" (leu Par Lui Do

DESPEJE DE LINEA

C.C. o Supervisor de Turno