

**UNIVERSIDAD HISPANOAMERICANA
ESCUELA DE INGENIERIA INDUSTRIAL
TESINA PARA OPTAR POR EL GRADO DE
BACHILLERATO EN INGENIERÍA
INDUSTRIAL**

**PROPUESTA DE MEJORA PARA LA
DISMINUCIÓN DE SCRAP EN LOS
PROCESOS DE PRODUCCIÓN EN EL
DEPARTAMENTO DE EXTRUSIÓN EN LA
EMPRESA PLÁSTICOS MODERNOS PARA
EL PRIMER CUATRIMESTRE DEL 2019**

**ESTUDIANTE: JOSÉ ORLANDO BARQUERO
CASCANTE**

**TUTOR: ING. ROBERTO SÁNCHEZ MORALES
HEREDIA, COSTA RICA**

FEBRERO 2019

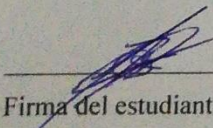
DECLARACIÓN JURADA

DECLARACIÓN JURADA

Yo Jose Orlando Burquez C., mayor de edad, portador de la cédula de identidad número 1-1331-0423 egresado de la carrera de Ingeniería Industrial de la Universidad Hispanoamericana, hago constar por medio de éste acto y debidamente apercibido y entendido de las penas y consecuencias con las que se castiga en el Código Penal el delito de perjurio, ante quienes se constituyen en el Tribunal Examinador de mi trabajo de tesis para optar por el título de Bachillerato,

juro solemnemente que mi trabajo de investigación titulado: Propuesta de mejora para la disminución de scrap en los procesos de producción en el departamento de extrusión en la empresa Plásticos Modernos para el primer trimestre del 2019.

es una obra original que ha respetado todo lo preceptuado por las Leyes Penales, así como la Ley de Derecho de Autor y Derecho Conexos número 6683 del 14 de octubre de 1982 y sus reformas, publicada en la Gaceta número 226 del 25 de noviembre de 1982; incluyendo el numeral 70 de dicha ley que advierte; artículo 70. Es permitido citar a un autor, transcribiendo los pasajes pertinentes siempre que éstos no sean tantos y seguidos, que puedan considerarse como una producción simulada y sustancial, que redunde en perjuicio del autor de la obra original. Asimismo, quedo advertido que la Universidad se reserva el derecho de protocolizar este documento ante Notario Público. en fe de lo anterior, firmo en la ciudad de San José, a los 18 días del mes de Febrero del año dos mil 19.


Firma del estudiante
Cédula

ACTA DE APROBACIÓN

CARTA DEL TUTOR

*Departamento de Registro.
Carrera: Ingeniería Industrial
Universidad Hispanoamericana.*

Estimados(as):

El estudiante José Barquero Cascante, cédula de identidad número 1-1331-0423, ha presentado para efectos de revisión y aprobación, el trabajo de investigación denominado "PROPUESTA DE MEJORA PARA LA DISMINUCIÓN DE SCRAP EN LOS PROCESOS DE PRODUCCIÓN EN EL DEPARTAMENTO DE EXTRUSIÓN EN LA EMPRESA PLÁSTICOS MODERNOS PARA EL PRIMER CUATRIMESTRE DEL 2019." Proyecto el cual ha elaborado para optar por grado académico Bachillerato,

En mi calidad de tutor he verificado que se han hecho las correcciones indicadas durante el proceso de tutoría y he evaluado los aspectos relativos a la elaboración del problema, objetivos, justificación, antecedentes, marco teórico, marco metodológico, análisis de datos, conclusiones y recomendaciones.

De los datos obtenidos por el postulante se obtiene la siguiente calificación:

a)	Formato y otros	5%	5
b)	Presentación del proyecto	2%	2
c)	Capítulo I Introducción	5%	5
d)	Capítulo II Marco teórico	5%	5
e)	Capítulo III Marco Metodológico	20%	20
f)	Capítulo IV Línea Base y análisis de causas	35%	35
g)	Capítulo V Diseño e implementación de la solución	20%	20
H)	Capítulo VI Conclusiones y recomendaciones	8%	8
	Total	100%	100%

En virtud de la calificación obtenida, se avala el traslado al proceso de lectura.

Atentamente,



Nombre: Ing. Roberto Sánchez Morales
Cédula de identidad: 900810622

Heredia, 01 de abril de 2019.

Señores

Registro

Universidad Hispanoamericana

Estimados señores:

El estudiante José Orlando Barquero Cascante, cédula de identidad 1-1331-0423 me ha presentado, para efectos de revisión y aprobación, el trabajo de investigación denominado: "PROPUESTA DE MEJORA PARA LA DISMINUCIÓN DE SCRAP EN LOS PROCESOS DE PRODUCCIÓN EN EL DEPARTAMENTO DE EXTRUSIÓN EN LA EMPRESA PLÁSTICOS MODERNOS PARA EL PRIMER CUATRIMESTRE DEL 2019", el cual ha elaborado para optar por el grado de Bachillerato.

He revisado y he hecho las observaciones relativas al contenido analizado, particularmente, lo relativo a la coherencia entre el marco teórico y el análisis de datos; la consistencia de los datos recopilados y la coherencia entre estos y las conclusiones; asimismo, la aplicabilidad y originalidad de las recomendaciones, en términos de aporte de la investigación. He verificado que se han hecho las modificaciones correspondientes a las observaciones indicadas.

Por consiguiente, este trabajo cuenta con mi aval para ser presentado en la defensa pública posterior a la revisión del Filólogo establecida.

Atentamente,

Firma.....

Nombre del profesor...Federico Salazar Jiménez.

Cédula...1-0914-0803

Carné del Colegio 1782.

Astrid Quirós Granados

Filología U.C.R

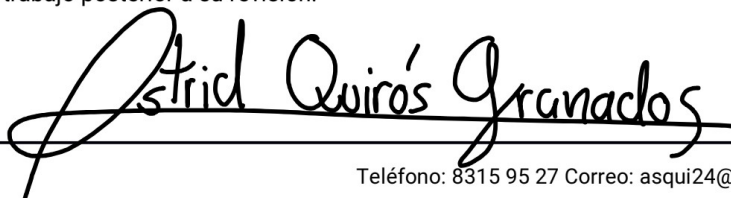
A quien interese:

Yo, Astrid Quirós Granados, Filóloga de la Universidad de Costa Rica; con cédula de identidad 3- 438 - 182, inscrita en el Colegio Licenciados y Profesores, con el carné N° 80791 y en la Asociación Costarricense de Filólogos, con el carné N° 0096, hago constar que he revisado el trabajo y sus conclusiones. Y he corregido en él, los errores encontrados en redacción, ortografía, gramática y sintaxis. El trabajo se titula:

**PROPUESTA DE MEJORA PARA LA DISMINUCIÓN DE
SCRAP EN LOS PROCESOS DE PRODUCCIÓN EN EL
DEPARTAMENTO DE EXTRUSIÓN EN LA EMPRESA
PLÁSTICOS MODERNOS PARA EL PRIMER
CUATRIMESTRE DEL 2019**

JOSÉ ORLANDO BARQUERO CASCANTE

Se extiende la presente certificación a solicitud del interesado, en la ciudad de San José a los cinco días del mes de abril del dos mil diecinueve. La filóloga no se hace responsable de los cambios que se le introduzcan al trabajo posterior a su revisión.



Teléfono: 8315 95 27 Correo: asqui24@hotmail.es

UNIVERSIDAD HISPANOAMERICANA
CENTRO DE INFORMACION TECNOLOGICO (CENIT)
CARTA DE AUTORIZACIÓN DE LOS AUTORES PARA LA CONSULTA, LA
REPRODUCCIÓN PARCIAL O TOTAL Y PUBLICACIÓN ELECTRÓNICA
DE LOS TRABAJOS FINALES DE GRADUACION

San José, 10-03-19

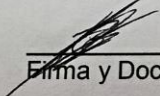
Señores:
Universidad Hispanoamericana
Centro de Información Tecnológico (CENIT)

Estimados Señores:

El suscrito (a) José O. Buzque C con número de identificación 113310423 autor (a) del trabajo de graduación titulado Propuesta modelo Scep presentado y aprobado en el año 2019 como requisito para optar por el título de Bachiller; (SI / NO) autorizo al Centro de Información Tecnológico (CENIT) para que con fines académicos, muestre a la comunidad universitaria la producción intelectual contenida en este documento.

De conformidad con lo establecido en la Ley sobre Derechos de Autor y Derechos Conexos N° 6683, Asamblea Legislativa de la República de Costa Rica.

Cordialmente,


Firma y Documento de Identidad

ÍNDICE

Contenido	
DECLARACIÓN JURADA	2
ACTA DE APROBACIÓN	3
ÍNDICE	8
ÍNDICE DE IMÁGENES, TABLAS, GRÁFICOS Y DIAGRAMAS	12
ACRÓNIMOS Y SIGLAS	13
RESUMEN EJECUTIVO	14
CAPÍTULO I: INTRODUCCIÓN	15
1.1 DESCRIPCIÓN GENERAL DEL PROYECTO	16
1.2 IDENTIFICACIÓN DE LA EMPRESA O INSTITUCIÓN	17
1.2.1 Descripción general de la empresa	17
1.2.2 Antecedentes del contexto de la empresa	22
1.3 PLANTEAMIENTO DEL PROBLEMA	22
1.3.1 La idea del problema	22
1.3.2 Definición del problema	22
1.3.3 Justificación	23
1.4 OBJETIVOS DEL PROYECTO	24
1.4.1 Objetivo general	24
1.4.2 Objetivos específicos	24
1.5 ALCANCES Y LIMITACIONES	24
1.5.1 Alcances	24
1.5.2 Limitaciones	24
CAPÍTULO II: MARCO TEÓRICO	26
2.1 MARCO CONCEPTUAL GENERAL RELATIVO A LA CARRERA	27
2.1.1 Fundamento científico de ingeniería industrial	27
2.1.2 Gestión de la información	27
2.1.2 Mejoramiento	27
2.1.3 Mejora continua	28
2.1.4 Diagrama de flujo	28
2.1.5 Diagrama Ishikawa (causa-efecto)	29
2.1.6 Diagrama Pareto	31
2.1.7 Gráfica de control	32
2.1.8 Mejora de procesos: método de las 8 fases	33
2.1.9 Capacitación	34
2.1.10 Objetivos e indicadores	34
2.1.11 Evaluación económica (Tipos y clasificación de costos)	35
2.2 MARCO CONCEPTUAL ATINENTE A LA GESTIÓN DEL PROYECTO	38
2.2.1 D.M.A.I.C	38
2.2.1.1 Definir	38
2.2.1.2 Medir	38
2.2.1.3 Analizar	38
2.2.1.4 Mejorar	39
2.2.1.5 Controlar	39
2.2.2 Diagnóstico	39
2.3 EL MARCO CONCEPTUAL REFERENTE AL IMPACTO DEL PROYECTO	39
2.3.1 Impacto inmediato	40
2.4 ANTECEDENTES DE PROYECTOS O EXPERIENCIAS SEMEJANTES	40
CAPÍTULO III: MARCO METODOLÓGICO	42
3.1 METODOLOGÍA PARA LA DEFINICIÓN DEL PROBLEMA	43
3.2 METODOLOGÍA PARA LA MEDICIÓN Y RESPALDO CUALITATIVO DE PROYECTO	43

3.3 METODOLOGÍA PARA LA PROPUESTA DE MEJORA, CONSTRUCCIÓN O PUESTA EN PRÁCTICA DE UN NUEVO PROCESO, PRODUCTO O SERVICIO	43
3.4 METODOLOGÍA PARA LA IMPLEMENTACIÓN DEL PROYECTO	44
3.5 METODOLOGÍA PARA LA VERIFICACIÓN, ASEGURAMIENTO, CONTROL Y SEGUIMIENTO DE RESULTADOS	44
CAPÍTULO IV: LÍNEA BASES Y ANÁLISIS DE CAUSAS	45
4.1 OBTENCIÓN DE DATOS	46
4.1.1 Resumen datos de producción de extrusión.....	46
4.1.2 Tabla general de producción de extrusión en kilogramos.....	46
4.1.3 Tabla general de rechazos de producción.....	47
4.2 ANÁLISIS DE SCRAP GENERADO POR PROCESO	48
4.2.1 scrap generado por producción en kilogramos.....	48
4.2.2 scrap generado por arranques en kilogramos.....	50
4.2.3 scrap generado por rechazos en kilogramos.....	51
4.2.4 Análisis de resultados generales.....	53
4.3 EVALUACIÓN ECONÓMICA DE RECHAZOS	54
4.4 DIAGRAMAS DE FLUJO	56
4.4.1 Diagrama de flujo de la empresa.....	56
4.4.2 Diagrama de flujo de extrusión.....	57
4.5 DIAGRAMAS DE PARETO DE RECHAZOS EN EXTRUSIÓN	59
4.5.1 Diagrama de Pareto de setiembre a noviembre 2018.....	59
4.5.2 Diagrama de Pareto de enero a noviembre 2018.....	60
4.6 ANÁLISIS DE DEFECTOS DE LÁMINAS POROSAS	62
4.6.1 Diagrama Ishikawa láminas porosas.....	62
4.6.2 Diagrama de Pareto de Láminas con superficie porosa.....	63
4.7 ANÁLISIS DE DEFECTOS DE VARIACIÓN DE CALIBRE	67
4.7.1 Gráfico de control de la variación de calibre.....	67
4.7.2 Diagrama de Ishikawa variación de calibre.....	70
4.7.3 Diagrama de Pareto variación de calibre.....	71
CAPÍTULO V: DISEÑO E IMPLEMENTACIÓN DE LA SOLUCIÓN	75
5.1 VALORES DE DESPERDICIO PERMISIBLE EN LOS PROCESOS DE PRODUCCIÓN, CALIBRACIÓN Y POR RECHAZOS	76
5.1.1 Valores para producción.....	76
5.1.2 Valores para ajustes.....	76
5.2 METODO DE 8 FASES PARA LA REDUCCIÓN DE RECHAZOS	77
5.2.1 Valores de rechazos.....	77
5.2.2 Metodología 8D.....	78
5.2.3 Análisis costo beneficio.....	85
CAPÍTULO VI: CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES	86
6.1 CONCLUSIONES	87
6.2 RECOMENDACIONES	88
BIBLIOGRAFÍA	90
GLOSARIO	92
APÉNDICES	95
APÉNDICE A: DESCRIPCIÓN GENERAL DEL PROCESO PRODUCTIVO DEL ENVASE EN-911 DE HELADO DE LA DOS PINOS	96
APÉNDICE B: ANÁLISIS DE PRODUCCIÓN	98
APÉNDICE C: TOTAL DE PRODUCCIÓN DE SETIEMBRE A NOVIEMBRE 2018	98
ANEXOS	101
ANEXO 1 PRODUCCIÓN DE EXTRUSIÓN EN KILOGRAMOS	102
ANEXO 2 PRODUCCIÓN DE TERMOFORMADO EN KILOGRAMOS	138
ANEXO 3 PRODUCCIÓN DE LÍNEAS EN KILOGRAMOS	168
ANEXO 4 PRODUCCIÓN DE INYECCIÓN EN KILOGRAMOS	201

ANEXO 5 PRODUCCIÓN DE IMPRENTA EN KILOGRAMOS.....	218
ANEXO 6 PRODUCCIÓN DE ENFUNDADO EN KILOGRAMOS	245
ANEXO 7 COSTOS DE CALIDAD DE RECHAZOS	280

ÍNDICE DE IMÁGENES, TABLAS, GRÁFICOS Y DIAGRAMAS

Imagen 1 Materia prima	16
Imagen 2 Scrap de plástico	17
Imagen 3 Organigrama de la empresa	20
Imagen 4 Diagrama de flujo	29
Imagen 5 Diagrama de Ishikawa	30
Imagen 6 Diagrama de Pareto	31
Imagen 7 Gráfico de control	33
Imagen 8 Extrusor	58
Imagen 9 Cuestionario causas de defectos láminas porosas	63
Imagen 10 Respuestas causas láminas porosas	64
Imagen 11 Toma de medidas de láminas en rollos	67
Imagen 12 Cuestionario causas de defectos variación de calibre	72
Imagen 13 Tabla de respuestas de variación de calibre	72
Imagen 14 Medidor de humedad	88
Imagen 15 Rodillos de extrusor	89
Tabla 1 Producción de extrusión en kilogramos	46
Tabla 2 Resumen de producción de extrusión	47
Tabla 3 Rechazos de producción de extrusión	48
Tabla 4 Scrap de producción en kilogramos	48
Tabla 5 Scrap generado por arranques en kilogramos	50
Tabla 6 Scrap de rechazos en kilogramos	51
Tabla 7 Evaluación económica por departamento	54
Tabla 8 Rechazos de extrusión de setiembre a noviembre 2018	59
Tabla 9 Rechazos de extrusión de enero a noviembre de 2018	60
Tabla 10 Datos de variación de calibre en milímetros	68
Tabla 11 porcentaje de scrap en extrusión de setiembre a noviembre de 2018	76
Tabla 12 Porcentaje de materia prima utilizada en extrusión de setiembre a noviembre de 2018	76
Gráfico 1 Scrap de producción en kilogramos	49
Gráfico 2 Gráfico de arranques en kilogramos	50
Gráfico 3 Gráfico de rechazos en kilogramos	52
Gráfico 4 Respuestas láminas porosas	65
Gráfico 5 Gráfico de control de variación de calibre en láminas de 0,50 mm	69
Gráfico 6 Respuestas de causas de variación de calibre	73
Diagrama 1 Pareto de costos por departamento	54
Diagrama 2 Diagrama de flujo general de plásticos modernos	56
Diagrama 3 Diagrama de flujo del departamento de extrusión	57
Diagrama 4 Pareto de rechazos de setiembre a noviembre 2018	59
Diagrama 5 Pareto de rechazos de enero a noviembre de 2018	61
Diagrama 6 Diagrama causa y efecto de láminas porosas	62
Diagrama 8 Diagrama Causa y efecto variación de calibre	70
Diagrama 9 Pareto de causas de variación de calibre	74

ACRÓNIMOS Y SIGLAS

ISO = International organization for standardization (organización internacional de estándares)

mm = Milímetros

Kg = Kilogramos

RESUMEN EJECUTIVO

Barquero Cascante, J. (2019). *Propuesta de mejora para la disminución de scrap en los procesos de producción en el departamento de extrusión en la empresa plásticos modernos en la Ribera de Belén para el primer cuatrimestre del 2019*. Universidad Hispanoamericana, Heredia, Costa Rica.

El presente proyecto se desarrolla en la empresa plásticos modernos, el departamento de calidad de la empresa indica que existe una sobreproducción de scrap en todos los departamentos, la empresa cuenta con 6 áreas: extrusión, termoformado, líneas, inyección, imprenta y enfundado. Para el desarrollo del proyecto, se procede a trabajar en el departamento de extrusión, para el cual se evalúa los procesos principales donde se produce el scrap los cuales son: por producción, por ajustes y por rechazos.

Para la toma de datos se suministra la información de producción de los meses de setiembre a noviembre de 2018, y se brinda una tabla de rechazos de los meses de enero a diciembre de 2018, también se realiza visitas a la empresa para tomar medidas que no se ven contempladas en estas tablas.

Después de la evaluación se concluye que el foco principal de scrap no controlado se da por rechazos, para el cual se analiza en la tabla de rechazos cuáles son sus principales defectos y las causas de ellos son evaluados en una lluvia de ideas para determinar cuál es la causa principal, del estudio se determina que el mayor problema lo presenta los diferentes niveles de humedad de la materia prima que causa los problemas de variación de calibre en del grosor de la lámina y porosidad en la superficie de la lámina, para lo cual se recomienda tener control de los diferentes lotes de materia prima, para que se utilice en las diferentes órdenes de producción, e implementar el uso de un medidor de humedad para determinar cuáles materias primas entran dentro del rango utilizable entre lotes.

CAPÍTULO I: INTRODUCCIÓN

DESCRIPCIÓN GENERAL DEL PROYECTO

La empresa Plásticos Modernos trabaja en el desarrollo de láminas y envases plásticos termoformados a base de polietileno y polipropileno los cuales tienen diferentes presentaciones y colores, la empresa cuenta con 6 departamentos en el área de producción para cada uno de los procesos productivos, los cuales son extrusión, termoformado, líneas, inyección, imprenta y enfundado. Actualmente, el proceso productivo se encuentra controlado; sin embargo, el departamento de calidad indica que existe una sobreproducción de scrap y no se ha realizado un estudio para identificar sus causantes.

Imagen 1 Materia prima



Fuente: Plásticos Modernos

El scrap se genera del material sobrante del proceso de producción, de la materia prima cuando se realizan ajustes de máquinas de cambio de producto y del producto final rechazado internamente por algún defecto, este es transportado a unas máquinas que muelen plástico llamados molinos, al consultar de cuanto es el máximo de scrap controlable, la empresa indicó que no cuenta con este dato para producción y rechazos y solo controlan la cantidad en arranques, sin embargo, no es controlado, pues el material sobrante es enviado a molinos para ser reutilizado posteriormente en la producción, por lo cual no se han realizado controles de calidad sobre la cantidad de material reprocesado generado, ni los causantes de la

sobreproducción, lo que llega a generar un excedente de scrap mensual hasta 30 toneladas, lo que equivale en promedio a un 7% de la producción mensual.

Imagen 2 Scrap de plástico



Fuente: Google.com

IDENTIFICACIÓN DE LA EMPRESA O INSTITUCIÓN

Descripción general de la empresa

1.2.1.1 Características organizacionales

Política de gestión

Los colaboradores de Plásticos Modernos S.A., mediante la innovación, la mejora de nuestros procesos y nuestro recurso humano; excedemos las expectativas de nuestros clientes y entregamos oportunamente productos de óptima calidad. Esto lo alcanzamos de manera pro-activa, midiendo sistemáticamente nuestras actividades, previniendo la contaminación y promoviendo la salud y la seguridad ocupacional.

Certificación ISO 9001-2015

En el año 1997, el sistema de calidad de la empresa fue certificado bajo la norma ISO 9001. En el año 2001, fue la primera empresa de envases plásticos termo formados en toda Latinoamérica que obtuvo la certificación ISO 9001 versión 2008. El alcance de esta certificación incluye la fabricación e impresión de envases plásticos termos formados e inyectados y el diseño de los moldes utilizados en nuestros procesos. Actualmente este sistema de calidad se está transformando en un sistema de gestión integrado (Calidad, Ambiente y Seguridad ocupacional), el cual cumple con las normas ISO 9001: 2008, INTE ISO 14001: 2004 e INTE 18001: 2009. Actualmente la empresa está en proceso actualización a la certificación ISO 9001-2015.

Estructura de la organización

Es una organización por procesos. La estructura es muy plana y flexible y está compuesta por células intermedias, células auto dirigidas, equipos naturales y equipos de soporte (como comité de divulgación, facilitadores de proceso y brigadas). En Plásticos Modernos se trabaja en equipo basado en la filosofía del Gung Ho, donde todo trabajo es importante, se comparten metas y se viven los valores.

Valores

Innovación

Servicio al cliente

Orientación a resultados

Desarrollo de Recurso Humano

Contexto local

Plásticos Modernos es la empresa costarricense líder en la fabricación de envases plásticos termo formados e inyectados en el mercado Centroamericano y tiene presencia en Panamá, República Dominicana, Trinidad & Tobago, Barbados y Norteamérica e indirectamente en México, África, Asia y Europa.

Misión

Fabricar y entregar, eficiente y oportunamente, productos plásticos de calidad, a un precio competitivo, en donde el valor agregado nos distinga de la competencia.

Visión

Ser una empresa exitosa e innovadora en la fabricación y venta de productos plásticos para el mercado nacional e internacional, en la cual la búsqueda de la calidad, la seguridad de sus trabajadores y el minimizar el impacto de sus actividades al medio ambiente, son el norte que marca nuestro accionar.

1.2.1.2 Cartera de productos de la marca

Envases termo perforados

Envases inyectados

Láminas plásticas decorativas

Láminas lisas

Rollos plásticos

Sistema tapas push & pull

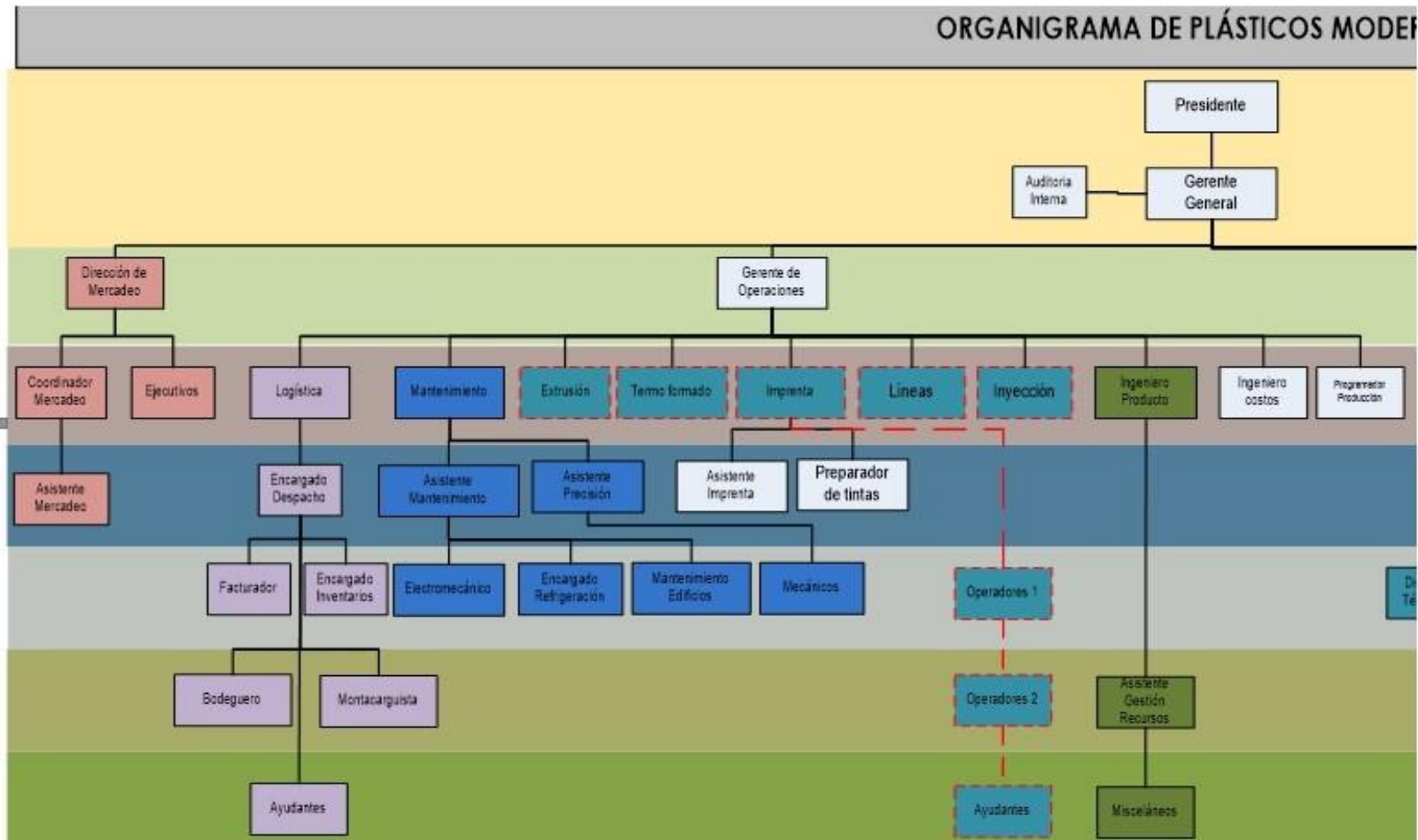
Láminas plásticas difusoras de luz

1.2.1.3 Número de empleados

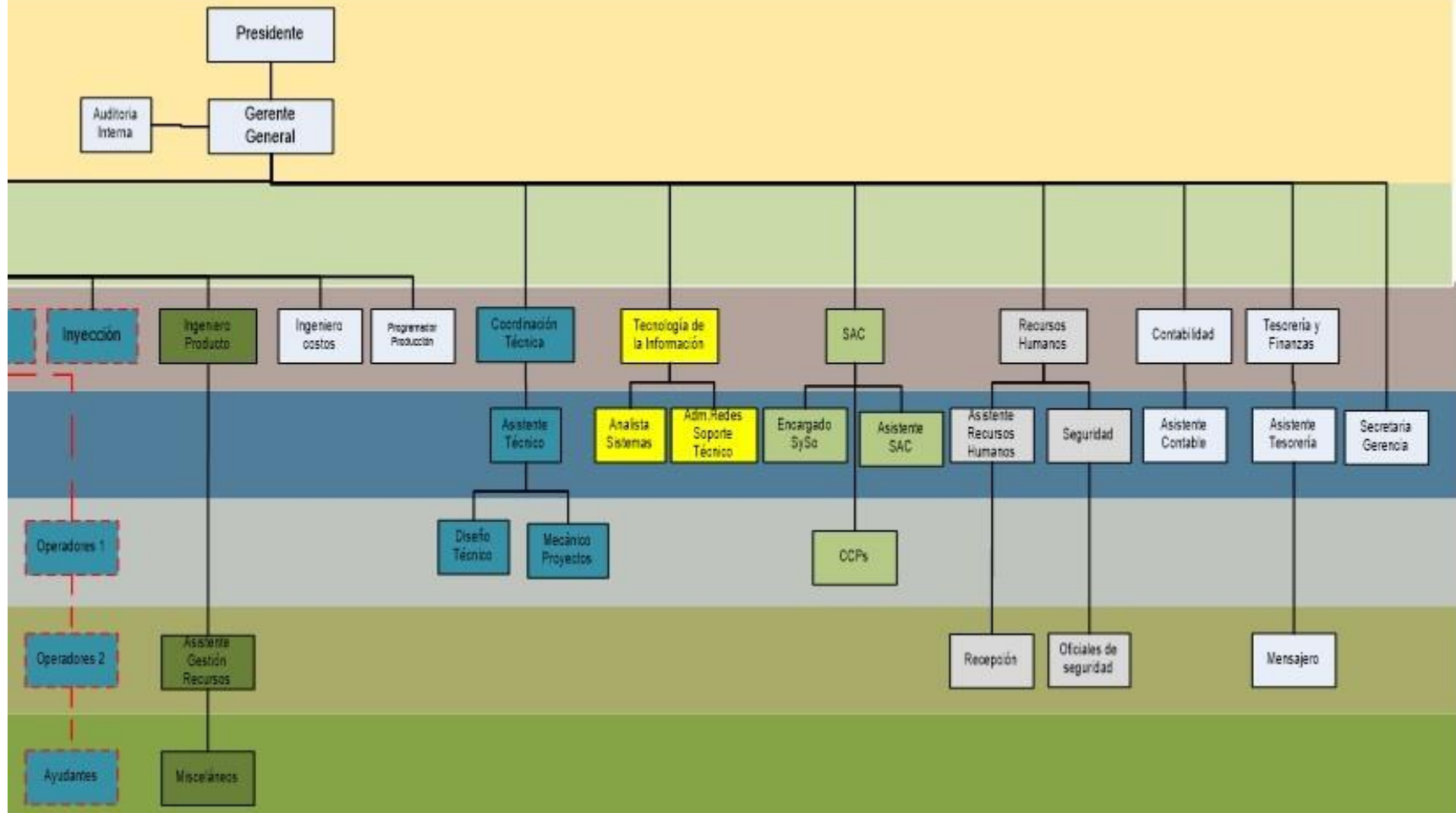
La empresa actualmente cuenta con 190 empleados divididos en el área de mercadeo, operaciones, coordinación técnica, tecnologías de la información, recursos humanos, contabilidad y finanzas.

Imagen 3 Organigrama de la empresa

1.2.1.4 Organigrama de la empresa



ORGANIGRAMA DE PLÁSTICOS MODERNOS S.A.



Fuente: Plásticos Modernos S.A

Antecedentes del contexto de la empresa

Plásticos Modernos se especializa en la producción de envases y tapas termo formados e inyectados para la industria alimenticia, en especial para la industria de lácteos (helados, leche, yogurt, queso cremas, natillas, etc.).

Se estableció en Costa Rica el 20 de noviembre de 1976, con la iniciativa y el aporte de varios socios, con el propósito de fabricar envases industriales. Este comienzo fue con aproximadamente 12 empleados y se ubicó en la zona de la Uruca, San José, Costa Rica; con un termo formador, una impresora de envases y una impresora de tapas. A mediados de los años noventa, la empresa se traslada a la Ribera de Belén en una moderna y espaciosa planta con tecnología de punta diseñada de acuerdo a las necesidades del mercado, donde se cuenta con suficiente terreno para poder cumplir con las expectativas de crecimiento que las circunstancias le obliguen.

La descripción general del proceso productivo se encuentra en el apéndice A de este documento.

PLANTEAMIENTO DEL PROBLEMA

La idea del problema

Actualmente la empresa no tiene identificado los causantes de la sobreproducción de scrap que se genera en los diferentes procesos productivos, estos se dan el proceso de ajuste de las máquinas, sobrantes del proceso y material defectuoso por lo cual no se tiene un parámetro para identificar la cantidad máxima de desperdicio controlable, pues este solo es reenviado a los molinos para ser reutilizado.

Definición del problema

La empresa Plásticos Modernos mensualmente llega a acumular de 20 hasta 30 toneladas de scrap en bodega, los datos de la sobreproducción se ubican en el apéndice C de este documento. La política de la compañía indica que se debe reutilizar el 100% del scrap generado por lo que al ver que se les acumula mucho scrap o comienza a quitar espacio en bodega lo empiezan a reutilizar en mayores cantidades, para ello reduce los niveles de resina virgen, el cual es la materia prima principal e incrementa el nivel de scrap en la nueva producción, estos ajustes se pueden observar en el apéndice B de este documento en el cuadro de porcentaje de scrap reutilizado, lo que eleva los costos de producción al ser material que ya ha sido reprocesado y a la vez disminuye la calidad del mismo.

Justificación

La industria manufacturera es extremadamente competitiva y cada vez más intensa, pues los clientes demandan cada vez más servicios. Es importante manejar no sólo el control de sus Gastos Generales, sino también entender cómo la mejora de manipulación de materiales puede reducir el coste directo. La reducción del desperdicio de material resulta en una mejor eficiencia de los recursos, minimización de la contaminación y más beneficios. (Leão, 2015)

De ahí la importancia en buscar disminuir la cantidad de scrap que genera la empresa Plásticos Modernos que en promedio el excedente representa el 7% de la producción mensual llegando a acumular hasta 30 toneladas mensuales, el costo de la resina virgen es de 1000 colones por kilogramo, el valor promedio del kilogramo de scrap al ser reprocesado incrementa a 1726 colones, estos datos son tomados de los costos generados del material enviado al molino, adjunto en el anexo 7 de este documento, en los meses de septiembre a noviembre del 2018, tomando en cuenta que esta sobreproducción puede llegar a ser de hasta 30 toneladas al mes, el costo de sobreproducción asciende a 51.781.000 millones de colones al mes, con el desarrollo del proyecto se espera disminuir la cantidad de scrap que se en el departamento de extrusión identificando cuáles son sus máximos permisibles de scrap y cuáles los causantes de la sobreproducción.

OBJETIVOS DEL PROYECTO

Objetivo general

Analizar los causantes de la sobreproducción de scrap en el departamento de extrusión de la empresa Plásticos Modernos S.A mediante el estudio de los procesos de producción involucrados que lo generan y propicie una reducción del mismo.

1.4.2 Objetivos específicos

Identificar los máximos de desperdicio permisible en los procesos de producción, calibración y por rechazos de calidad internos en el departamento de extrusión.

Identificar los causantes de la sobreproducción de scrap en el departamento de extrusión.

Recomendar acciones de corrección a los causantes de la sobreproducción de scrap.

ALCANCES Y LIMITACIONES

Alcances

El proyecto se implementará en el departamento de extrusión de la empresa Plásticos Modernos, el cual también pone a disposición toda la información necesaria para obtener un resultado más exacto de la sobreproducción de scrap generado.

Limitaciones

Debido al tiempo establecido en la realización del proyecto este se implantará en el departamento de extrusión, se evaluará la mayor causa de la sobreproducción de scrap.

Para los datos de producción se suministró información de setiembre a noviembre de 2018, para los rechazos internos por defectos se suministró únicamente la información de enero a noviembre de 2018.

Para obtener la información de la variabilidad del producto, se realizan varias visitas para la toma de datos, para un total de 6 visitas coordinadas con el gerente de calidad.

CAPÍTULO II: MARCO TEÓRICO

2.1 MARCO CONCEPTUAL GENERAL RELATIVO A LA CARRERA

2.1.1 Fundamento científico de ingeniería industrial

La ingeniería es el conjunto de conocimientos y técnicas científicas aplicadas a la invención, perfeccionamiento y utilización de técnicas para la resolución de problemas que afectan directamente a los seres humanos en su actividad cotidiana. (Echartea, 2011)

La Ingeniería Industrial es por definición la rama de las ingenierías encargada del análisis, interpretación, comprensión, diseño, programación, control de sistemas productivos y logísticos con miras a gestionar, implementar y establecer estrategias de optimización con el objetivo de lograr el máximo rendimiento de los procesos de creación de bienes y/o la prestación de servicios.

La Ingeniería Industrial es por convicción una herramienta interdisciplinar de conocimientos cuyo propósito es la integración de técnicas y tecnologías con miras a una producción y/o gestión competente, segura y calificada. (López, 2016)

Gestión de la información

La finalidad de la Gestión de la Información es ofrecer mecanismos que permitieran a la organización adquirir, producir y transmitir, al menor coste posible, datos e informaciones con una calidad, exactitud y actualidad suficientes para servir a los objetivos de la organización. En términos perfectamente entendibles sería conseguir la información adecuada, para la persona que lo necesita, en el momento que lo necesita, al mejor precio posible para tomar la mejor de las decisiones. (Arévalo, 2007)

Mejoramiento

Para mejorar un proceso, significa cambiarlo para hacerlo más efectivo, eficiente y adaptable, qué cambiar y cómo cambiar depende del enfoque específico del empresario y del proceso.

La importancia de esta técnica gerencial radica en que con su aplicación se puede contribuir a mejorar las debilidades y afianzar las fortalezas de la

organización, a través de este se logra ser más productivos y competitivos en el mercado al cual pertenece la organización.

Mejora continua

El principio en el que se sustenta el método Kaizen (mejora continua), consiste en integrar de forma activa a todos los trabajadores de una organización en sus continuos procesos de mejora, a través de pequeños aportes.

La implementación de pequeñas mejoras, por más simples que estas parezcan, tienen el potencial de mejorar la eficiencia de las operaciones, y lo que es más importante, crean una cultura organizacional que garantiza la continuidad de los aportes, y la participación activa del personal en una búsqueda constante de soluciones adicionales. (López, 2016)

Una compañía que quiera desarrollar una metodología Kaizen deberá cumplir con las siguientes condiciones:

Alto compromiso de la dirección de la empresa (Creación de escenarios de participación).

Alta receptividad y perspectiva respecto a nuevos puntos de vista y aportes.

Alta disposición de implementar cambios.

Actitud receptiva hacia errores identificados durante el proceso.

Alta valoración del recurso humano.

Disposición de elaboración de estándares (garantía para no depreciar las mejoras).

2.1.4 Diagrama de flujo

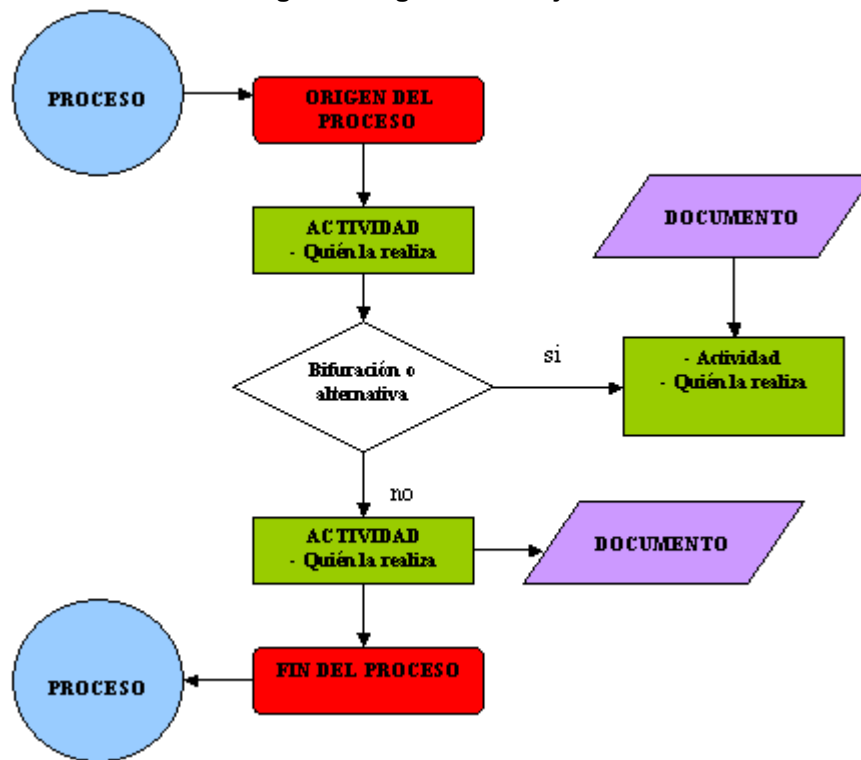
Los Diagramas de Flujo, también denominados flujogramas, muestran la secuencia de pasos de un proceso, son de utilidad para describir cualquier proceso existente o nuevo en la organización. (Camisón & González, 2006)

Esta herramienta puede ser aplicada para:

- Realizar las descripciones formales de los procesos dentro de un sistema de gestión de la calidad.
- Identificar aspectos clave del proceso, a los que lógicamente se les deberá prestar mayor atención.

- Localizar posibles problemas, lo que permite llevar a cabo acciones de prevención.
- Buscar acciones o actividades omitidas, bien por error o bien por innecesarias.

Imagen 4 Diagrama de flujo



Fuente: google.com

Diagrama Ishikawa (causa-efecto)

El diagrama de Ishikawa se utiliza para recoger de manera gráfica todas las posibles causas de un problema o identificar los aspectos necesarios para alcanzar un determinado objetivo (efecto). También se le denomina diagrama causa-efecto o diagrama de Espina. (Camisón & González, 2006)

Para desarrollar el diagrama de Ishikawa se deben seguir los siguientes pasos:

Definir y determinar claramente el problema o efecto que se va a analizar, escribiéndolo dentro de un recuadro en el lado derecho del papel;

Identificar los factores o causas que originan el efecto, mediante un brainstorming.

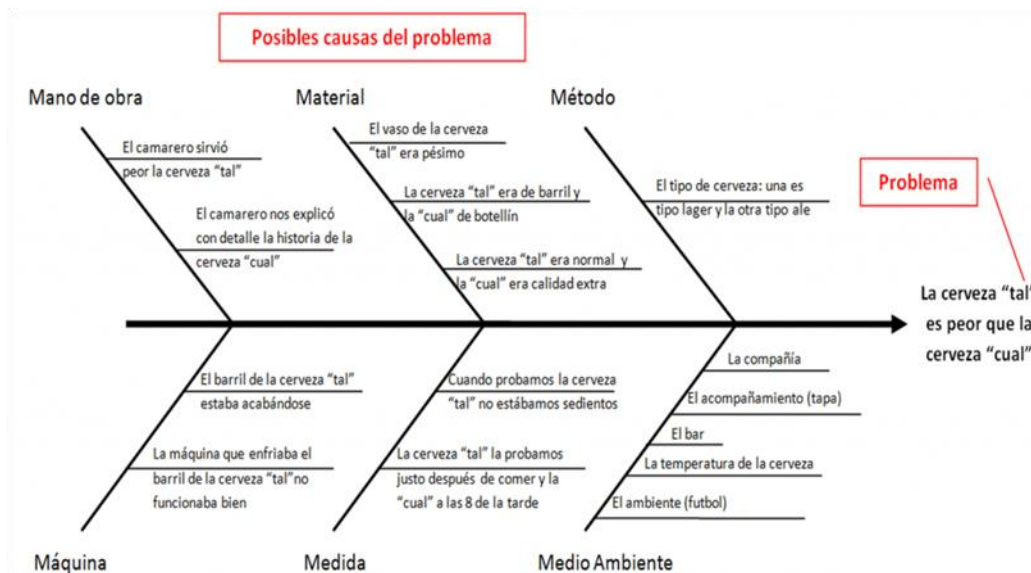
La enumeración de las causas debe ser lo más amplia y completa posible. Para clasificar las causas encontradas a menudo, se utiliza como referencia las categorías de las cuatro M definidas por Ishikawa: mano de obra, maquinaria, materiales y métodos, aunque pueden ser cualesquiera que resulten apropiadas.

Estas categorías son los rótulos de las espinas, en esta fase es importante no criticar ninguna aportación realizada por los miembros del grupo y animar a la participación.

Representación del diagrama: Una vez enumeradas todas las causas, se debe ir colocándolas en el diagrama agrupando las de similar naturaleza, aunque también se puede hacer directamente conforme estas vayan surgiendo. Algunas veces, una misma causa puede ser colocada en más de una espina, por lo que, si no hay consenso respecto a la ubicación, deberá colocarse repetidamente en todos los apartados o espinas necesarios.

Análisis de las relaciones causa-efecto que derivan de la construcción del diagrama: En esta fase se examinan críticamente las causas y se determinan las causas más probables, y entre ellas las más importantes, de manera que se pueda jerarquizarlas y conocer el orden de prioridad a la hora de emprender acciones.

Imagen 5 Diagrama de Ishikawa

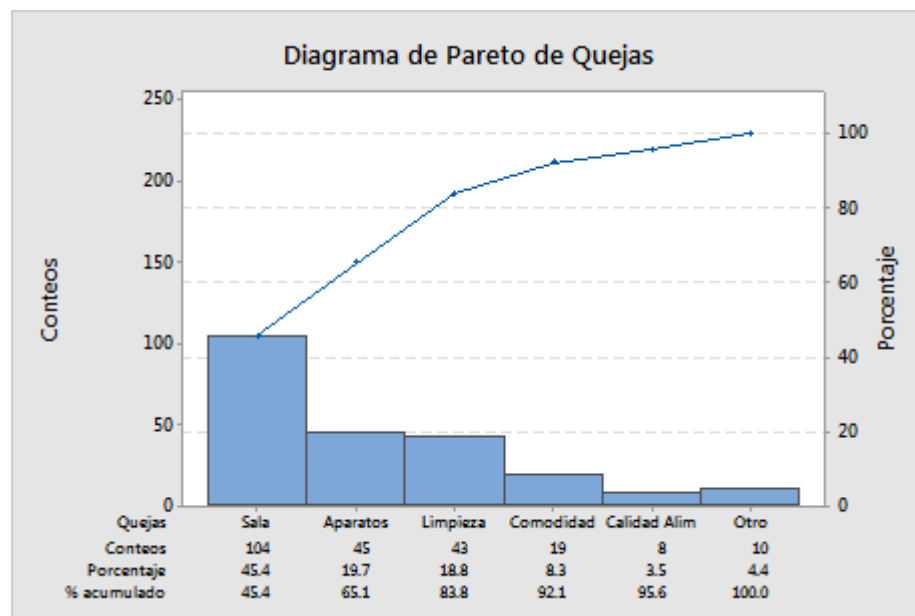


Fuente: osenseis.com

Diagrama Pareto

El diagrama de Pareto es una herramienta de representación gráfica que identifica los problemas más importantes, en función de su frecuencia de ocurrencia o coste (dinero, tiempo) y permite establecer las prioridades de intervención. En definitiva, es un tipo de distribución de frecuencias que se basa en el principio de Pareto, a menudo denominado regla 80/20, el cual indica que el 80 % de los problemas son originados por un 20 % de las causas. Este principio ayuda a separar los errores críticos, que normalmente suelen ser pocos, de los muchos no críticos o triviales.

Imagen 6 Diagrama de Pareto



Fuente: google.com

2.1.6.1 Pasos para elaborar un diagrama de Pareto:

Decidir cómo clasificar los datos

Después de tener clara la cuestión a analizar, se debe elegir el método de clasificación de los datos que deben recogerse. Por ejemplo, se pueden clasificar por tipo de defecto (forma muy usual de hacerlo), por máquina, por fase del proceso, por turno, etc.

Determinar el tiempo de recogida de los datos

Consiste en decidir cuándo y durante cuánto tiempo se recogerán los datos, en términos de horas, días, semanas o meses.

Obtener los datos y ordenarlos

En esta fase se debe preparar la hoja de recogida de datos. Por ejemplo, si se ha decidido clasificar por tipo de defecto y se define un periodo de observación de cuatro semanas consecutivas.

Dibujar los ejes de coordenadas

Se colocan en el eje vertical la escala de medida de las frecuencias o coste y en el eje horizontal las causas en orden decreciente de la unidad de medida.

Dibujar el diagrama

Consiste en la representación gráfica de los datos recogidos en la hoja. Para ello se observa cuál es el defecto ocurrido con más frecuencia y se representa en el extremo izquierdo, junto al eje vertical, mediante una barra ancha que tendrá la altura correspondiente a su frecuencia. Posteriormente, se representa el segundo defecto en frecuencia, y así sucesivamente.

Antes de dibujar el diagrama de Pareto hay que colocar los defectos en orden decreciente en función del número de veces que se hayan detectado.

Construir una línea de frecuencia acumulada

Consiste en trazar a la derecha una línea de porcentajes que sitúa a la altura de 90, total de los defectos observados en las cuatro semanas, el 100 %. Esta línea muestra los porcentajes acumulados.

El análisis de Pareto

El diagrama pone de relieve los problemas más importantes sobre los que será necesario actuar. Si se consigue eliminar o disminuir drásticamente estos defectos, se habrá eliminado la mayoría de los defectos; por tanto, se debe centrar los esfuerzos en esta dirección.

Gráfica de control

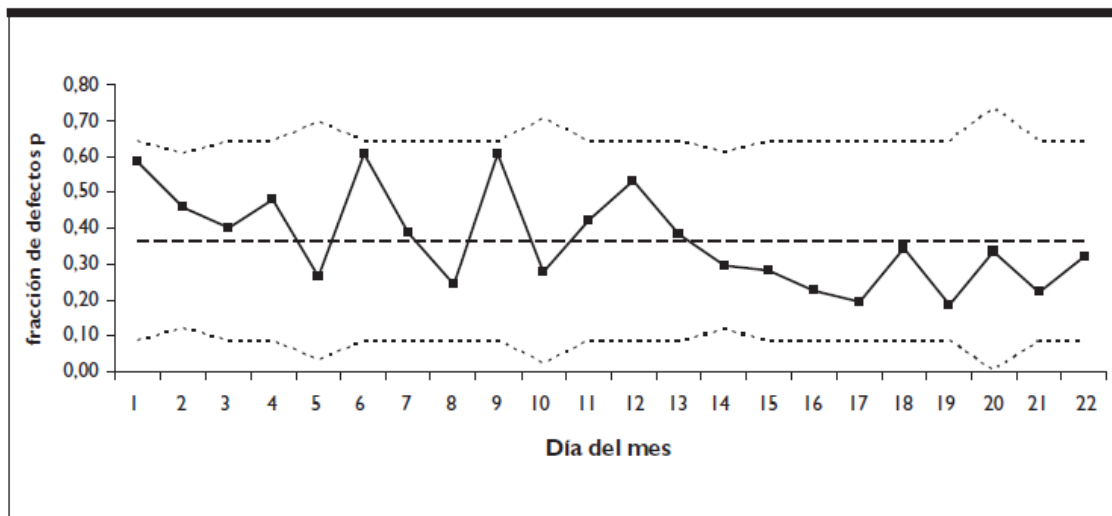
El gráfico de control es una herramienta gráfica que se utiliza para medir la variabilidad de un proceso. Consiste en valorar si el proceso está bajo control o

fuera de control en función de unos límites de control estadísticos calculados; se puede distinguir diversos tipos de gráficos de control en función del tipo de datos que contienen: por variables y por atributos.

Los gráficos de control para variables son utilizados para características que tienen una magnitud variable. Ejemplo: longitud, ancho, profundidad, peso, tiempo de ciclo, temperatura, volumen, etc.

Los gráficos de control para atributos son las que tienen características como aprobado/reprobado, bueno/malo o pasa/no pasa. Algunos ejemplos son: Número de productos defectuosos, fracción de productos defectuosos, número de defectos por unidad de producto, número de llamadas por servicio, número de partes dañadas, pagos atrasados por mes, etc.

Imagen 7 Gráfico de control



Fuente : (Camisón & González, 2006)

Mejora de procesos: método de las 8 fases

El modelo de las ocho fases, también conocido como método 8D, corresponde a una metodología sistematizada para la aplicación de mejoras en los procesos, sobre la base de la mejora enfocada. (López, 2016)

La implementación de un grupo de mejora de procesos por medio de la metodología de las ocho fases se basa en los pilares de la mejora continua, al

pretender que las mejoras que se obtengan sean incrementales y sostenibles, involucren a todo el personal de la empresa y sin incurrir en inversiones intensivas.

Las fases que componen la metodología 8D son:

Formación del grupo de mejora (equipo);

Definición del problema;

Implementación de soluciones de contención;

Medición y análisis: Identificación de las causas raíces;

Análisis de soluciones para las causas raíces;

Elección e implementación de soluciones raíces (comprobación);

Prevención de recurrencias del problema y causas raíces;

Reconocimiento del equipo de mejora.

Capacitación

La capacitación se define como el conjunto de actividades didácticas, orientadas a ampliar los conocimientos, habilidades y aptitudes del personal que labora en una empresa. La capacitación les permite a los trabajadores poder tener un mejor desempeño en sus actuales y futuros cargos, adaptándose a las exigencias cambiantes del entorno.

Una empresa que lleva a cabo acciones de capacitación con base en situaciones reales orientadas hacia la renovación de los conocimientos, habilidades y actitudes del trabajador, no solamente va a mejorar el ambiente laboral, sino que además obtendrá un capital humano más competente.

Objetivos e indicadores

La existencia de indicadores en un sistema de producción es de vital importancia para la implementación de procesos productivos, dado que permite la ejecución de ciclos de mejora continua, además de funcionar como parámetros de viabilidad de procesos.

Los objetivos tienen una serie de características para tener en cuenta a la hora de establecerlos; deben ser específicos, es decir, claros y positivos, con el fin de que toda la organización los pueda entender y aplicar; alcanzables, no se

deben establecer objetivos poco prácticos o irreales, por el contrario deberían ser posibles de lograr alcanzar; medibles, pues, si no se puede medir, no se puede generar indicadores y metas para evaluar los resultados también deben contemplar el tiempo, es decir, aparte de establecer lo que va a ocurrir se debe incluir el tiempo de ocurrencia.

La flexibilidad también hace parte de las características de los objetivos y hace referencia a la posibilidad de ser modificables cuando existan sucesos inesperados, sin dejar de ser firmes para asegurar la dirección.

Luego de establecer los objetivos, se procede a implementarlos. Es aquí donde se involucra el concepto de indicador. Uno de los errores más frecuentes en el establecimiento de los indicadores es que algunas personas parten de una meta para definir un indicador, o confunden lo que es un indicador con la fórmula para su cálculo o por el contrario definen primero un indicador y luego establecen el objetivo.

Los indicadores nacen a partir de definir las variables claves de cada objetivo, además que el orden lógico es establecer objetivo, indicador y meta. El proceso de definir un indicador requiere que se defina con anterioridad; qué medir, cómo medir, cuánto medir, fuente y responsable de la medición.

Evaluación económica (Tipos y clasificación de costos)

Los costos tienen diferentes clasificaciones de acuerdo con el enfoque y la utilización que se les dé. Algunas de las clasificaciones más utilizadas son (Salas, 2011):

2.1.11.1 Según el área donde se consume.

Costos de Producción: Son los costos que se generan en el proceso de transformar la materia prima en productos terminados: se clasifican en Material Directo, Mano de Obra Directa, CIF.

Costos de Distribución: Son los que se generan por llevar el producto o servicio hasta el consumidor final.

Costos de Administración: Son los generados en las áreas administrativas de la empresa. Se denominan Gastos.

Costos de financiamiento: Son los que se generan por el uso de recursos de capital.

2.1.11.2 Según su identificación:

Directos: Son los costos que pueden identificarse fácilmente con el producto, servicio, proceso o departamento. Son costos directos el Material Directo y la Mano de Obra Directa.

Indirectos: Su monto global se conoce para toda la empresa o para un conjunto de productos. Es difícil asociarlos con un producto o servicio específico. Para su asignación se requieren base de distribución (metros cuadrados, número de personas, etc.).

2.1.11.3 De acuerdo con el momento en el que se calcula:

Históricos: Son costos pasados, que se generaron en un periodo anterior.

Predeterminados: Son costos que se calculan con base en métodos estadísticos y que se utilizan para elaborar presupuestos.

2.1.11.4 De acuerdo con el momento en el que se reflejan en los resultados:

Costos del periodo: Son los costos que se identifican con periodos de tiempo y no con el producto, se deben asociar con los ingresos en el periodo en el que se generó el costo.

Costos del producto: Este tipo de costo solo se asocia con el ingreso cuando han contribuido a generarlos en forma directa, es el costo de la mercancía vendida.

2.1.11.5 De acuerdo con el control que se tenga sobre su consumo:

Costos controlables: Son aquellos costos sobre los cuales la dirección de la organización (ya sea supervisores, subgerentes, gerentes) tiene autoridad para que se generen o no. Ejemplo: El porcentaje de aumento en los salarios de los empleados que ganen más del salario mínimo es un costo controlable para la empresa.

Costos no controlables: Son aquellos costos sobre los cuales no se tiene autoridad para su control. Ejemplo el valor del arrendamiento a pagar es un costo no controlable, pues dependen del dueño del inmueble.

2.1.11.6 De acuerdo con su importancia en la toma de decisiones organizacionales:

Costos relevantes: Son costos relevantes aquellos que se modifican al tomar una u otra decisión. En ocasiones coinciden con los costos variables.

Costos no relevantes: Son aquellos costos que independiente de la decisión que se tome en la empresa, permanecerán constantes. En ocasiones coinciden con los costos fijos.

2.1.11.6 De acuerdo con el tipo de desembolso en el que se ha incurrido

Costos desembolsables: Son aquellos que generan una salida real de efectivo.

Costos de oportunidad: Es el costo que se genera al tomar una determinación que conlleva la renuncia de otra alternativa.

2.1.11.7 De acuerdo con el tipo de costo incurrido:

Desembolsables: Implicaron una salida de efectivo, por lo cual pueden registrarse en la información generada por la contabilidad.

De oportunidad: Se origina al tomar una determinada decisión, la cual provoca la renuncia a otro tipo de opción. El costo de oportunidad representa utilidades que se derivan de opciones que fueron rechazadas al tomar una decisión, por lo que nunca aparecerán registradas en los libros de contabilidad.

2.1.11.8 de acuerdo con su relación a una disminución de actividades:

Evitables: Son aquellos plenamente identificables con un producto o departamento, de tal forma que si se elimina el producto o departamento, estos costos se suprimen.

Inevitables: Son los que no se suprimen, aunque el departamento o producto sea eliminado de la empresa.

MARCO CONCEPTUAL ATINENTE A LA GESTIÓN DEL PROYECTO

2.2.1 D.M.A.I.C

DMAIC es una herramienta de calidad enfocada en la mejora de procesos existentes basada en estadística, que da mucha importancia a la recolección de información y a la veracidad de los datos como base de mejora, las cuales consisten en:

Definir

Se define el proyecto a realizar, generalmente en función a propósito, alcance y resultados; o en función a problema, procesos y objetivos. Así entonces, el propósito y los objetivos del Six sigma serán reducir la tasa de defectos, en función del tiempo estimado para cada organización.

Medir

Se obtienen datos y mediciones del proceso. Es usual que esta fase se soporte en mapas de valor y observación. Deben medirse y documentarse aspectos claves, datos relevantes, contemplar todas las variables y los parámetros que afectan los procesos.

Analizar

En este paso los datos recabados en la medición se convierten en información; en esta fase deben identificarse a partir de las variables y los parámetros, las causas claves de los problemas.

Mejorar

Según las causas principales de los problemas, deben modificarse o rediseñarse los procesos. Es clave involucrar al personal que se relaciona directamente con los procesos, esto constituye un paso fundamental en la continuidad de las mejoras.

Controlar

Debe verificarse que se sostengan los resultados, esta fase es el principio de la mejora continua. Las mejoras en el proceso deben asegurarse de manera que se sostengan los niveles de desempeño, del mismo modo en que se adaptan mejoras incrementales a lo largo del tiempo.

Es vital implementar en esta fase sistemas de recolección de información de manera que permita contrastar constantemente los indicadores del proceso mejorado con los parámetros identificados en la fase "DEFINIR".

Diagnóstico

Un diagnóstico es algo relativo a la diagnosis, se puede definir como los síntomas y signos de un problema; el diagnóstico es el resultado del análisis y la evaluación que se realiza en una primera instancia y que tiene como fin permitir conocer las características específicas de la situación determinada para así poder actuar en consecuencia. Esta determinación se realiza sobre la base de informaciones, datos y hechos, recogidos y ordenados sistemáticamente, que permiten juzgar mejor que es lo que está pasando. También implica estimar la magnitud de un determinado problema, así como la factibilidad de una solución. (Sánchez, 2009)

EL MARCO CONCEPTUAL REFERENTE AL IMPACTO DEL PROYECTO

2.3.1 Impacto inmediato

El impacto de un proyecto está compuesto por los efectos a mediano y largo plazo que estos tienen, para la población objetivo y para el entorno, sean estos efectos o consecuencias deseadas (planificadas) o sean no deseadas. (Banco Mundial, 2011)

El impacto de este proyecto se vería reflejado de corto a mediano plazo haciendo que el proceso de trabajo sea más eficiente, liberando espacio en bodega del scrap almacenado, reduciendo los costos del producto final por material reprocesado y mejorando la calidad, ya que al reducir los niveles de scrap, se trabajaría más con materia prima virgen, lo que hace el producto final sea más puro.

ANTECEDENTES DE PROYECTOS O EXPERIENCIAS SEMEJANTES

Actualmente el tema de control del desecho se ha convertido en una parte necesaria y fundamental en la industria, pues permite volver más rentable su producción y ser más competitivos en el mercado.

A nivel nacional no ha sido posible identificar proyectos de investigación que abarquen el tema de disminución de scrap en empresas de producción de plástico, por lo que no existe referencia directa para apoyar la investigación. Sin embargo, a nivel internacional se ha hecho mención en proyectos similares como el de los estudiantes María Gabriela Pesantes Avilés y Luis Alberto López Alvarado (2017) de la Escuela Superior Politécnica del Litoral de Ecuador, a través de su tesis "Reducción de scrap en una industria plástica", donde se detalla la necesidad de controlar los niveles de desecho dentro del proceso de extrusión, ya que este es de 4,8% mientras que la empresa lo ha delimitado al 2%, esto genera así grandes pérdidas económicas y materia prima. Para el desarrollo de su propuesta se trabaja con la metodología DMAIC, donde se identifica que no existe una estandarización del proceso y falta de comunicación entre los operarios y departamentos, propiciando así el error y como consecuencia el nivel de desperdicio. Los estudiantes proponen la estandarización del proceso y controles

sobre la secuencia de las ordenes de producción, permitiendo así un ahorro de \$9000 dólares y la reducción de 500 kilogramos de scrap.

Un segundo trabajo de María Paula Herrera (2017) se denomina: “Propuesta de un modelo de optimización de recursos para mejorar la eficiencia en el proceso de transformación del plástico” de la Universidad Católica de Colombia. Trata de la necesidad de volver más esbeltos los procesos de transformación del plástico, disminuyendo así las mudas o desperdicios por medio de la metodología Lean y levantamiento de información por medio de la inspección del lugar de operaciones. Se concluye que la empresa genera desecho por producto no conforme dentro del proceso de producción a niveles que incluso contaminan el ambiente y que mucho de estos problemas tienen como causa principal que la mayoría de las máquinas son antiguas y poco eficientes; por lo que se propone inversión en maquinaria de alta tecnología, capacitación del personal, TPM y 5'S, para una reducción del 45% del desperdicio.

El artículo “Reducción de desperdicio utilizando herramientas Lean” desarrollado por los ingenieros Florentina Méndez Valentín, Iván Juan Carlos Pérez Olguín, Miriam Margarita Ruíz Sánchez y José Agustín Pérez Limón (2012) de la Universidad Tecnológica de Ciudad Juárez hace referencia a la problemática que enfrenta la compañía COVIDIEN MMJ, pues diariamente genera 216 piezas de desperdicio por errores en la cabeza de ensamble, ya que se está produciendo con huecos sin pegamento, esto crea altos niveles de scrap y, por ende, pérdidas económicas que, según los autores, abarcan aproximadamente los \$275 diarios, lo que al año implica altos costos por producto inconforme. Para su desarrollo se utilizan herramientas de ingeniería como paretos, diagramas de causa y efecto y 5 porqués. Con esto, se logró determinar que la causa raíz que origina el problema, son las láminas sujetadoras en el área de secado, las cuales eran demasiado flexibles y no sujetan de forma adecuada al producto durante los 15 minutos que dura el proceso de secado. Para esto se propuso reemplazar las láminas por unas de mayor calibre y diseño Poka - Yoke, obteniendo una reducción diaria de 151 piezas no conformes.

CAPÍTULO III: MARCO METODOLÓGICO

3.1 METODOLOGÍA PARA LA DEFINICIÓN DEL PROBLEMA

Es la fase inicial de la metodología, en donde se identifican posibles proyectos de mejora dentro de la compañía y en conjunto con la dirección de la empresa se seleccionan aquellos que se juzgan más prometedores. También se realizan evaluaciones comparativas de los productos, sus características principales, los equipos, personas, materias primas y demás variables que intervienen en el proceso y que son críticas para este, para su identificación se realiza una lluvia de ideas, las cuales se valoran y representan en un Diagrama de Pareto para determinar qué área presenta mayores deficiencias a corregir.

3.2 METODOLOGÍA PARA LA MEDICIÓN Y RESPALDO CUALITATIVO DE PROYECTO

Una vez definido el problema a atacar, se deben de establecer que características determinan el comportamiento del proceso, para esto es necesario identificar las variables que afectan este desempeño. A partir de estas variables se define la manera en la que será medida la capacidad del proceso, por lo que se hace necesario establecer técnicas para recolectar información sobre el desempeño actual del sistema, es decir que tan bien se están cumpliendo las expectativas de producción, para ello se representará el proceso en un diagrama de flujo. Se realizarán encuestas y se definirán los límites de las variables mediante un diagrama de control.

La información más relevante obtener en esta etapa son:

- La diferencia entre el desempeño del proceso que se tiene con respecto al que se desea.
- La capacidad del proceso como línea base para establecer la métrica del proceso.
- Evaluar el sistema de medición del proceso.

3.3 METODOLOGÍA PARA LA PROPUESTA DE MEJORA, CONSTRUCCIÓN O PUESTA EN PRÁCTICA DE UN NUEVO PROCESO, PRODUCTO O SERVICIO

Esta etapa tiene como objetivo analizar los datos obtenidos del estado actual del proceso y determinar las causas de este estado y sus oportunidades de mejora; su propósito es identificar, validar y seleccionar las causas raíz de la variación del proceso para así poder atacarlas, para ello se:

- Enumera y prioriza las posibles causas del problema;
- Da prioridad a las causas clave del proceso para proseguir en el paso de mejora;
- Identificar cómo las entradas de proceso afectan a las salidas. Los datos son analizados para entender la magnitud de la contribución de cada causa para ello se utilizan herramientas de análisis causa raíz y diagramas de Pareto.

3.4 METODOLOGÍA PARA LA IMPLEMENTACIÓN DEL PROYECTO

Una vez que se ha determinado el problema, se deben identificar posibles soluciones. En esta etapa se desarrollan, implementan y validan alternativas de mejora para el proceso, se proponen soluciones creativas e innovadoras con las cuales eliminar o mitigar las causas de variación del proceso en orden de mejorar el rendimiento y prevenir posibles problemas; para ello, se implementará el método de 8 fases para la mejora de procesos sistematizando la metodología en busca de mejoras aplicables.

3.5 METODOLOGÍA PARA LA VERIFICACIÓN, ASEGURAMIENTO, CONTROL Y SEGUIMIENTO DE RESULTADOS

Una vez que encontrada la manera de mejorar el desempeño del sistema, se necesita encontrar como asegurar que la solución pueda sostenerse sobre un período largo de tiempo. Para esto, debe implementarse una estrategia de control que asegure que los procesos se desarrollen de forma eficiente, monitorear el proceso para así garantizar su continuidad y sustentabilidad. Para esto se hace uso de herramientas como tablas de control visual y capacitación ya que es importante la concientización de los colaboradores, pues sin ella todo lo anterior no se podría mantener.

CAPÍTULO IV: LÍNEA BASES Y ANALISIS DE CAUSAS

4.1 OBTENCIÓN DE DATOS

4.1.1 Resumen datos de producción de extrusión

Para la obtención de datos fue suministrado un resumen de la producción total en kilogramos por parte de la empresa, este se encuentra ordenado por órdenes de producción por fecha, abarcando los meses de septiembre a noviembre del 2018, del cual se obtiene la información de la materia prima utilizada, la producción final y el scrap generado por producción, el nivel de scrap generado se calculó sumando la producción final y el scrap generado menos la cantidad de materia prima virgen utilizada.

Tabla 1 Producción de extrusión en kilogramos

Extrusión	materia prima virgen	scrap reutilizado	porcentaje de scrap reutilizado	Producto final	scrap generado producción
setiembre	221106	84719	27,7%	283646	22080
octubre	312706	121729	28,0%	411142	23393
noviembre	313232	160468	33,9%	495134	27572

Fuente: Plásticos modernos

Para el mes de septiembre en termoformado se utilizaron 221.006 kilogramos de materia prima virgen, del cual el producto final salieron 283.646 kilogramos más 22.080 kilogramos de scrap generado por producción, lo que al aplicar el cálculo indica que la cantidad de scrap reutilizado es de 84.719 kilogramos, el cual representa un 27,7% de la cantidad de scrap reutilizado, el total de producción por departamento se encuentra en el apéndice B de este documento.

Como se observa en la tabla conforme se incrementa el nivel de scrap, este sube en los niveles de scrap reutilizado, disminuyendo la calidad e incrementando el costo final del producto.

4.1.2 Tabla general de producción de extrusión en kilogramos

Tabla 2 Resumen de producción de extrusión

DESCRIPCION DE LA MAQUIN	FECHA DEL REPORTE	KILOS PRODUCIDOS	MATERIA PRIMA	CANTIDAD DE ORILLAS	ARRAQUES	CANTIDAD PURGAS	TOTAL SOBRANTES
Bandera	5/9/2018	770,96	535	64	75	0	139
Bandera	5/9/2018	905,04	557	73	25	0	98
Bandera	8/9/2018	0	0	0	0	0	0
Bandera	8/9/2018	412	370	14	150	0	164
Bandera	8/9/2018	206	122	16	0	0	16
Bandera	8/9/2018	497	367	34	85	0	119
Bandera	8/9/2018	248,5	177	18	35	0	53
Bandera	10/9/2018	0	770	0	0	0	0
Bandera	10/9/2018	1.665,00	1.048,00	36	180	0	216
Bandera	10/9/2018	486,18	518	18	0	0	18
Bandera	10/9/2018	386,28	290	15	80	0	95
Bandera	11/9/2018	1.665,00	917	50	35	0	85
Bandera	11/9/2018	639,36	674	35	0	0	35
Bandera	11/9/2018	248,5	228	9	95	0	104
Bandera	11/9/2018	248,5	263	15	0	0	15
Bandera	11/9/2018	88,75	133	44	0	0	44
Bandera	11/9/2018	206	264	58	0	0	58
Bandera	11/9/2018	88,75	118	29	0	0	29
Bandera	11/9/2018	177,45	119	20	10	0	30
Bandera	11/9/2018	0	0	0	0	0	0
Bandera	11/9/2018	824	538	45	80	0	125
Bandera	11/9/2018	333	286	20	90	0	110
Bandera	12/9/2018	998,4	275	45	100	0	145
Bandera	12/9/2018	435	0	20	30	0	50
Bandera	12/9/2018	74,6	89	14	0	0	14
Bandera	12/9/2018	746	423	70	90	0	160

Fuente: Plásticos modernos

En la tabla se observa los reportes ordenados por fecha de producción, la cantidad de kilogramos producidos, la materia prima la cantidad de sobrantes y purgas y la cantidad de material que se utilizó en los arranques, estos son evaluados en el apéndice B y C de este documento. El total de las tablas se encuentra en los anexos del 1 al 6.

4.1.3 Tabla general de rechazos de producción

Tabla 3 Rechazos de producción de extrusión

 COSTOS DE CALIDAD DE PRODUCTOS QUE SE ENVIAN A MOLINO						
FECHA DE ENVÍO A MOLINO	ÁREA RESPONSABLE	DETALLE DEL MOTIVO	NÚMERO DE LOTE	DESCRIPCIÓN COMPLETA DEL PRODUCTO	ENVÍOS A MOLINO EN KG	COSTO SKU PROMEDIO POR KG
12/9/2018	EXTRUSION	PAREDES DEBILES	74255	EN-0097 BCO BTE	6,38	€5.161,57
17/9/2018	EXTRUSION	VARIACION DE CALIBRE	74510	EN-0124 YOG. GRIEGO ARANDANO DP	7,40	€3.174,39
17/9/2018	EXTRUSION	VARIACION DE TONO	74370	ROL-1.10-0515 ROJO	458,00	€995,56
17/9/2018	EXTRUSION	VARIACION DE TONO	74501	ROL-1.10-0515 ROJO	473,00	€995,56
17/9/2018	EXTRUSION	VARIACION DE CALIBRE	74234	EN-0124 BCO BTE	13,80	€1.482,70
24/9/2018	EXTRUSION	CONTAMINACION CON PUNTOS NEGROS	74539	EN-0885 BCO BTE	10,30	€1.102,26
27/9/2018	EXTRUSION	ANCHO INCORRECTO	72879	ROL-0.98-0285 TL	120,00	€766,46

Fuente: plásticos modernos

En esta tabla se aprecian los rechazos de lotes por fecha en cada departamento, en el indica el motivo del rechazo, la cantidad rechazada y su costo promedio por kilo, la tabla general se encuentra en el anexo 7 de este documento.

4.2 ANÁLISIS DE SCRAP GENERADO POR PROCESO

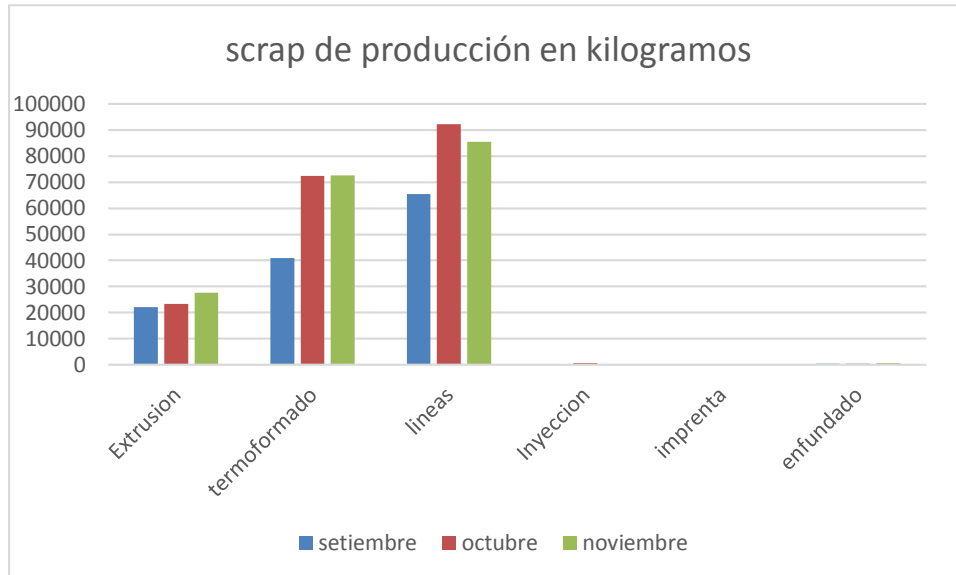
4.2.1 scrap generado por producción en kilogramos

Tabla 4 Scrap de producción en kilogramos

Mes	Extrusión	termoformado	líneas	Inyección	Imprenta	enfundado
setiembre	22080	40934	65468	76,7	27,8	368,2
octubre	23393	72472	92228	599,5	48,4	399,4
noviembre	27572	72595	85560	156,2	33,2	624,3

Fuente: Elaboración propia

Gráfico 1 Scrap de producción en kilogramos



Fuente: Elaboración propia

Tanto en la tabla como en gráfico se aprecia la cantidad de scrap generado en kilogramos en cada departamento, en los meses de setiembre, octubre y noviembre.

El scrap que genera cada departamento a excepción de líneas es reenviado a los extrusores para ser reutilizado.

Líneas es un departamento que cuenta con varias máquinas que sirven de extrusor y termoformado a la vez por lo que reutiliza su propio scrap, por lo cual no se suma en el total general.

En cada departamento se aprecia que el comportamiento de scrap generado es constante, con un leve incremento según la producción mensual.

La empresa no cuenta con un indicador que determine el máximo de scrap que se genera en producción por cantidad producida.

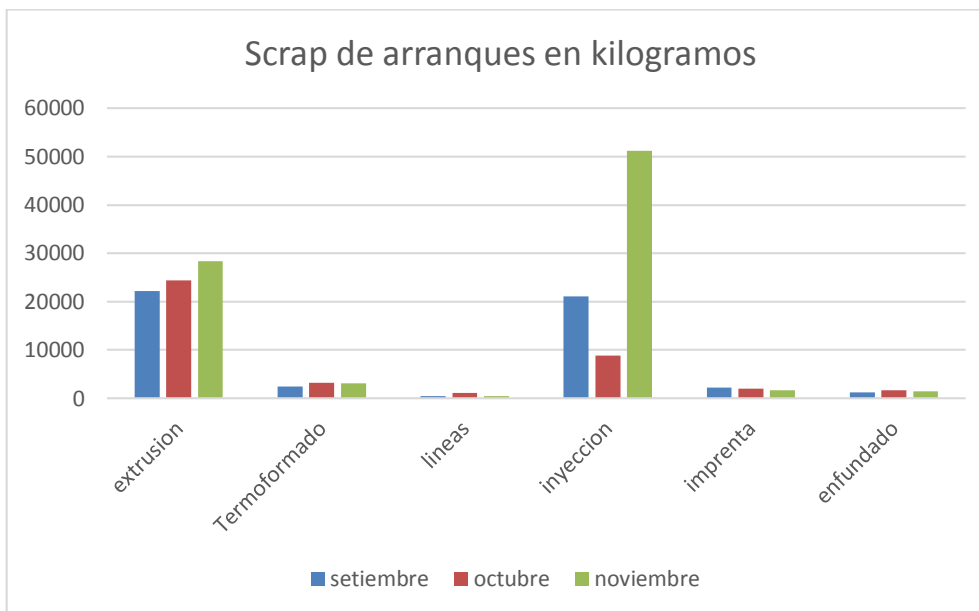
4.2.2 Scrap generado por arranques en kilogramos

Tabla 5 Scrap generado por arranques en kilogramos

	setiembre	octubre	noviembre
extrusión	22166	24394	28381
Termoformado	2454,5	3238	3120
Líneas	440,9	1140	479
inyección	21195,3	8860,66	51169,46
impresión	2188,26	1967,32	1641,9
enfundado	1211,44	1643,45	1393,17

Fuente: Elaboración propia

Gráfico 2 Gráfico de arranques en kilogramos



Fuente: Elaboración propia

- En la gráfica se aprecia que la cantidad de kilogramos utilizados en los procesos es constante a excepción de inyección, donde la cantidad de kilogramos usados en el arranque es muy variable, esto se debe a pruebas piloto que se realizaron en setiembre y noviembre para un nuevo envase, por lo cual está dentro de lo estipulado.

- El departamento de inyección solamente trabaja con materia prima virgen por lo que no se toma en cuenta a la hora de reutilizar el scrap.

- La empresa no cuenta con un indicador que determine el máximo de scrap que se debe utilizar en cada arranque.

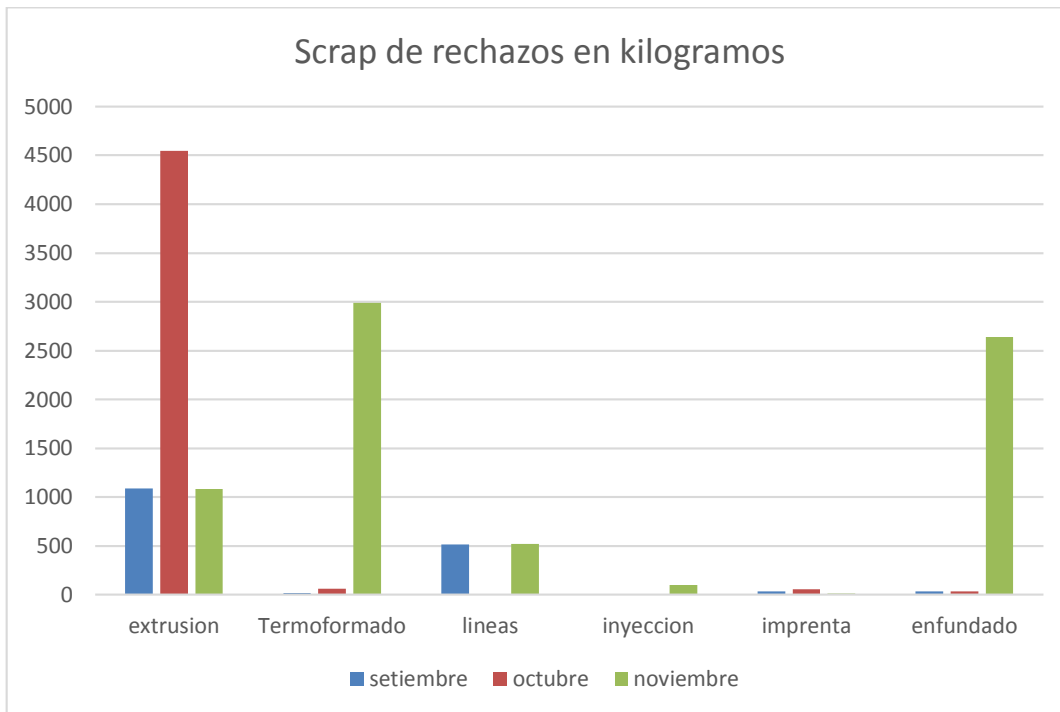
4.2.3 Scrap generado por rechazos en kilogramos

Tabla 6 Scrap de rechazos en kilogramos

Scrap de rechazos			
	setiembre	octubre	noviembre
extrusión	1189	4548	1181
Termoformado	20	60	2990
líneas	514	11	521
inyección	8	6	113
impresión	37	56	11,5
enfundado	35	34	2642

Fuente: Elaboración propia

Gráfico 3 Gráfico de rechazos en kilogramos



Fuente: Elaboración propia

En la gráfica se aprecia que la cantidad de rechazos presenta mayor variabilidad en extrusión, termoformado y enfundado.

La cantidad de rechazos en extrusión es mayor mensualmente que en los demás departamentos.

Tanto termoformado como enfundado presentan un pico de rechazos en noviembre.

Al no ser contemplado como parte de la producción este genera costos de producción extras por lo que la empresa indicó que desea trabajar en esta área para empezar a reducir inicialmente el scrap por rechazos.

La tabla con los rechazos de calidad internos se encuentra en el anexo 7 de este documento.

4.2.4 Análisis de resultados generales

- El scrap generado por producción consiste en los residuos del proceso, este proceso se encuentra regulado; y como se aprecia, se mantiene constante según la producción trabajada. Además, ya se encuentran contemplados como parte de la producción para ser reutilizado, sin embargo, no cuentan con mínimos ni máximos de la cantidad que se debería generar de scrap por kilogramo producido.
- El scrap generado por arranques varía según el departamento, siendo los más elevados extrusión e inyección siendo este último justificado, ya que se ha estado trabajando en un nuevo envase y al cual se le realizaron las pruebas requeridas, estos ya se encuentran contemplados como parte de la producción para ser reutilizado, sin embargo, la empresa tampoco cuenta con un indicador para determinar la cantidad máxima de materia prima a utilizar en cada arranque.
- El scrap generado por rechazos consiste en producto final que es revisado por un inspector de calidad, este material al no ser contemplado como parte de la producción genera costos de producción extras para ello, se realiza la evaluación económica en el punto 4.3 de este documento para determinar donde se genera mayor gasto.

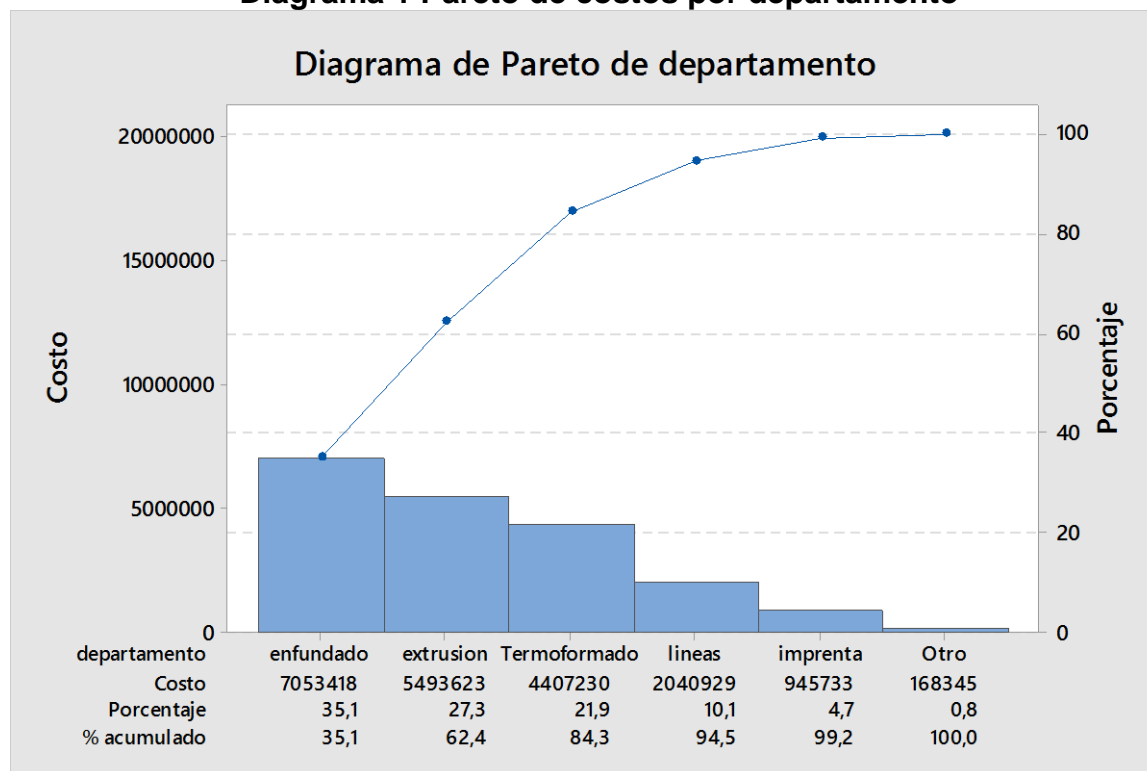
4.3 EVALUACIÓN ECONÓMICA DE RECHAZOS

Tabla 7 Evaluación económica por departamento

Scrap de rechazos en kilogramos				
departamento	setiembre	octubre	noviembre	Costo en colones
enfundado	35	34	2642	7.053.418
extrusión	1189	4548	1181	5.493.623
Termoformado	20	60	2990	4.407.230
líneas	514	11	521	2.040.929
imprensa	37	56	11,5	945.733
inyección	8	6	113	168.345

Fuente: Elaboración propia

Diagrama 1 Pareto de costos por departamento



Fuente: elaboración propia

Al evaluar los costos de los meses de setiembre a noviembre de 2018, se aprecia que el que genera mayor costo es el departamento de enfundado, al revisar la información en la gráfica 3 de rechazos, se presenta en el mes de noviembre de forma atípica, el motivo se debió a una devolución por parte del cliente final, pues

no le gustó el diseño, la información se puede ubicar en la matriz de costos de calidad ubicada en el anexo 7 de este documento.

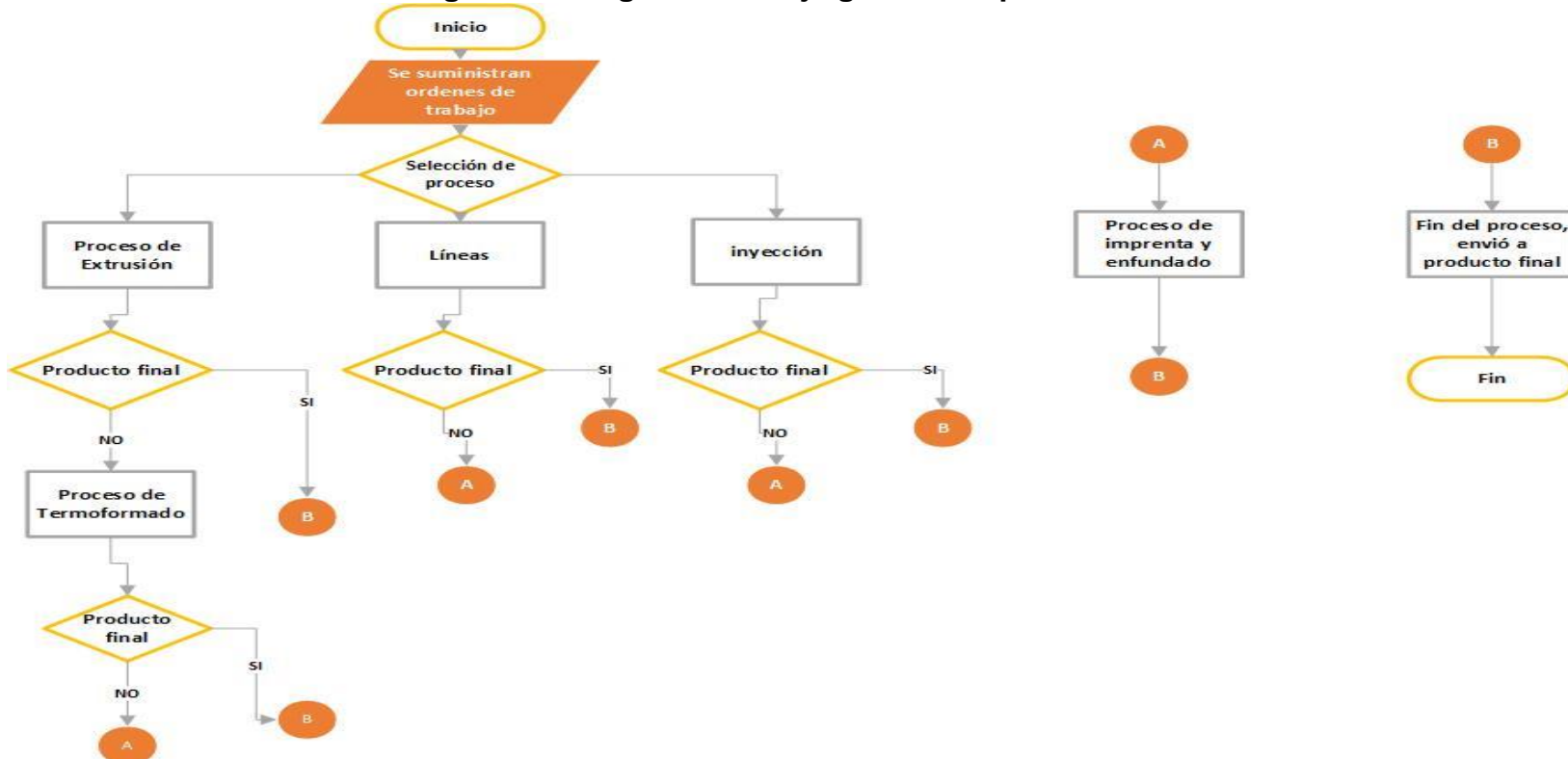
Con mayor cantidad de rechazos por parte de control de calidad se encuentra el departamento de extrusión, en el cual el costo por rechazos es de 5.493.623 millones de colones para los meses de setiembre a noviembre de 2018, al verificar la gráfica 3 de rechazos se observa que los niveles de rechazos varían, por lo cual se procede a la investigación del mismo para el presente proyecto.

El departamento de termoformado también presenta un nivel alto de rechazos, al conversar con el encargado de calidad. Este indica que el departamento tiene varios problemas en esta área en los últimos meses, la investigación de esta problemática será abarcado en otro proyecto.

4.4 DIAGRAMAS DE FLUJO

4.4.1 Diagrama de flujo de la empresa

Diagrama 2 Diagrama de flujo general de plásticos modernos

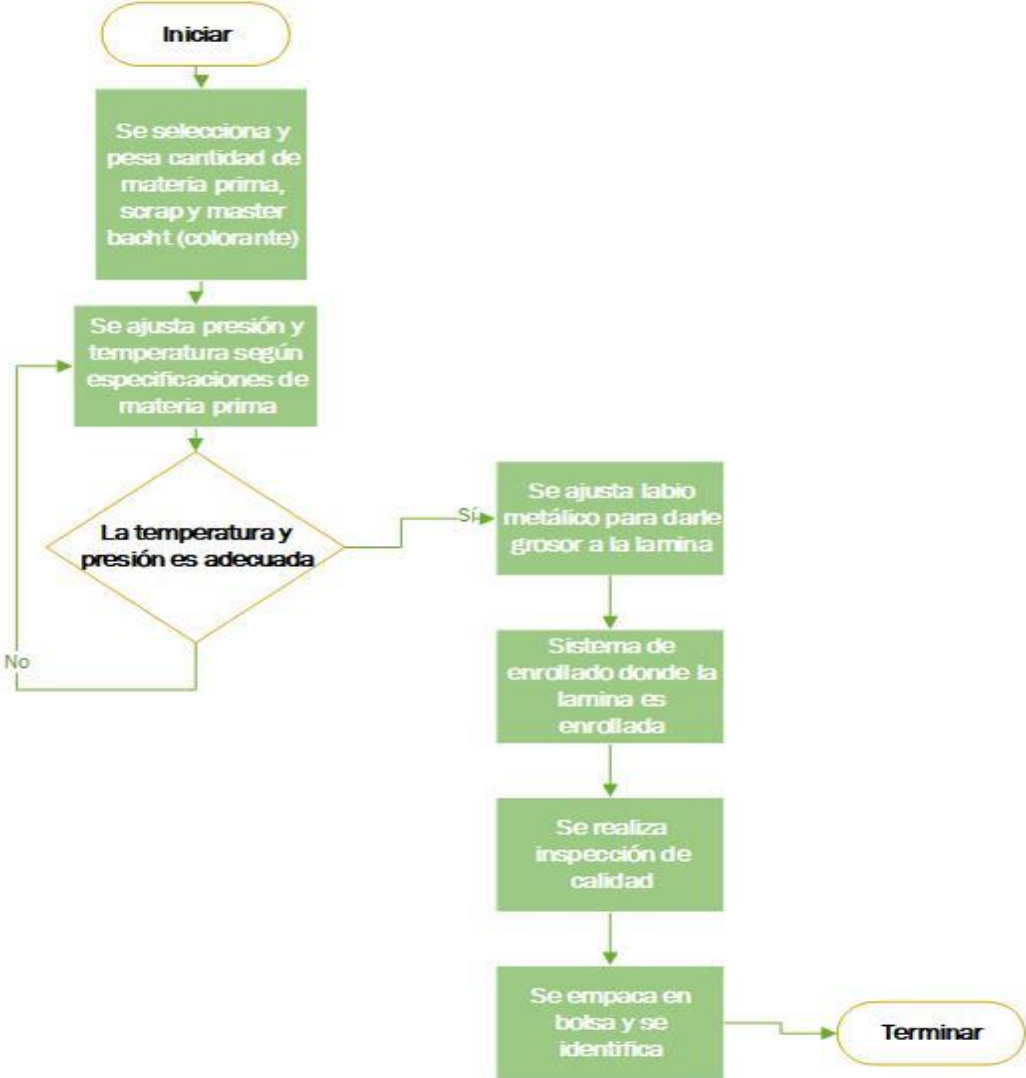


Fuente: elaboración propia

El inicio del proceso inicia con la recepción del tipo de orden; según el tipo de pedido este es procesado en extrusión, líneas o inyección, si el producto no recibirá más modificaciones, se envía a producto terminado, si el producto proviene de líneas o inyección, este puede pasar a imprenta y enfundado y posteriormente a producto terminado, si el proceso proviene de extrusión este pasa a termoformado; luego, puede pasar a producto terminado o pasar al departamento de imprenta y enfundado si el cliente así lo solicita, y se da por terminado el proceso.

4.4.2 Diagrama de flujo de extrusión

Diagrama 3 Diagrama de flujo del departamento de extrusión



Fuente: elaboración propia

La orden empieza seleccionando la cantidad de materia prima, scrap y master batch (colorante) a utilizar, este varía según especificaciones del tipo de lámina, no existe un máximo de scrap a utilizar y se reutiliza según que vaya a tener la lámina, una vez definidos los pesos, se establece la presión y temperatura de la máquina y se corrobora de que se correcta, sino se ajusta hasta que esté dentro de los parámetros, una vez listo se ajusta un labio mecánico que define el grosor de la lámina, una vez lista esta, es enrollada y se realiza una inspección de calidad para determinar que la lámina esté en óptimas condiciones, una vez listo el rollo este es empacado y etiquetado.

Imagen 8 Extrusor



Fuente: google.com

4.5 DIAGRAMAS DE PARETO DE RECHAZOS EN EXTRUSIÓN

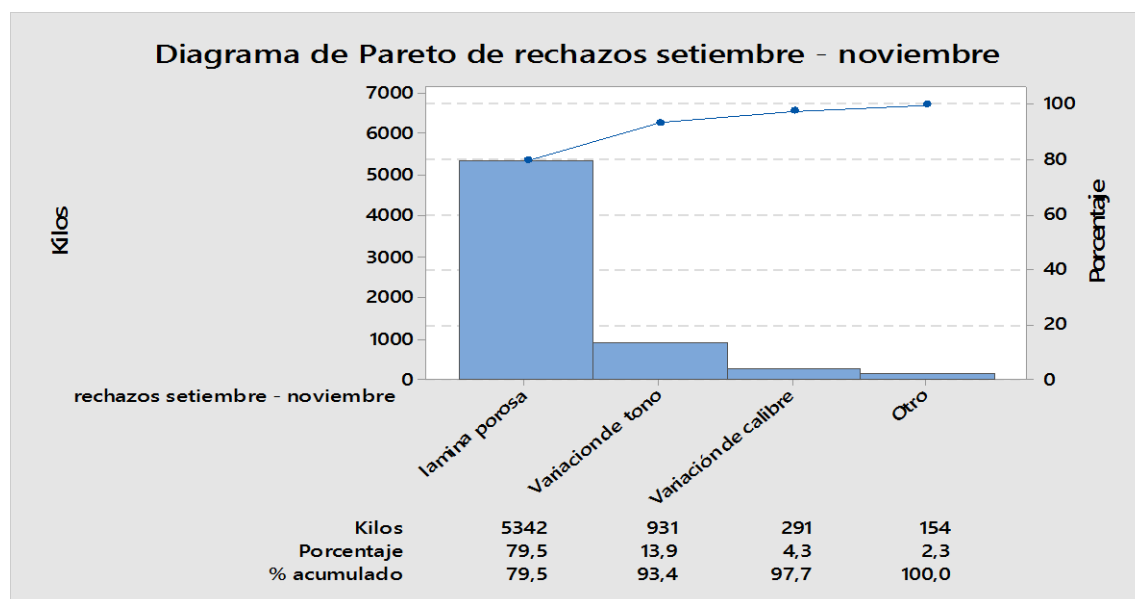
4.5.1 Diagrama de Pareto de setiembre a noviembre 2018

Tabla 8 Rechazos de extrusión de setiembre a noviembre 2018

rechazos setiembre - noviembre en kilogramos	Kilogramos
lámina porosa	5342
Variación de tono	931
Variación de calibre	291,2
Variación de medidas	120
Paredes débiles	22,98
Contaminación	11

Fuente: Plásticos Modernos

Diagrama 4 Pareto de rechazos de setiembre a noviembre 2018



Fuente: Elaboración propia

En la gráfica se aprecia que el mayor problema de rechazos lo presenta la lámina con superficie porosa con casi un 80% del total de defectos para los meses de setiembre a noviembre del 2018, estos datos son tomados del documento costo de calidad por rechazos ubicado en el anexo 7 de este documento.

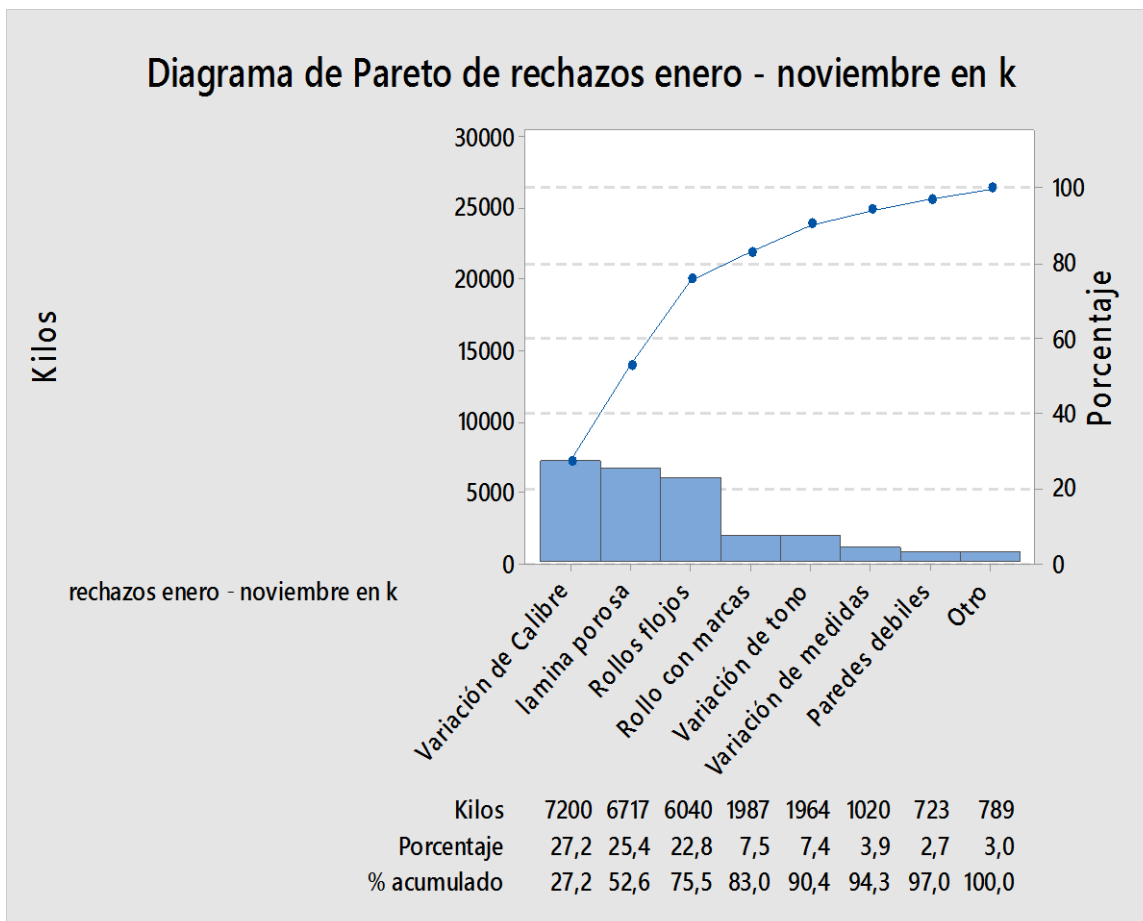
4.5.2 Diagrama de Pareto de enero a noviembre 2018

Tabla 9 Rechazos de extrusión de enero a noviembre de 2018

rechazos enero - noviembre en kilogramos	Kilogramos
Variación de Calibre	7200,2
lámina porosa	6717
Rollos flojos	6040
Rollo con marcas	1987
Variación de tono	1964
Variación de medidas	1020
Paredes débiles	722,98
Rollos sin brillo	295
Contaminación	284
Lámina con ondulaciones	122
Lámina con marcas	88

Fuente: Plásticos Modernos

Diagrama 5 Pareto de rechazos de enero a noviembre de 2018



Fuente: Elaboración propia

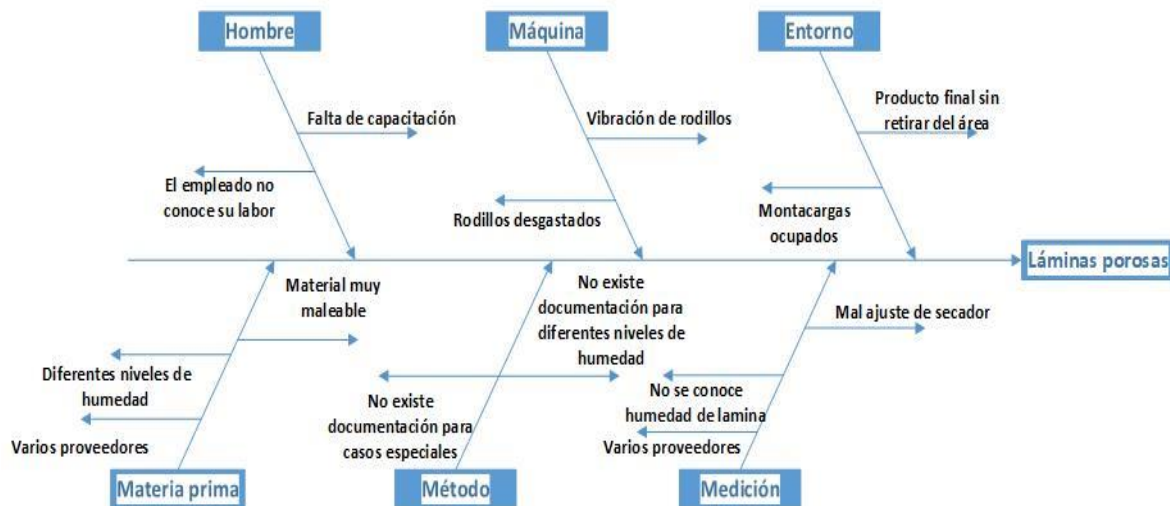
En la gráfica de setiembre a noviembre de 2018 se aprecia que el mayor causante de rechazos es el defecto de la lámina porosa; sin embargo, al evaluar los meses de enero a noviembre, se determina que las dos principales causas de rechazo son la lámina porosa y la variación de calibre, por lo que se procede a analizar la causa raíz de las fallas, estos datos son tomados del documento costo de calidad por rechazos ubicado en el anexo 7 de este documento.

4.6 ANÁLISIS DE DEFECTOS DE LÁMINAS POROSAS

4.6.1 Diagrama Ishikawa láminas porosas

Diagrama 6 Diagrama causa y efecto de láminas porosas

Diagrama Ishikawa (causa y efecto)



Fuente: elaboración propia

Hombre: En esta área los operarios se encuentran capacitado y cuentan con varios años de experiencia, existe una curva de aprendizaje cuando son empleados nuevos.

Máquina: Se indica que existe un problema con los rodillos de una de las máquinas, el cual causa que el grosor no se ajuste correctamente; la empresa ya está trabajando en la corrección de este problema, ya que se debía a que los rodillos presentaban grietas y no cubría completamente el ancho de la lámina.

Entorno: El entorno donde se realiza la labor se acumula el producto final; sin embargo, este es retirado con la más rápido posible por los montacargas.

Materia prima: Para la compra de materia prima se da el costo – oportunidad por lo que no se trabaja con una materia prima no proveedor fijo y, por ende, esta cuenta con diferentes niveles de humedad lo que afecta a la hora de realizar los ajustes de la máquina.

Método: El método de trabajo no cuenta con información del procedimiento a realizar con los diferentes niveles de humedad que cuenta la materia prima.

Medición: Para el proceso de extrusión se debe ajustar el secador para sacar la humedad que la materia prima pueda tener y que cumpla los parámetros, actualmente como la forma de adquirir la materia prima es costo-beneficio, se desconoce con cuanta humedad viene la materia prima y calcular a cuanto se debe ajustar el secador.

4.6.2 Diagrama de Pareto de Láminas con superficie porosa

Para el Análisis de las causas de las láminas con superficie porosa, se generó una encuesta en línea por medio de la página web [surveymonkey.com](https://www.surveymonkey.com), la cual se le suministró a 4 operarios del departamento de extrusión, 4 ayudantes de operarios, el Gerente de Calidad y el jefe de departamento para un total de 10 personas evaluadas, el cual representa el total del personal del departamento extrusión, a las cuales se le realizó la siguiente encuesta:

Imagen 9 Cuestionario causas de defectos láminas porosas

1. Cuales son las causas del defecto de de laminas porosas

- Falta de capacitación
- Problemas con rodillos
- Acumulación de material
- Materia prima
- Documentación sobre niveles de humedad
- Mal ajuste de secador

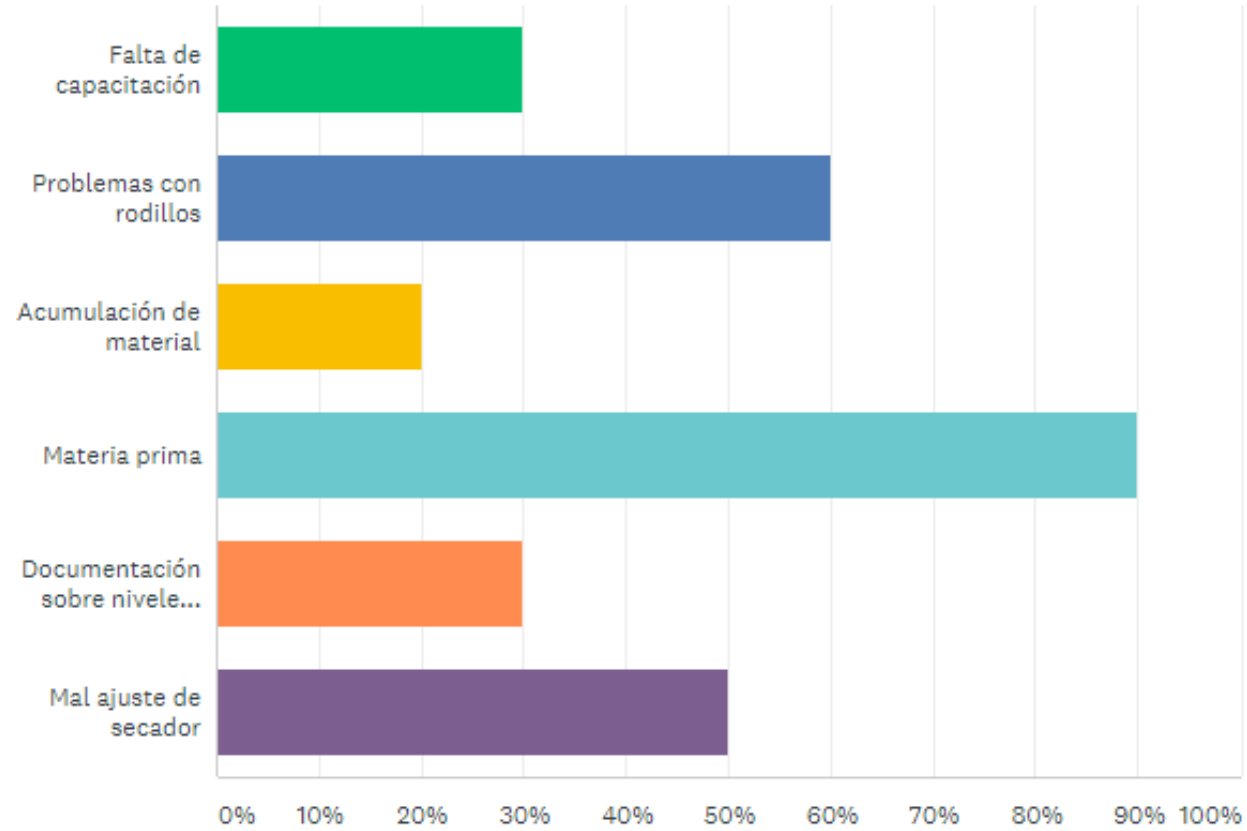
Fuente: Elaboración propia

Imagen 10 Respuestas causas láminas porosas

OPCIONES DE RESPUESTA	RESPUESTAS	
▼ Falta de capacitación	30,00%	3
▼ Problemas con rodillos	60,00%	6
▼ Acumulación de material	20,00%	2
▼ Materia prima	90,00%	9
▼ Documentación sobre niveles de humedad	30,00%	3
▼ Mal ajuste de secador	50,00%	5
Total de encuestados: 10		

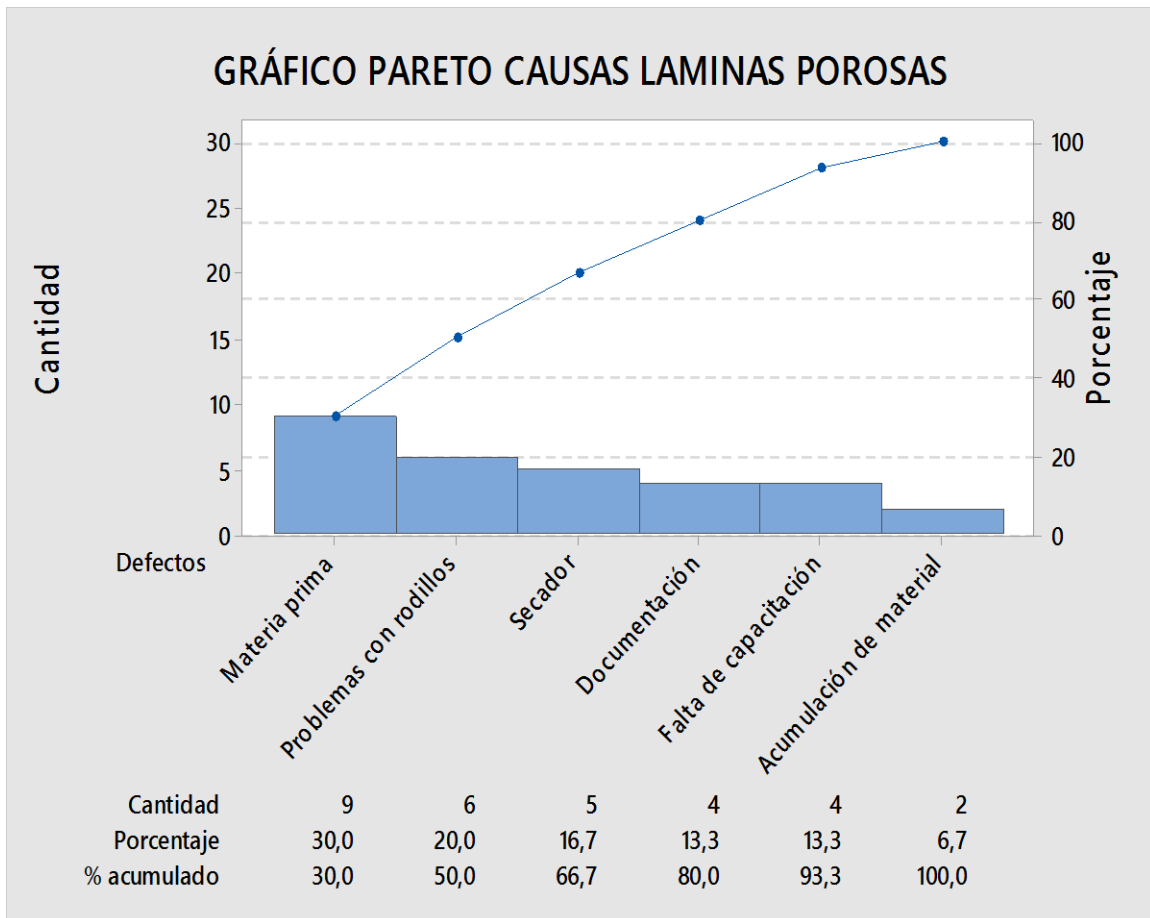
Fuente: Plásticos modernos

Gráfico 4 Respuestas láminas porosas



Fuente: Plásticos modernos

Diagrama 7 Pareto de causas de láminas porosas



Fuente: Elaboración propia

En la gráfica se aprecia que los mayores problemas se dan por la materia prima y los rodillos; al consultar por los rodillos se indica que el problema ya fue resuelto a finales del 2018, para la materia prima se indica que el problema radica en los niveles de humedad de la materia prima, ya que al ser muy humedad al entrar en el extrusor la humedad, tiende a salir de la lámina lo que ocasiona la porosidad de la misma.

4.7 ANÁLISIS DE DEFECTOS DE VARIACIÓN DE CALIBRE

4.7.1 Gráfico de control de la variación de calibre

Para la medición de la variación se utilizó un calibrador vernier del cual se indica que es sometido a procesos de control de medidas para mayor confiabilidad de la herramienta. Para la toma de datos, se realizó la medición de 16 muestras en rollos de lámina blanca de 0,50 milímetros con $\pm 0,02$ milímetros, estas muestras difieren del tiempo en que se produjeron en una semana con el propósito de verificar que tanto es la variabilidad en las láminas en un gráfico (X, R).

Imagen 11 Toma de medidas de láminas en rollos



Fuente: plásticos modernos

El control de procesos se fundamenta en la identificación de las variaciones existentes entre muestras representativas y homogéneas, es decir, grupo de unidades producidas bajo condiciones similares (misma máquina, mismo operario, mismo molde, misma calidad de material, etc.); generalmente, el tamaño de los subgrupos racionales o muestras varía entre 3 y 10 unidades; no obstante, el tamaño específico deberá ser determinado con base en el costo y a la precisión que se desea, entre mayor sea la precisión, mayor será el costo de la información. (Besterfield, 2009)

Para la toma de medidas se utilizaron 16 rollos producidos en diferentes lotes de producción, a cada lámina se le tomaron 4 muestras para determinar su calibre, de las cuales se obtuvieron los siguientes datos.

Tabla 10 Datos de variación de calibre en milímetros

Numero de muestra	Observaciones			
	Medida 1	Medida 2	Medida 3	Medida 4
1	0,46	0,5	0,47	0,46
2	0,52	0,52	0,51	0,51
3	0,52	0,53	0,55	0,53
4	0,47	0,47	0,48	0,46
5	0,5	0,52	0,5	0,5
6	0,49	0,48	0,48	0,49
7	0,51	0,52	0,52	0,5
8	0,51	0,05	0,49	0,5
9	0,45	0,47	0,48	0,46
10	0,5	0,49	0,51	0,5
11	0,49	0,48	0,48	0,48
12	0,47	0,48	0,48	0,47
13	0,53	0,55	0,55	0,56
14	0,5	0,51	0,51	0,51
15	0,52	0,53	0,52	0,54
16	0,47	0,46	0,47	0,48

Fuente: Elaboración propia

4.7.1.1 Terminología para el desarrollo de la gráfica:

m = número de muestras

n = tamaño de las muestras

X = promedio de cada muestra

X+ = promedio de los promedios de las muestras

R = rango de cada muestra

R+ = rango promedio de las muestras

Límites de Control para la Media

Límite Superior de Control para la Media :

$$LSC_{\bar{x}} = \bar{\bar{X}} + A_2 * \bar{R}$$

Límite Central para la Media :

$$LCC_{\bar{x}} = \bar{\bar{X}}$$

Límite Inferior de Control para la Media :

$$LIC_{\bar{x}} = \bar{\bar{X}} - A_2 * \bar{R}$$

Límites de Control para el Rango

Límite Superior de Control para el Rango :

$$LSC_R = D_4 * \bar{R}$$

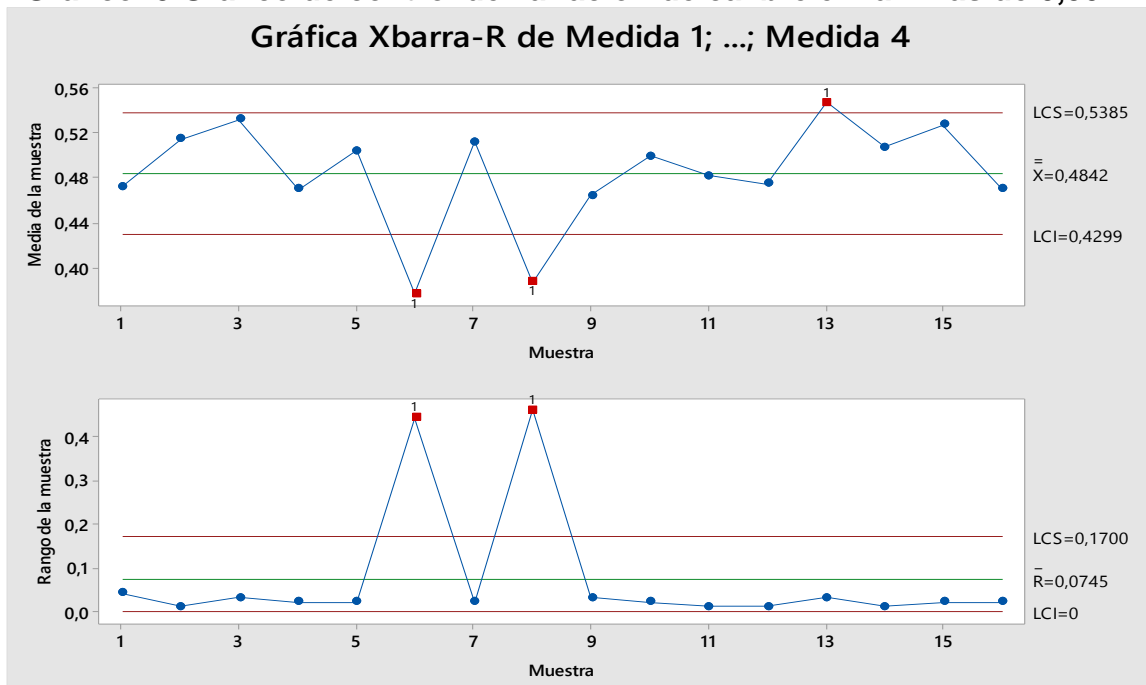
Límite Central de Control para el Rango :

$$LCC_R = \bar{R}$$

Límite Inferior de Control para el Rango :

$$LIC_R = D_3 * \bar{R}$$

Gráfico 5 Gráfico de control de variación de calibre en láminas de 0,50 mm



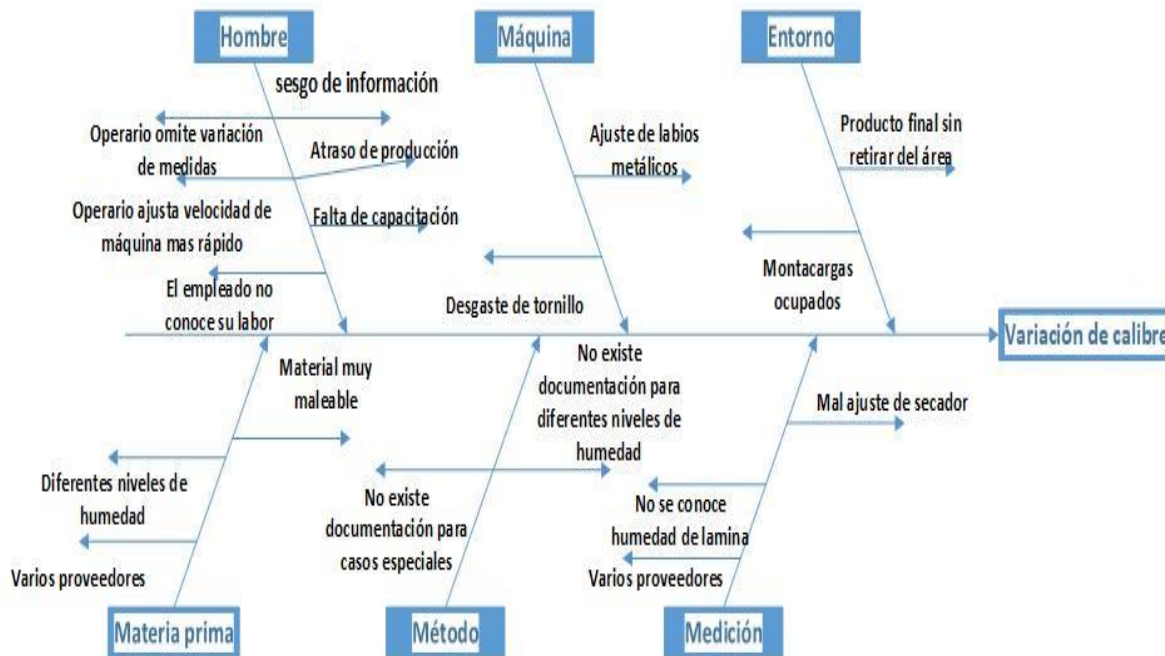
Fuente: elaboración propia

Según las observaciones tomadas, 3 rollos de los 16 tomados se salen de los límites de control de la gráfica, los límites de control de la empresa están definidos en $0,50 \text{ mm} \pm 0,02 \text{ mm}$, por lo que la mayoría de los datos se encuentran en los parámetros definidos, de lo anterior se realizará una investigación para determinar los factores que provocan las anomalías de variación de calibre.

4.7.2 Diagrama de Ishikawa variación de calibre

Diagrama 7 Diagrama Causa y efecto variación de calibre

Diagrama Ishikawa (causa y efecto)



Fuente: elaboración propia

Hombre: en esta área existe un problema de sesgo debido a que, por cumplir producción, se deja pasar material con más del calibre permitido, también cuando el operario ve que lleva la producción atrasada ajusta la máquina para que su producción sea más rápida, donde regularmente es del 75% de la capacidad de la máquina esta se eleva al 90% con tal de salir con la producción estipulada. De igual forma, los operarios se encuentran capacitados y cuentan con varios años de experiencia, existe una curva de aprendizaje cuando son empleados nuevos.

Máquina: se indica que existe un problema con los labios metálicos, los cuales le dan el grosor a la máquina, esto debido al desgaste de los tornillos lo que causa variaciones en la lámina.

Entorno: El entorno donde se realiza la labor, acumula producto final; sin embargo, este es retirado con la más rápida posible por los montacargas.

Materia prima: para la compra de materia prima se da el costo – oportunidad por lo que no se trabaja con una materia prima no proveedor fijo y, por ende, esta cuenta con diferentes niveles de humedad lo que afecta a la hora de realizar los ajustes de la máquina.

Método: El método de trabajo no cuenta con información del procedimiento a realizar con los diferentes niveles de humedad que cuenta la materia prima.

Medición: para el proceso de extrusión se debe ajustar el secador para sacar la humedad que la materia prima pueda tener y que cumpla los parámetros, actualmente como la forma de adquirir la materia prima es costo-beneficio se desconoce con cuanta humedad viene la materia prima y calcular a cuanto se debe ajustar el secador lo que ocasiona que la lámina sea o muy suave o muy rígida y no logre adquirir el calibre deseado.

4.7.3 Diagrama de Pareto variación de calibre

Para el Análisis de las causas de variación de calibre, se generó una encuesta en línea por medio de la página web [surveymonkey.com](https://www.surveymonkey.com), la cual se le suministró a 4 operarios del departamento de extrusión, 4 ayudantes de operarios, el gerente de calidad y el auditor de calidad para un total de 10 personas evaluadas, a quienes se le realizó la siguiente encuesta:

Imagen 12 Cuestionario causas de defectos variación de calibre

2. Cuales son las causas del defecto de variación de calibre

- Atrasos de producción
- Sesgo de información
- Desgaste de tornillos en labios metálicos
- Acumulación de material
- Materia prima húmeda
- Documentación sobre niveles de humedad
- Mal ajuste de secador

Fuente: Elaboración propia

Imagen 13 Tabla de respuestas de variación de calibre

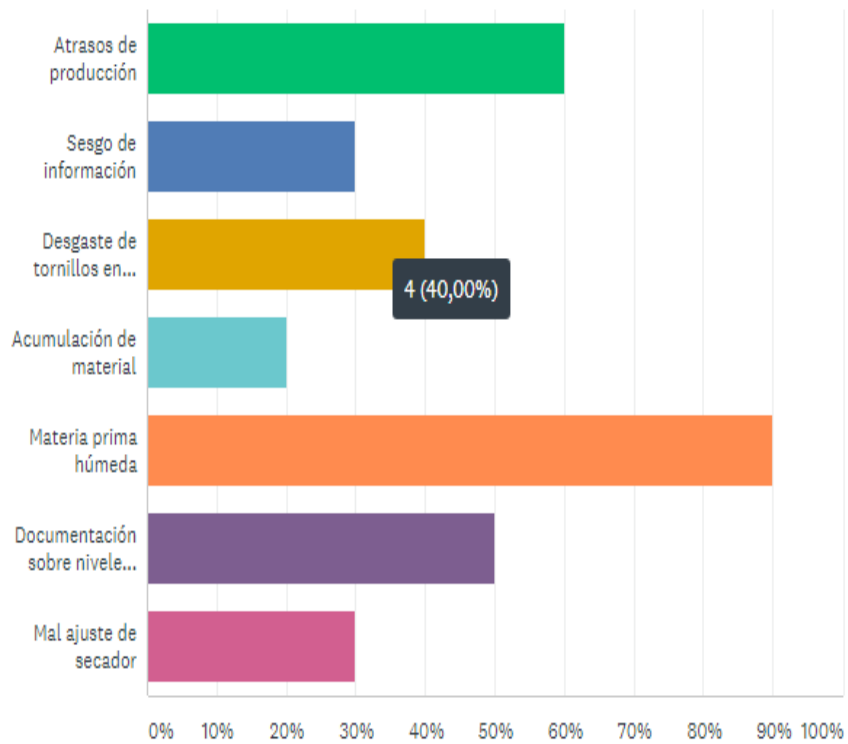
OPCIONES DE RESPUESTA	RESPUESTAS	
▼ Atrasos de producción	60,00%	6
▼ Sesgo de información	30,00%	3
▼ Desgaste de tornillos en labios metálicos	40,00%	4
▼ Acumulación de material	20,00%	2
▼ Materia prima húmeda	90,00%	9
▼ Documentación sobre niveles de humedad	50,00%	5
▼ Mal ajuste de secador	30,00%	3
Total de encuestados: 10		

Fuente: Elaboración propia

Gráfico 6 Respuestas de causas de variación de calibre

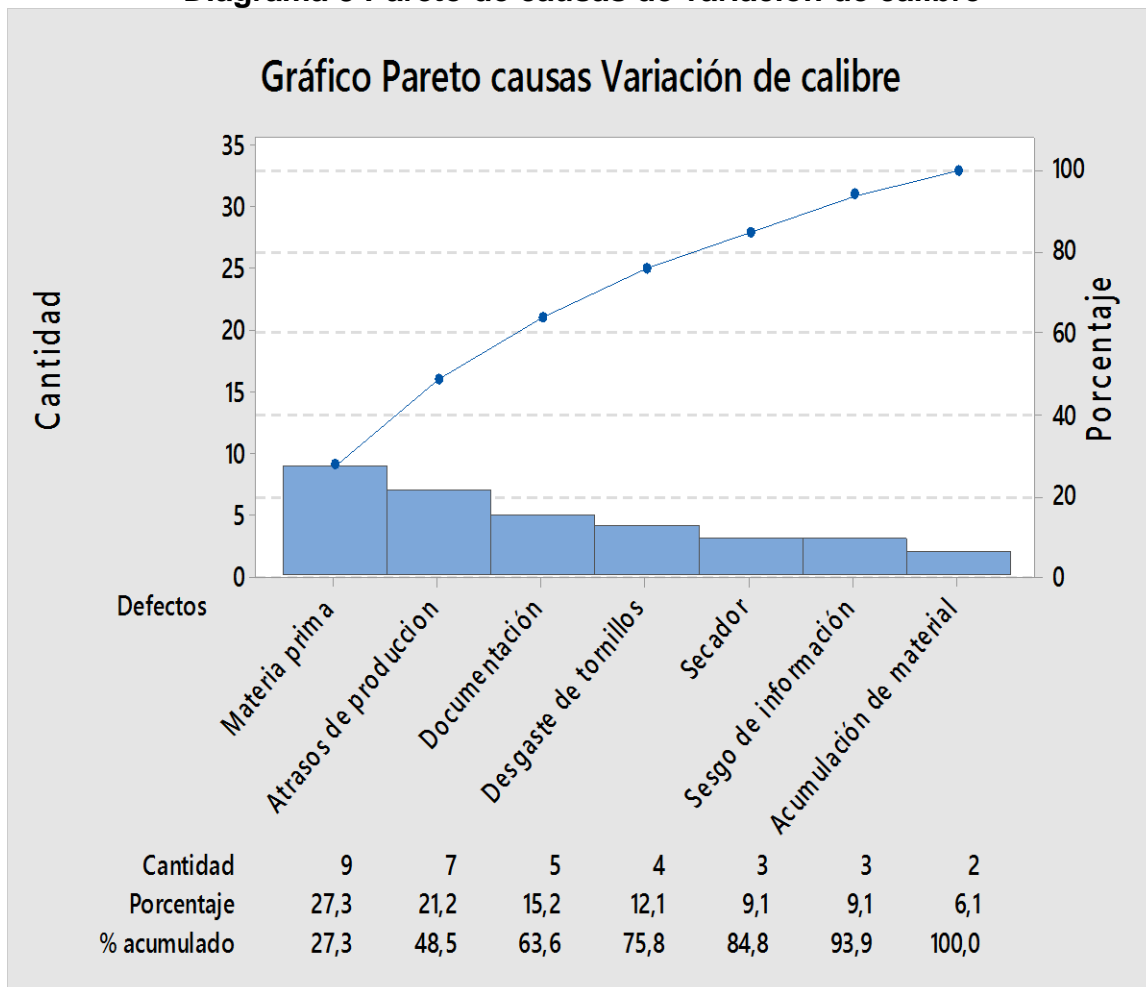
Cuales son las causas del defecto de variación de calibre

Answered: 10 Skipped: 0



Fuente: Elaboración propia

Diagrama 8 Pareto de causas de variación de calibre



Fuente: Elaboración propia

De los puntos de valores, las dos causas principales son por los niveles de humedad de la materia prima, pues al tener poca humedad genera que se seque más rápido y, por ende, los problemas de calibre, caso contrario a la lámina porosa, que se da por un exceso de humedad, el atraso de producción se debe a que los operarios deben cumplir métricas, y al ver que no llegan a la meta, incrementan la velocidad de la máquina, lo cual provoca la variabilidad de calibre en las láminas.

CAPÍTULO V: DISEÑO E IMPLEMENTACIÓN DE LA SOLUCIÓN

5.1 VALORES DE DESPERDICIO PERMISIBLE EN LOS PROCESOS DE PRODUCCIÓN, CALIBRACIÓN Y POR RECHAZOS

5.1.1 Valores para producción

Tabla 11 porcentaje de scrap en extrusión de setiembre a noviembre de 2018

Extrusión	materia prima virgen en Kg	scrap reutilizado en Kg	porcentaje de scrap reutilizado	Producto final en Kg	scrap generado producción en Kg	porcentaje scrap generado
setiembre	221006	84719	27,7%	283646	22080	7,2%
octubre	312706	121729	28,0%	411042	23393	5,4%
noviembre	313232	160468	33,9%	495134	27572	5,8%

Fuente: Elaboración propia

La empresa Plásticos modernos indica que tiene como norma un máximo de desperdicio del 5 % de la producción programada, lo cual es lo estipulado por las especificaciones técnicas de la máquina. Para los meses de setiembre a noviembre de 2018, se produjo en promedio un 6,13 % de scrap del total de producción, lo que se transforma a 8000 kilos de más en scrap de lo estipulado solo en extrusión, al notificar este dato, la empresa indicó que no se habían realizado estudios para verificar que este dato se estuviera cumpliendo, por lo cual se tomarán las respectivas medidas para que la producción de scrap no supere el 5% estipulado en el proceso de extrusión.

5.1.2 Valores para ajustes

Tabla 12 Porcentaje de materia prima utilizada en extrusión de setiembre a noviembre de 2018

Extrusión	materia prima virgen en Kg	scrap reutilizado en Kg	Producto final en Kg	scrap generado producción en Kg	Scrap de arranques en Kg	porcentaje de arranque utilizado
setiembre	221006	84719	283646	22080	22166	7,3%
octubre	312706	121729	411042	23393	24394	5,6%
noviembre	313232	160468	495134	27572	28381	6,0%

Fuente: Elaboración propia

Para el caso de arranques, el promedio de porcentaje utilizado es del 6,3 %, este es muy variable y depende de la producción, pues no es igual calcular el porcentaje de arranque para una producción de 100.000 kilogramos que para una producción de 300.000 Kilogramos, también, varía el grosor del calibre, este maneja grosores desde los 0,30 milímetros a los 2 milímetros, siendo los extremos inferior a 0,40 milímetros y superior a 1,80 milímetros los que generan más problemas en el ajuste. La empresa tiene estipulado que el porcentaje de materia prima utilizada para calibración no supere el 5% al igual que el porcentaje de scrap generado en producción y que entre los dos no supere el 10% del total; sin embargo, tomar medidas sobre este dato es muy variable y depende de la materia prima, el estado de la maquinaria, y la expertos del operario, pero, por lo general, a menos que sean pruebas para nuevos productos este no representa problemas en la producción regular.

5.2 MÉTODO DE 8 FASES PARA LA REDUCCIÓN DE RECHAZOS

5.2.1 Valores de rechazos

Para los rechazos, la empresa no maneja un indicador que le diga cuanto es lo máximo o mínimo permisible, este no se ha generado, ya que todo el material de rechazo es enviado a los molinos para ser reutilizado, la materia prima al ser comprada costo-beneficio es la que genera mayores problemas en la producción.

Para el diseño e implementación de la solución se utiliza la metodología 8D para la mejora de procesos, evaluada en el siguiente punto 5.2.2.

5.2.2 Metodología 8D

8D es una herramienta de gestión de calidad y un vehículo de un equipo multi-funcional para articular pensamientos, proporcionar la determinación científica de los detalles de los problemas y aportar soluciones. Las organizaciones pueden beneficiarse del enfoque de 8D, aplicándola a todas las áreas de la empresa. El 8D ofrece excelentes guías que nos permite llegar a la raíz del problema y la manera de comprobar que la solución funciona realmente. En lugar de curar el síntoma, se cura la enfermedad, por lo tanto, es improbable que se repita el mismo problema.

Pasos	0	1	2	3	4	5	6	7	8
Acción	La etapa de planificación	La creación del Equipo	Definición del problema / Declaración y Descripción	Desarrollo de acciones de contención provisional	Identificación y Verificación de la causa raíz	Identificar las acciones correctivas permanentes (ACP)	Implementación y Validación de las ACP	Prevención de la recurrencia	Reconociendo los esfuerzos del equipo
0	<p>La etapa de planificación: El departamento de calidad indica que existe una sobreproducción de scrap en la empresa, estos se dan por producción, ajustes para cambio de lotes, y rechazos internos por defectos, siendo este último el que aumenta los costos de producción, para el desarrollo del proyecto se delimitara al departamento de Extrusión.</p> <p>El método 8-D para la resolución de problemas es especialmente útil ya que da como resultado no sólo un proceso de resolución de problemas, sino también un estándar y un formato de informe. ¿Este problema requiere la aplicación de un 8D? Si es así, comenta por qué y continúa.</p>								

- 1 **La creación del Equipo:** Metas del equipo: Reducir los rechazos en el departamento de extrusión, Se establece un pequeño grupo de personas con el para ello se recomienda trabajar con un grupo de 4 personas, el conocimiento proceso/producto, el tiempo asignado, coordinador de extrusión, el programador de extrusión, uno de los la autoridad y la habilidad en las disciplinas/técnicas operarios, el Gerente de calidad que lidere el proyecto. necesarias para resolver el problema e implementar acciones correctivas.
Objetivos del equipo: identificar los causantes que provocan los rechazos y proponer una solución.
- 2
- | Departamento | Nombre | Habilidades | Responsabilidad |
|--------------|---------------------------|------------------------|--------------------------------------|
| Calidad | Gerente de Calidad | Medición de métricas | recopilar información de rechazos |
| Extrusión | Coordinador de Extrusión | control de producción | medir tiempos de producción |
| Extrusión | Operario de extrusión | Operario | notificar problemas que se presenten |
| Producción | Programador de producción | Programador producción | de Medir materia prima utilizada |
- 2A **Definición del problema:** Bosquejo / Foto del problema
El punto de partida para resolver el problema o La empresa Plásticos Modernos mensualmente llega a acumular de 20 las no conformidades. Necesidad de contar con la hasta 30 toneladas de scrap en bodega, La política de la compañía indica descripción "correcta" del problema para identificar las que se debe reutilizar el 100% del scrap generado, para ello reduce los causas. Necesidad de utilizar términos que puedan niveles de resina virgen, el cual es la materia prima principal e incrementa ser entendidos por todos. el nivel de scrap en la nueva producción, lo que eleva los costos de producción al ser material que ya ha sido reprocesado y a la vez disminuye la calidad del mismo.
- 2B ES NO ES
- Quién ¿Quién se ve afectado por el problema? El área Producción
- ¿Quién fue el primero que observó el problema? El departamento de calidad
- ¿A quién reportado el problema? N/A

Qué,	¿Qué tipo de problema es?	Sobreproducción de scrap
cómo	¿Qué tiene el problema (id, parte, lote # s, etc)?	N/A
	¿Qué está pasando con el proceso y con la contención?	No se está midiendo la cantidad de rechazos
	¿Tenemos evidencia física del problema?	Los lotes rechazos por problemas de calidad
Por qué	¿Por qué es este un problema (disminución del rendimiento)?	La materia prima es reutilizada pero aumenta los costos de producción, de octubre a noviembre de 2018 se pasó de utilizar un 28% de scrap a un 33,9% lo que representa un total de 38.739 en kilogramos, el valor de la resina virgen es de 1000 colones el kilogramo, y el valor del kilogramo de scrap incrementa a 1726 colones, lo que representa una alza en los costos de 28.124.514 millones de colones para el mes de noviembre.
	¿Es el proceso estable?	SI, todos los procesos están controlados
Dónde	¿Dónde estaba el problema que se observa?	Extrusión
	¿De dónde viene el problema?	Materia prima de proveedores
Cuándo	¿Cuándo ocurrió el problema por primera vez?	Ha sido progresivo
	¿Cuándo ha sido observado desde entonces?	En el año 2018
Cuánto	¿Cuánto es la cantidad de problemas (ppm)?	Solo en extrusión la cantidad de rechazos son de 6.718 Kilogramos de setiembre a noviembre de 2018
	¿Cuál es el costo del problema en dinero, gente, y tiempo?	Esto representa una pérdida de 5.493.623 millones de colones en estos 3 meses
Con qué frecuencia	¿Cuál es la tendencia (continua, aleatoria, cíclica)?	Es aleatoria, no siempre presenta estos problemas
	¿El problema ocurrió con anterioridad?	si, ya ha ocurrido en años anteriores

a

- 2C **Descripción del problema**
Existe una sobreproducción de scrap por rechazos en el departamento de extrusión del cual no ha sido valorada su causa-raíz.
- 3 **Desarrollo de acciones de contención provisional**
Que se utilice la misma materia prima de un lote, para que no exista variación en los niveles de humedad y provoque las fallas.
- 4A **Identificación y Verificación de la causa raíz**
Analizar la "causa raíz" del problema. Identificar y verificar el punto de escape
Lluvia de ideas sobre las posibles causas del problema
Diagrama causa-efecto

El análisis del punto 4 son evaluadas en el capítulo 4, en los puntos 4.6 y 4.7, estos indican que la causa raíz principal son los diferentes niveles de humedad de la materia prima, ya que el ser comprada a diferentes proveedores por el costo-beneficio, se hace complicado determinar la temperatura correcta para la extracción de la humedad, provocando que cuando los niveles de humedad son altos que la lámina sea porosa, y cuando los niveles de humedad secos, varia el calibre.

4B Análisis 5 por qué

¿Por qué se da mayormente los problemas de láminas porosas y variación de calibre? - Se debe principalmente al no cumplir con especificaciones de humedad, ya que la materia prima al ser más húmeda provoca que la superficie de la lámina sea porosa al intentar eliminar la humedad restante, y que varíe de calibre al tener poca humedad ya que esta excede las temperaturas especificadas y provoco la variación en el grosor de la lámina.

¿Por qué la materia prima está húmeda? - La materia prima es comprada a diferentes proveedores, y cada uno tiene especificaciones de calidad diferentes y no todos presentan un certificado de calidad. Al preguntar la lista de proveedores, se especificó que no cuentan con ella y que en varias ocasiones es comprada al costo-beneficio, viéndose así afectada la calidad del producto final.

¿Por qué el proveedor no tiene controles sobre los niveles de humedad de la materia prima? – Al no ser comprada a un único proveedor y

al realizar compras al costo-beneficio no se tiene control de las mismas y no todos presentan certificado de calidad.

¿Por qué no se trabaja con el mismo proveedor? - La materia se compra a distintos proveedores aprovechando el costo-oportunidad, entre más barata mejor, al consultar sobre la lista de proveedores aprobados, se indica que esta solo la maneja la alta gerencia y esta información no es compartida.

¿Por qué no se ha implementado alguna solución al problema? - porque indiferentemente la cantidad que se rechace esta es enviada a molinos para ser reutilizada.

4C **Plan de Acción**
 Según las causas encontradas es valorar la materia prima que más problemas presenta y dar seguimiento del proveedor al cual se le está comprando.

5 **Identificar Acciones Correctivas Permanentes**
 Con el fin de determinar el grado de humedad que posea la materia prima, se propone comprar 4 medidores de humedad, un medidor para cada extrusor, para así poder configurar correctamente los niveles de temperatura según la humedad que presenta en los extrusores y que disminuya el producto final con defectos, el costo de estos medidores es de 100 dólares en adelante.

6 **Implementación y Validación de las ACP**
 Implementar y validar para asegurar que la acción correctiva haga "lo que se supone debe hacer." Detectar cualquier efecto secundario indeseable. Documentar esto en el cuadro Líneas de Acción. Volver al análisis de la causa raíz, si es necesario.

Cuadro Líneas de Acción

Acciones

Acción N°	Problema	Causa	Contenido / Acción correctiva	Estado
I	Humedad de materia prima	Se manejan diferentes proveedores según costo beneficio, lo que varía el nivel de humedad de la materia prima, no todos ofrecen certificado de calidad	Ajustar temperatura según resultados del medidor	Recomendación de mejora
II	Variación de calibre	Máquina se programa a mayor velocidad por parte de los operarios para cumplir producción	La empresa está revalorando los tiempos estándar del proceso	En proceso de valoración
III	Lámina porosa	Los rodillos no dan el ajuste final, esto se debe a que ya están desgastados	rodillos fueron reemplazados	La mejora ya fue aplicada, se recomienda aplicar un TPM para identificar cuando deben ser reemplazados nuevamente y no generen más rechazos por este problema.
7	Prevención de la Recurrencia			
	Determinar cuáles son las mejoras en los sistemas y procesos para evitar que los problemas se repitan. Asegúrese de que la acción correctiva sigue en vigor y funciona con éxito.			
7A	Dirección de Sistemas similares			
	Pieza/Proceso materia prima	¿Quién es el responsable? Operarios de extrusión	¿Cuándo? cada vez que se cambie de lote de materia prima	
7B	Revisión de los documentos / sistemas			
	Documento	¿Quién es el responsable?	¿Cuándo?	

Manual del Sistema de Gestión Calidad
 Instrucciones de Trabajo de programador y jefe de producción
 Fabricación
 Instrucciones de Inspección de Inspector de calidad
 Trabajo

Una vez aprobado la recomendación se
 realizará la documentación pertinente

- 8 **Felicitar a su equipo**
 Utilizar todas las formas de reconocimiento del empleado y documentos cuando sea necesario
- Celebrar la conclusión exitosa de los esfuerzos de resolución de problemas**
 Disolver formalmente el equipo y volver a actividades normales

5.2.3 Análisis costo beneficio

Eliminar el 100% del scrap no es posible para la empresa, ya que las máquinas siempre van a generar scrap por producción y por arranques; sin embargo, estos pueden ser reducidos por los rechazos de calidad, la mayor parte de los rechazos en extrusión se origina por las diferencias de humedad de la materia prima, la cual se identificó es porque es obtenida de diferentes proveedores.

Para los meses de enero a noviembre del 2018 Extrusión generó un total de 25.522,2 kilogramos de scrap, de los cuales 13917.2 kilogramos se dieron por problemas de humedad, tomando en cuenta que el material se reprocesa, el costo de reproducción representó un total de 10.103.887,2 millones de colones para 2018.

El costo base de medidor de humedad es de 100.000 colones, la empresa cuenta con 4 extractores, por lo que se recomienda realizar la compra de 4 medidores, uno para cada extrusor, para una inversión total de 400.000 colones, con ello se espera a mediano plazo disminuir en su totalidad los rechazos por problemas de humedad en el departamento de extrusión.

CAPÍTULO VI: CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES

6.1 CONCLUSIONES

- La empresa tiene control de su producción en extrusión, sin embargo, no cuenta con parámetros para definir la cantidad máxima de scrap que se genera en el departamento, por lo que se procede a definir con el encargado de producción sus máximos estipulados.
- La empresa, a pesar de no contar con controles de desperdicio por producción y ajuste de máquinas, reutiliza todo el scrap que se genera de forma controlada.
- Los mayores problemas de desperdicio desde el punto de vista económico los presentan los rechazos del departamento de calidad y en el caso del departamento de extrusión es el que presenta mayores pérdidas.
- Al hacer el estudio de los factores que mayor provocan rechazos en el departamento de extrusión, se encuentra que son los problemas de láminas con superficie porosa y variación de calibre.
- Cada uno de los problemas se presentan por diferentes fallas evaluadas en el punto 4 de este capítulo, siendo la mayor de ellas la humedad de la materia prima que afecta en ambos, pues la materia prima al estar muy seca, provoca los problemas de variación de calibre y al estar muy húmeda presenta los problemas de lámina porosa, la empresa también adquiere su materia prima por costo-beneficio y de algunos proveedores no ofrecen un certificado de calidad de sus productos, la información de proveedores la empresa la maneja confidencialmente .
- Otro de los problemas principales es la configuración de la máquina a mayores velocidades por atrasos de producción por parte de los operarios, lo cual provoca vibración en la máquina y por ende problemas de calibre, esta se acelera con el fin de poder cumplir con las métricas estipuladas por parte de la gerencia.
- Otra de las causas que provocan las láminas porosas son problemas con los rodillos, ya que no le dan el acabado final a la lámina, ya este problema se resolvió por parte de la gerencia.

6.2 RECOMENDACIONES

- La empresa para tener control de su producción varía los niveles de scrap que se utiliza en la mezcla inicial, disminuyendo la calidad e incrementando los costos del producto final, al conversar con el encargado de producción este indicó que las especificaciones técnicas de extrusión especifican como máximo un 5 % de material sobrante, el cual según los estudios realizados en la presente investigación supera este porcentaje, por lo cual la empresa aplicará medidas para que el scrap en extrusión no supere el 5% en producción y como máximo de igual manera un 5% en ajustes, para un máximo de del 10% de producción total, y que, de igual forma, se procederá a investigar los niveles de scrap que generan los otros departamentos y tomar las medidas correspondientes.

- Para el problema de variación de calibre y lámina porosa que tiene en común que la humedad varía según el proveedor por lo que al ajustar la máquina, o, la lámina queda muy seca lo que provoca la variación de calibre o muy húmeda lo que provoca que la lámina sea porosa, no todos los proveedores emiten un certificado de calidad para la materia prima por lo que se recomienda utilizar un medidor de humedad para determinar si una materia prima en particular se sale de límites de humedad permitidos según la lámina que se trabaje, antes de ello se recomienda trabajar las órdenes de producción con los mismos lotes de proveedor para que cuando se realice el ajuste, no presente ninguno de los dos problemas.

Imagen 14 Medidor de humedad



Fuente: Infoagro.com

Un problema de la variación de calibre es el acelerar la capacidad de la máquina para que la producción salga más rápido, la máquina debe estar ajustada a un 80% de su capacidad, este varía según la extrusora, y este en ocasiones se sube a un 90% hasta el 100% de su capacidad, se recomienda a la empresa evaluar las métricas y revisar si las metas están muy elevadas o si consiste en la capacitación de los operarios.

Uno de los problemas más recurrentes con las láminas porosas se presenta por los rodillos, al estar desgastados y con fisuras no le dan el acabado final a la lámina, la empresa indicó que este problema ya está resuelto, por lo que se recomienda aplicar un estudio de TPM, para que no se vuelva a presentar láminas porosas por esta razón y los rodillos sean cambiados a tiempo.

Imagen 15 Rodillos de extrusor



Fuente: Plásticos modernos

BIBLIOGRAFÍA

Bibliografía

- &render, H. (2009). *Principios de administracion de operaciones*. Mexico: pearson.
- Arévalo, J. A. (Noviembre de 2007). *Gestión de la Información, gestión de contenidos y conocimiento*. Salamanca, Castilla y Leon, España: Universidad de Salamanca, Facultad de Traducción y Documentación.
- Baca, G. (2014). *Introduccion a la Ingenieria Industrial*. Mexico: Grupo Editorial Patria.
- Banco Mundial. (2011). *La Evaluación de impacto en la práctica*. Washington.
- Besterfield, D. (2009). *Control de calidad*. Mexico D.F: Pearson.
- Camisión, C., & González, T. (2006). *Gestion de calidad, conceptos, enfoques, modelos y sistemas*. Madrid: Pearson.
- Echartea, M. J. (17 de Noviembre de 2011). ¿porque ser ingeniero? Mexico.
- Leão, L. (19 de Mayo de 2015). *Blog de Ingeniería Eléctrica*. Obtenido de Costo de desperdicios: ¿Cómo esto afecta Materiales y Tiempo?: <https://www.e3seriescenter.com/blog-de-ingenieria-electrica-moderna/costo-de-desperdicios-como-esto-afecta-materiales-y-tiempo>
- López, B. S. (2016). *www.ingenieriaindustrialonline.com*. Obtenido de <https://www.ingenieriaindustrialonline.com/que-es-ingenier%C3%ADa-industrial/>
- Pulido, H. G. (2009). *Control Estadístico de calidad y Seis Sigma*. Mexico DF: Mc grawhill.
- Salas, A. (Abril de 2011). *Clasificación de los costos*. Mexico: Universidad Veracruzana.
- Sánchez, J. (16 de Octubre de 2009). *Diagnostico en ingenieria*. Armenia, Colombia: Universidad de Quindío.

GLOSARIO

Extrusión: Técnica de procesamientos de plásticos en la que las resinas se funden, calientan y bombean. El material a ser procesado es hecho pedazos entre un tornillo y la pared del barril que es fijo. Este proceso produce energía friccional que calienta y fusiona la sustancia para ser después transportada abajo del barril. El fundido extruido de la máquina se procesa después de la fase de expulsión.

Termoformado: Es un proceso consistente en calentar una plancha o lámina de termoplástico semielaborado, de forma que al reblandecerse puede adaptarse a la forma de un molde por acción de presión vacío o mediante un contra molde.

Líneas: departamento de la empresa plásticos modernos el cual lo conforma una máquina que es extrusor y termo formadora a la vez.

Imprenta: Imprenta es la técnica industrial que permite reproducir, en papel o materiales similares, textos y figuras mediante tipos, planchas u otros procedimientos. El proceso de impresión consiste en aplicar tinta sobre los tipos y transferirla al papel por presión.

Enfundado: Departamento de la empresa plásticos modernos en el cual se colocan fundas con imágenes prediseñadas con las preferencias y especificaciones del cliente.

Scrap: es el material sobrante generado en el proceso de envases y tapas plásticas.

Molino: máquina que se utiliza para moler el plástico y convertirlo en scrap.

Gung Ho: Es una palabra china que significa “Trabajar Juntos”, la expresión “Gung Ho” ya forma parte del idioma inglés y describiría una actitud de entusiasmo, energía y dedicación sin límites frente a una actividad cualquiera.

Aditivos: Como el master batch son sustancias agregadas en los plásticos antes, después o durante su procesamiento para modificar las propiedades o comportamiento de los plásticos.

Resina virgen: Cualquiera de una clase de sólido o semi-sólido de productos orgánicos de origen natural o sintético, generalmente de pesos moleculares altos sin un punto de fundición definido. La mayoría de las resinas son polímeros.

Flujograma: Un flujograma, también denominado diagrama de flujo, es una muestra visual de una línea de pasos de acciones que implican un proceso

determinado. Es decir, el flujograma consiste en representar gráficamente, situaciones, hechos, movimientos y relaciones de todo tipo a partir de símbolos.

Six sigma: Es una metodología de mejora de procesos creada en Motorola por el ingeniero Bill Smith en la década de los 80, esta metodología está centrada en la reducción de la variabilidad, consiguiendo reducir o eliminar los defectos o fallos en la entrega de un producto o servicio al cliente.

APÉNDICES

APÉNDICE A: DESCRIPCIÓN GENERAL DEL PROCESO PRODUCTIVO DEL ENVASE EN-911 DE HELADO DE LA DOS PINOS.

I- Proceso de Extrusión

- 1- Se traslada la materia prima de la bodega hacia la máquina de extrusión: estas se dividen en 3 sacos que contienen resina virgen, scrap, máster batch y zinc. Posteriormente se le introducen los tubos de succión.
- 2- El operario debe programar la máquina para que succione la cantidad de materia requerida para la fabricación del envase, las cuales corresponden a 62% de resina virgen, 23% de scrap. 3% de master batch y 12% de zinc. Posteriormente los tubos o chuzas succionaran la cantidad indicada.
- 3- La materia prima es pesada automáticamente en una romana antes de mezclarse.
- 4- La mezcla pasa por una tolva ubicada debajo de la romana
- 5- Para posteriormente ingresar al extractor, el cual consiste en tubo dividido por resistencias, compuesto en su interior por un molino sin fin, la materia en este proceso será calentada aproximadamente 225 grados centígrados y mezclados para lograr su completa homogeneización.
- 6- La mezcla pasa por un filtro colocado en la bomba de engranaje para evitar cualquier suciedad.
- 7- El operario debe monitorear que la presión del extractor se mantenga estable en 80 psi, si disminuye, significa que la temperatura esta alta y que el material está muy líquido, si por el contrario aumenta, el operario debe revisar la máquina y comprobar si hay atasque de material y cambiar el filtro.
- 8- La mezcla filtrada posteriormente pasa por un labio metálico, el cual se encarga de darle el grosor requerido a la lámina.
- 9- La lámina es recibida por los rodillos cromados para darle tensión.
- 11- Pasa por los rodillos de arrastre o también llamado calamdia hacia el árbol de cuchillas, donde será ajustado el ancho de la lámina.

- 11- El scrap resultante es cortado y trasladado por medio de una banda al molino, donde será triturado y posteriormente utilizada para ser reprocesado.
- 12- La lámina cortada pasa por el contador de metros para darle el largo.
- 13- Posteriormente pasa al sistema de arrollado, donde la lámina será enrollada.
- 14- El operario hace inspección de calidad.
- 15- Se empaca en una bolsa y se identifica.
- 16- Y se lleva a producto terminado.

II- Proceso de Termoformado

- 1- Se instala el rollo en la máquina.
- 2- Pasa por el sistema de horno a temperaturas de 150 a 200 grados para suavizar el material.
- 3- El molde hace contacto con la lámina para darle la forma del envase.
- 4- El envase cae en la canasta de producto final.
- 5- El operario hace inspección y lo acomoda según la cantidad que entra en la caja.
- 6- Se empaca y se identifica el envase.
- 7- Se lleva a producto terminado.
- 8- El scrap resultante es absorbido por tubos conectados al molino, donde posteriormente será reprocesado.

III- Proceso de Imprenta

- 1- Se colocan los envases en el recibidor
- 2- Se ajusta la máquina con los colores descritas en la ficha técnica
- 3- La máquina coloca los envases en las unidades de color e imprime el cliché.
- 4- Los envases son desplazados por el canal de producto terminado.
- 5- El operario recibe los envases y hace inspección de calidad;
- 6- Se empaca el producto en cajas y se identifica
- 7- El scrap resultante es absorbido por tubos conectados al molino, donde posteriormente será reprocesado.

APÉNDICE B: ANÁLISIS DE PRODUCCIÓN

Los datos de materia virgen, producto final y scrap de producción son suministrados en la tabla general de producción de la empresa, estas se pueden visualizar en los anexos 1 al 6.

La cantidad de scrap reutilizado es la sumatoria de la materia prima virgen más el scrap generado menos la producción final.

Tabla 1 apéndice B datos de producción

	materia prima virgen	scrap reutilizado	porcentaje de scrap reutilizado	Producto final en Kg	scrap generado produccion	porcentaje scrap generado
Extrusion						
setiembre	221006	84719	27,7%	283646	22080	7,2%
octubre	312706	121729	28,0%	411042	23393	5,4%
noviembre	313232	160468	33,9%	495134	27572	5,8%
termoformado	materia prima de extrusion		Producto final en Kg		scrap generado produccion	% scrap generado
setiembre	106176		65682		40934	38,6%
octubre	183230		110758		72472	39,6%
noviembre	145890		118560		72595	49,8%
lineas	materia prima virgen	scrap reutilizado	porcentaje de scrap reutilizado	Producto final en Kg	scrap generado produccion	porcentaje scrap generado
setiembre	79554	56975	41,7%	71060	65468	48,0%
octubre	109477	81257	42,6%	98505	92228	48,4%
noviembre	81549	67905	45,4%	63894	85560	57,2%
Inyeccion	materia prima virgen		Producto final en Kg		scrap generado produccion	porcentaje scrap generado
setiembre	23628		23551		76,7	0,3%
octubre	32890		32290		599,57	1,8%
noviembre	32729		35573		156,2	0,5%
imprenta	materia prima de termoformado		Producto final en Kg		scrap generado produccion	porcentaje scrap generado
setiembre	64448		64420		27,8	0,04%
octubre	79341		79293		48,4	0,06%
noviembre	56358		56325		33,2	0,06%
enfundado	materia prima de termoformado		Producto final en Kg		scrap generado produccion	porcentaje scrap generado
setiembre	51382		51013		368,2	0,72%
octubre	65436		65037		399,4	0,61%
noviembre	74712		74087		624,3	0,84%

APÉNDICE C: TOTAL DE PRODUCCIÓN DE SETIEMBRE A NOVIEMBRE 2018

Tabla 2 promedio 3 meses , producción en kilogramos

Producción de	reutilizado al	scrap de producción	scrap de	scrap de rechazos	Total scrap
---------------	----------------	---------------------	----------	-------------------	-------------

extrusión	mes		arranques		
setiembre	84719	22080	22166	1189	45335
octubre	121729	23393	24394	4548	52335,4
noviembre	160468	27572	28381	1181	57034

producción de termoformado		scrap de producción	scrap de arranques	scrap de rechazos	Total scrap
setiembre		40934	2454,5	20	43408,5
octubre		72472	3238	60	75770
noviembre		72595	3120	2990	78705

Producción de líneas	reutilizado al mes	scrap de producción	scrap de arranques	scrap de rechazos	Total scrap
setiembre	56975	65468	440,9	514	66422,9
octubre	81257	92228	1140	11	93378,36
noviembre	67905	85560	479	521	86560,32

producción de Inyección		scrap de producción	scrap de arranques	scrap de rechazos	Total scrap
setiembre		76,7	21195,29	8	21179,99
octubre		599,57	8860,66	6	9466,23
noviembre		156,2	51169,46	113	51428,66

producción de imprenta		scrap de producción	scrap de arranques	scrap de rechazos	Total scrap
setiembre		27,8	2188,26	37	2253,06
octubre		48,4	1967,32	56	2071,72
noviembre		33,2	1641,9	11,5	1686,6

producción de enfundado		scrap de producción	scrap de arranques	scrap de rechazos	Total scrap
setiembre		368,2	1211,44	35	1614,64
octubre		399,4	1643,45	34	2076,85
noviembre		624,3	1393,17	2642	4659,47

mes		scrap de producción	scrap de arranques	scrap de rechazos	Total scrap
setiembre		63486,7	49115,49	1152	113754,19
octubre		96912,77	40113,43	4648	141664,2
noviembre		110980,7	85705,53	6816	193502,23

scrap en sobreproducción general en kilogramos

29072
19991
33046
scrap en sobreproducción Líneas en kilogramos
9448
12122
18655

ANEXOS

ANEXO 1 PRODUCCIÓN DE EXTRUSIÓN EN KILOGRAMOS

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Materia prima	Cantidad de orillas	Arranques	Cantidad en purgas	TOTAL SOBRANTES
Bandera	5/9/2018	770,96	535	64	75	0	139
Bandera	5/9/2018	905,04	557	73	25	0	98
Bandera	8/9/2018	0	0	0	0	0	0
Bandera	8/9/2018	412	370	14	150	0	164
Bandera	8/9/2018	206	122	16	0	0	16
Bandera	8/9/2018	497	367	34	85	0	119
Bandera	8/9/2018	248,5	177	18	35	0	53
Bandera	10/9/2018	0	770	0	0	0	0
Bandera	10/9/2018	1.665,00	1.048,00	36	180	0	216
Bandera	10/9/2018	486,18	518	18	0	0	18
Bandera	10/9/2018	386,28	290	15	80	0	95
Bandera	11/9/2018	1.665,00	917	50	35	0	85
Bandera	11/9/2018	639,36	674	35	0	0	35
Bandera	11/9/2018	248,5	228	9	95	0	104
Bandera	11/9/2018	248,5	263	15	0	0	15
Bandera	11/9/2018	88,75	133	44	0	0	44
Bandera	11/9/2018	206	264	58	0	0	58
Bandera	11/9/2018	88,75	118	29	0	0	29
Bandera	11/9/2018	177,45	119	20	10	0	30
Bandera	11/9/2018	0	0	0	0	0	0
Bandera	11/9/2018	824	538	45	80	0	125
Bandera	11/9/2018	333	286	20	90	0	110
Bandera	12/9/2018	998,4	275	45	100	0	145
Bandera	12/9/2018	435	0	20	30	0	50

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Materia prima	Cantidad de orillas	Arranques	Cantidad en purgas	TOTAL SOBRANTES
Bandera	12/9/2018	74,6	89	14	0	0	14
Bandera	12/9/2018	746	423	70	90	0	160
Bandera	12/9/2018	150	209	59	0	0	59
Bandera	12/9/2018	184,2	208	24	0	0	24
Bandera	12/9/2018	325	453	128	0	0	128
Bandera	12/9/2018	76,75	87	10	0	0	10
Bandera	12/9/2018	625	185	45	20	0	65
Bandera	12/9/2018	0	0	0	0	0	0
Bandera	12/9/2018	245,6	127	30	100	0	130
Bandera	13/9/2018	375	275	100	85	0	185
Bandera	13/9/2018	149,2	0	10	60	0	70
Bandera	13/9/2018	329,6	130	16	80	0	96
Bandera	13/9/2018	659,2	718	59	0	0	59
Bandera	13/9/2018	355	130	50	30	0	80
Bandera	13/9/2018	1.050,60	1.157,00	106	0	0	106
Bandera	13/9/2018	988,8	120	45	80	0	125
Bandera	13/9/2018	1.341,90	426	60	120	0	180
Bandera	14/9/2018	198,8	225	23	0	0	23
Bandera	14/9/2018	1.332,00	1.192,00	0	0	0	0
Bandera	14/9/2018	333	358	25	0	0	25
Bandera	14/9/2018	666	365	20	10	0	30
Bandera	14/9/2018	1.165,50	1.256,00	90	0	0	90
Bandera	14/9/2018	174	132	15	30	0	45
Bandera	14/9/2018	522	166	30	40	0	70
Bandera	14/9/2018	736,8	344	45	30	0	75

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Materia prima	Cantidad de orillas	Arranques	Cantidad en purgas	TOTAL SOBRANTES
Bandera	18/9/2018	0	0	0	0	0	0
Bandera	18/9/2018	1.000,00	740	100	146	0	246
Bandera	18/9/2018	500	320	50	20	0	70
Bandera	18/9/2018	921	562	82	20	0	102
Bandera	18/9/2018	600	534	124	110	0	234
Bandera	18/9/2018	325	464	139	0	0	139
Bandera	19/9/2018	614	378	50	20	0	70
Bandera	19/9/2018	932,5	304	60	80	0	140
Bandera	19/9/2018	870	248	40	20	0	60
Bandera	19/9/2018	506,16	475	20	200	0	220
Bandera	19/9/2018	745,92	812	66	0	0	66
Bandera	19/9/2018	333	364	31	0	0	31
Bandera	19/9/2018	99,9	110	10	0	0	10
Bandera	19/9/2018	1.332,00	1.450,00	118	0	0	118
Bandera	19/9/2018	125	123	30	30	0	60
Bandera	20/9/2018	1.132,20	632	45	20	0	65
Bandera	20/9/2018	1.332,00	745	45	30	0	75
Bandera	20/9/2018	2.637,36	1.457,00	110	20	0	130
Bandera	20/9/2018	346,32	375	29	0	0	29
Bandera	20/9/2018	497	345	17	80	0	97
Bandera	20/9/2018	1.615,25	1.734,00	119	0	0	119
Bandera	20/9/2018	0	0	0	0	0	0
Bandera	21/9/2018	887,25	676	121	40	0	161
Bandera	21/9/2018	4.532,00	2.526,00	200	60	0	260
Bandera	21/9/2018	206	226	20	0	0	20

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Materia prima	Cantidad de orillas	Arranques	Cantidad en purgas	TOTAL SOBRANTES
Bandera	21/9/2018	206	226	20	0	0	20
Bandera	21/9/2018	266,18	340	74	0	0	74
Bandera	21/9/2018	515	567	52	0	0	52
Bandera	21/9/2018	445,15	0	67	0	0	67
Bandera	22/9/2018	373	310	25	100	0	125
Bandera	22/9/2018	475,85	550	72	0	0	72
Bandera	22/9/2018	988,8	715	168	43	0	211
Bandera	22/9/2018	497	349	31	68	0	99
Bandera	24/9/2018	88,73	0	0	0	0	0
Bandera	24/9/2018	123,6	213	0	90	0	90
Bandera	24/9/2018	824	475	33	30	0	63
Bandera	24/9/2018	0	50	0	50	0	50
Bandera	24/9/2018	333,05	218	20	30	0	50
Bandera	24/9/2018	177,45	150	25	35	0	60
Bandera	24/9/2018	999	563	30	30	0	60
Bandera	28/9/2018	950	950	0	0	0	0
Bandera	28/9/2018	621	621	0	0	0	0
Bandera	28/9/2018	756	756	0	0	0	0
Bandera	29/9/2018	660	660	0	0	0	0
Bandera	29/9/2018	390	390	0	0	0	0
Extrusor #4	3/9/2018	0	0	0	0	0	0
Extrusor #4	4/9/2018	0	0	0	0	0	0
Extrusor #4	5/9/2018	0	0	0	0	0	0
Extrusor #4	6/9/2018	0	0	0	0	0	0
Extrusor #4	7/9/2018	0	0	0	0	0	0

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Materia prima	Cantidad de orillas	Arranques	Cantidad en purgas	TOTAL SOBRANTES
Extrusor #4	8/9/2018	0	0	0	0	0	0
Extrusor #4	10/9/2018	0	400	0	0	0	0
Extrusor #4	10/9/2018	234	1.076,20	130	220	0	350
Extrusor #4	10/9/2018	408	1.453,00	79	11	0	90
Extrusor #4	11/9/2018	404	762	113	27	0	140
Extrusor #4	11/9/2018	79	836	115	0	0	115
Extrusor #4	11/9/2018	456	755,5	85	145	52	282
Extrusor #4	11/9/2018	46	297,7	20	170	0	190
Extrusor #4	11/9/2018	704	1.837,00	115	38	0	153
Extrusor #4	11/9/2018	400	1.290,00	178	180	0	358
Extrusor #4	11/9/2018	849	586	6	89	308	403
Extrusor #4	12/9/2018	400	590	46	80	0	126
Extrusor #4	12/9/2018	194	537,5	55	180	0	235
Extrusor #4	12/9/2018	323	1.054,00	52	0	0	52
Extrusor #4	12/9/2018	480	1.385,00	190	75	0	265
Extrusor #4	12/9/2018	824	2.312,00	344	60	0	404
Extrusor #4	12/9/2018	400	1.941,00	263	400	0	663
Extrusor #4	12/9/2018	733	789	51	0	0	51
Extrusor #4	12/9/2018	0	192	0	192	0	192
Extrusor #4	12/9/2018	3.780,00	525	56	110	0	166
Extrusor #4	13/9/2018	1.002,00	430	404	200	0	604
Extrusor #4	13/9/2018	1.200,00	1.003,00	102	300	0	402
Extrusor #4	13/9/2018	3.600,00	1.932,00	115	17	0	132
Extrusor #4	13/9/2018	828	632	42	296	0	338
Extrusor #4	14/9/2018	2.070,00	2.594,00	518	0	0	518

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Materia prima	Cantidad de orillas	Arranques	Cantidad en purgas	TOTAL SOBRANTES
Extrusor #4	14/9/2018	606	448	79	93	0	172
Extrusor #4	14/9/2018	184	547	150	360	0	510
Extrusor #4	14/9/2018	420	800,7	209	43	0	252
Extrusor #4	14/9/2018	748	486	56	84	0	140
Extrusor #4	14/9/2018	404	500,6	101	89	0	190
Extrusor #4	14/9/2018	1.000,00	928	92	86	0	178
Extrusor #4	17/9/2018	1.290,00	1.732,00	250	380	0	630
Extrusor #4	17/9/2018	504	479	42	6	0	48
Extrusor #4	17/9/2018	1.200,00	1.894,00	88	96	0	184
Extrusor #4	17/9/2018	300	822	58	90	0	148
Extrusor #4	17/9/2018	0	147,3	1	140	0	141
Extrusor #4	17/9/2018	174	932	122	135	0	257
Extrusor #4	18/9/2018	4.342,00	2.651,00	175	305	0	480
Extrusor #4	18/9/2018	566	582	0	0	0	0
Extrusor #4	18/9/2018	4.260,00	708	72	152	0	224
Extrusor #4	18/9/2018	500	964	58	131	0	189
Extrusor #4	18/9/2018	504	955,5	125	47	0	172
Extrusor #4	18/9/2018	0	0	0	0	0	0
Extrusor #4	18/9/2018	924	1.128,00	139	105	0	244
Extrusor #4	19/9/2018	1.440,00	2.208,00	288	1.200,00	0	1.488,00
Extrusor #4	19/9/2018	5.520,00	3.264,00	356	148	0	504
Extrusor #4	19/9/2018	2.640,00	1.617,00	238	52	0	290
Extrusor #4	19/9/2018	2.484,00	1.607,00	224	140	0	364
Extrusor #4	20/9/2018	1.380,00	990	150	150	0	300
Extrusor #4	20/9/2018	843	840	56	343	180	579

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Materia prima	Cantidad de orillas	Arranques	Cantidad en purgas	TOTAL SOBRANTES
Extrusor #4	20/9/2018	0	150	0	150	0	150
Extrusor #4	20/9/2018	3.334,00	1.727,00	48	12	0	60
Extrusor #4	20/9/2018	94	253,1	22	85	0	107
Extrusor #4	20/9/2018	192	713,5	89	28	0	117
Extrusor #4	20/9/2018	404	1.533,00	201	79	0	280
Extrusor #4	20/9/2018	370	2.033,00	92	222	0	314
Extrusor #4	20/9/2018	32	191,8	27	15	0	42
Extrusor #4	21/9/2018	1.112,00	1	8	54	0	62
Extrusor #4	21/9/2018	2.294,00	1.225,00	58	492	0	550
Extrusor #4	21/9/2018	612	945	110	75	0	185
Extrusor #4	21/9/2018	143	500	58	0	0	58
Extrusor #4	21/9/2018	1.000,00	1.118,00	128	200	0	328
Extrusor #4	24/9/2018	4.954,00	2.779,00	252	50	0	302
Extrusor #4	24/9/2018	0	155,18	18	135	0	153
Extrusor #4	24/9/2018	566	599	33	0	0	33
Extrusor #4	24/9/2018	3.012,00	650,7	67	160	0	227
Extrusor #4	25/9/2018	3.872,00	2.210,00	0	0	0	0
Extrusor #4	25/9/2018	2.460,00	594	63	12	0	75
Extrusor #4	25/9/2018	1.608,00	407,6	213	80	0	293
Extrusor #4	25/9/2018	8.212,00	2.147,30	370	51	0	421
Extrusor #4	26/9/2018	760	1.056,00	96	360	0	456
Extrusor #4	26/9/2018	0	310	0	309	0	309
Extrusor #4	26/9/2018	4.560,00	2.871,00	420	170	0	590
Extrusor #4	27/9/2018	1.004,00	704,5	81	48	0	129
Extrusor #4	27/9/2018	1.004,00	1.016,70	111	105	0	216

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Materia prima	Cantidad de orillas	Arranques	Cantidad en purgas	TOTAL SOBRANTES
Extrusor #4	27/9/2018	400	793	109	60	0	169
Extrusor #4	27/9/2018	240	1.154,00	150	262	0	412
Extrusor #4	27/9/2018	444	1.607,80	177	63	0	240
Extrusor #4	27/9/2018	1.000,00	1.528,00	211	75	0	286
Extrusor #4	27/9/2018	200	1.020,00	50	159	0	209
Extrusor #4	28/9/2018	0	430	0	400	0	400
Extrusor #4	28/9/2018	1.656,00	1.405,00	234	338	0	572
Extrusor #4	28/9/2018	2.160,00	1.776,00	296	400	0	696
Extrusor #4	28/9/2018	2.256,00	4.277,00	555	145	85	785
Extrusor #4	29/9/2018	4.548,00	2.475,00	161	40	0	201
Extrusor #4	29/9/2018	400	404	33	170	0	203
Extrusor #4	29/9/2018	0	91,6	20	170	0	190
Extrusor #4	29/9/2018	225	240	15	0	0	15
Extrusor #4	29/9/2018	400	550	71	106	0	177
Extrusor #4	29/9/2018	300	1.281,00	186	167	0	353
Extrusor #7	3/9/2018	1.193,20	709	46	60	0	106
Extrusor #7	3/9/2018	3.140,00	1.670,00	52	48	0	100
Extrusor #7	3/9/2018	1.570,00	640	110	0	0	110
Extrusor #7	4/9/2018	3.454,00	1.851,00	121	200	0	321
Extrusor #7	4/9/2018	1.651,64	1.708,00	56	0	0	56
Extrusor #7	4/9/2018	1.645,36	1.755,00	110	0	0	110
Extrusor #7	5/9/2018	662,54	92	46	0	0	46
Extrusor #7	7/9/2018	3.227,52	1.388,00	68	10	0	78
Extrusor #7	7/9/2018	1.640,00	1.425,00	0	0	0	0
Extrusor #7	8/9/2018	1.377,60	821	46	80	0	126

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Materia prima	Cantidad de orillas	Arranques	Cantidad en purgas	TOTAL SOBRANTES
Extrusor #7	8/9/2018	2.873,28	145	77	99	0	176
Extrusor #7	8/9/2018	1.541,60	856	36	49	0	85
Extrusor #7	17/9/2018	2.120,98	1.452,00	287	100	0	387
Extrusor #7	17/9/2018	1.480,40	1.858,00	343	0	0	343
Extrusor #7	18/9/2018	524,73	659	132	0	0	132
Extrusor #7	18/9/2018	1.230,00	812	62	125	0	187
Extrusor #7	18/9/2018	388,68	400	22	0	0	22
Extrusor #7	25/9/2018	0	0	0	0	0	0
Extrusor #7	25/9/2018	3.150,60	1.153,00	84	120	0	204
Extrusor #7	26/9/2018	106,08	641	0	530	0	530
Extrusor #7	26/9/2018	1.305,60	1.068,00	115	300	0	415
Extrusor #7	26/9/2018	2.276,64	1.481,00	281	57	0	338
Extrusor #7	26/9/2018	389,4	244	20	25	0	45
Extrusor #7	27/9/2018	150,96	201	47	0	0	47
Omán	4/9/2018	746	693	40	280	0	320
Omán	4/9/2018	865	48	0	0	0	0
Omán	4/9/2018	3.358,00	1.996,00	147	170	0	317
Omán	4/9/2018	1.700,00	1.028,00	58	120	0	178
Omán	4/9/2018	1.114,00	884	42	285	0	327
Omán	5/9/2018	3.922,00	2.501,00	185	355	0	540
Omán	5/9/2018	3.116,00	3.318,00	202	0	0	202
Omán	5/9/2018	5.688,00	3.034,00	170	20	0	190
Omán	6/9/2018	2.918,00	2.388,00	190	0	0	190
Omán	6/9/2018	1.111,00	1.629,00	100	0	0	100
Omán	6/9/2018	3.920,00	2.374,00	134	280	0	414

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Materia prima	Cantidad de orillas	Arranques	Cantidad en purgas	TOTAL SOBRANTES
Omán	6/9/2018	1.136,00	660	42	50	0	92
Omán	7/9/2018	2.206,00	2.386,00	180	0	0	180
Omán	7/9/2018	0	330	0	0	0	0
Omán	7/9/2018	2.609,00	2.779,00	170	0	0	170
Omán	7/9/2018	2.454,00	1.118,00	50	120	130	300
Omán	7/9/2018	414	3.502,50	20	130	0	150
Omán	8/9/2018	2.264,00	1.312,00	40	140	0	180
Omán	8/9/2018	1.408,00	1.448,00	85	0	0	85
Omán	8/9/2018	0	200	200	0	0	200
Omán	8/9/2018	5.286,00	3.580,00	188	235	0	423
Omán	8/9/2018	1.100,00	815	125	10	0	135
Omán	11/9/2018	1.750,00	1.081,00	66	140	0	206
Omán	11/9/2018	932	671	55	150	0	205
Omán	11/9/2018	1.108,00	720	60	100	0	160
Omán	11/9/2018	1.648,00	1.823,00	127	0	0	127
Omán	11/9/2018	2.370,00	1.326,00	81	60	0	141
Omán	12/9/2018	580	580	0	0	0	0
Omán	12/9/2018	0	0	0	0	0	0
Omán	12/9/2018	2.118,00	660	81	180	0	261
Omán	12/9/2018	484	474	42	190	0	232
Omán	13/9/2018	3.516,00	2.068,00	210	100	0	310
Omán	13/9/2018	1.160,00	760	81	100	0	181
Omán	13/9/2018	4.952,00	2.834,00	198	160	0	358
Omán	13/9/2018	1.740,00	1.085,00	116	100	0	216
Omán	13/9/2018	1.050,00	0	42	109	0	151

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Materia prima	Cantidad de orillas	Arranques	Cantidad en purgas	TOTAL SOBRANTES
Omán	14/9/2018	2.250,00	1.228,00	83	270	0	353
Omán	18/9/2018	0	40	10	30	0	40
Omán	18/9/2018	2.824,00	1.009,00	97	210	0	307
Omán	18/9/2018	1.104,00	633	46	35	0	81
Omán	19/9/2018	2.078,00	1.366,00	208	0	0	208
Omán	19/9/2018	2.076,00	1.294,00	61	195	0	256
Omán	19/9/2018	856	669	31	210	0	241
Omán	19/9/2018	258	431	42	0	0	42
Omán	19/9/2018	767	790	23	0	0	23
Bandera	1/10/2018	620	620	0	0	0	0
Bandera	4/10/2018	1.242,00	1.242,00	0	0	0	0
Bandera	4/10/2018	1.035,00	1.035,00	0	0	0	0
Bandera	5/10/2018	0	0	0	0	0	0
Bandera	5/10/2018	201,12	392	40	250	0	290
Bandera	6/10/2018	0	0	0	0	0	0
Bandera	10/10/2018	988,84	1.204,00	0	0	0	0
Bandera	10/10/2018	1.173,20	503	70	5	0	75
Bandera	10/10/2018	920,4	337	125	80	0	205
Bandera	11/10/2018	189,8	122	55	0	0	55
Bandera	11/10/2018	824	298	35	150	0	185
Bandera	11/10/2018	206	224	18	0	0	18
Bandera	11/10/2018	397,49	295	51	45	0	96
Bandera	11/10/2018	134,86	118	30	20	0	50
Bandera	11/10/2018	248,5	156	20	10	0	30
Bandera	11/10/2018	666	406	30	40	0	70

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Materia prima	Cantidad de orillas	Arranques	Cantidad en purgas	TOTAL SOBRANTES
Bandera	11/10/2018	497	305	25	30	0	55
Bandera	11/10/2018	100	100	20	30	0	50
Bandera	11/10/2018	798,2	480	40	40	0	80
Bandera	11/10/2018	186,5	214	20	100	0	120
Bandera	12/10/2018	150	216	66	0	0	66
Bandera	12/10/2018	614	425	48	150	0	198
Bandera	12/10/2018	298,4	290	40	100	0	140
Bandera	12/10/2018	416	468	20	120	0	140
Bandera	12/10/2018	0	0	0	0	0	0
Bandera	12/10/2018	895,2	598	70	80	0	150
Bandera	12/10/2018	522	316	25	30	0	55
Bandera	13/10/2018	650	511	106	80	0	186
Bandera	13/10/2018	1.228,00	762	68	80	0	148
Bandera	13/10/2018	532,35	274	50	10	0	60
Bandera	13/10/2018	1.648,00	1.020,00	96	100	0	196
Bandera	13/10/2018	177,45	149	40	20	0	60
Bandera	13/10/2018	412	246	20	20	0	40
Bandera	13/10/2018	497	210	25	60	0	85
Bandera	13/10/2018	994	350	40	10	0	50
Bandera	13/10/2018	692,64	489	20	120	0	140
Bandera	16/10/2018	1.744,92	1.037,00	65	100	0	165
Bandera	16/10/2018	892,44	494	25	20	0	45
Bandera	16/10/2018	666	380	25	20	0	45
Bandera	16/10/2018	0	45	0	45	0	45
Bandera	16/10/2018	1.332,00	897	61	170	0	231

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Materia prima	Cantidad de orillas	Arranques	Cantidad en purgas	TOTAL SOBRANTES
Bandera	16/10/2018	499,5	544	45	0	0	45
Bandera	18/10/2018	497	326	35	40	0	75
Bandera	18/10/2018	745,5	454	52	30	0	82
Bandera	18/10/2018	177,5	166	53	25	0	78
Bandera	18/10/2018	1.030,00	631	56	60	0	116
Bandera	18/10/2018	3.090,00	1.685,00	120	20	0	140
Bandera	18/10/2018	150	202	52	0	0	52
Bandera	18/10/2018	1.228,00	742	48	80	0	128
Bandera	18/10/2018	200	269	69	0	0	69
Bandera	18/10/2018	245,6	266	20	0	0	20
Bandera	19/10/2018	1.535,00	925	128	30	0	158
Bandera	19/10/2018	746	438	60	50	0	110
Bandera	19/10/2018	380,46	196	20	20	0	40
Bandera	19/10/2018	348	264	20	70	0	90
Extrusor #4	1/10/2018	0	200	0	200	0	200
Extrusor #4	1/10/2018	660	1.549,00	115	318	120	553
Extrusor #4	1/10/2018	675	1.358,00	124	32	158	314
Extrusor #4	1/10/2018	3.394,00	634,9	76	225	0	301
Extrusor #4	1/10/2018	882	652	42	169	0	211
Extrusor #4	2/10/2018	0	0	0	0	0	0
Extrusor #4	2/10/2018	1.761,00	1.761,00	0	0	0	0
Extrusor #4	3/10/2018	0	0	0	0	0	0
Extrusor #4	4/10/2018	0	0	0	0	0	0
Extrusor #4	5/10/2018	0	0	0	0	0	0
Extrusor #4	6/10/2018	0	0	0	0	0	0

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Materia prima	Cantidad de orillas	Arranques	Cantidad en purgas	TOTAL SOBRANTES
Extrusor #4	8/10/2018	0	0	0	0	0	0
Extrusor #4	8/10/2018	0	127,6	0	65	75	140
Extrusor #4	8/10/2018	2.304,00	1.438,00	56	230	0	286
Extrusor #4	8/10/2018	1.440,00	990	60	210	0	270
Extrusor #4	9/10/2018	360	450	90	0	0	90
Extrusor #4	9/10/2018	1.800,00	2.160,00	360	0	0	360
Extrusor #4	9/10/2018	244	1.234,00	56	262	0	318
Extrusor #4	9/10/2018	276	656	0	380	0	380
Extrusor #4	9/10/2018	4.968,00	2.662,00	465	150	0	615
Extrusor #4	9/10/2018	1.656,00	789	52	48	0	100
Extrusor #4	10/10/2018	400	788	46	122	0	168
Extrusor #4	10/10/2018	0	164,9	23	140	0	163
Extrusor #4	10/10/2018	150	971	42	0	0	42
Extrusor #4	10/10/2018	178	1.928,00	265	0	0	265
Extrusor #4	10/10/2018	350	922	42	68	0	110
Extrusor #4	10/10/2018	578	641	24	60	0	84
Extrusor #4	10/10/2018	1.128,00	627,3	50	12	0	62
Extrusor #4	10/10/2018	0	95	0	95	0	95
Extrusor #4	10/10/2018	4.342,00	2.433,00	174	85	0	259
Extrusor #4	10/10/2018	1.768,00	1.145,00	74	181	0	255
Extrusor #4	11/10/2018	4.243,00	4.544,00	297	0	0	297
Extrusor #4	11/10/2018	5.684,00	3.209,00	256	130	0	386
Extrusor #4	11/10/2018	491	614	0	0	0	0
Extrusor #4	11/10/2018	7.110,00	3.654,00	115	5	0	120
Extrusor #4	11/10/2018	144	372	36	140	0	176

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Materia prima	Cantidad de orillas	Arranques	Cantidad en purgas	TOTAL SOBRANTES
Extrusor #4	12/10/2018	0	279	0	280	0	280
Extrusor #4	12/10/2018	1.786,00	1.098,00	65	415	0	480
Extrusor #4	12/10/2018	600	520	71	98	0	169
Extrusor #4	12/10/2018	1.000,00	1.090,13	154	110	0	264
Extrusor #4	12/10/2018	178	576	81	0	0	81
Extrusor #4	12/10/2018	1.476,00	1.018,00	119	160	0	279
Extrusor #4	12/10/2018	3.341,00	3.539,00	198	0	0	198
Extrusor #4	13/10/2018	4.416,00	1.840,00	117	115	135	367
Extrusor #4	13/10/2018	523	627,3	0	0	0	0
Extrusor #4	13/10/2018	1.377,00	1.419,00	42	0	0	42
Extrusor #4	13/10/2018	5.066,00	2.731,00	96	102	0	198
Extrusor #4	13/10/2018	2.789,00	3.139,00	50	0	0	50
Extrusor #4	17/10/2018	5.774,00	3.566,00	233	445	0	678
Extrusor #4	17/10/2018	4.303,00	4.431,00	0	0	0	0
Extrusor #4	17/10/2018	8.086,00	4.422,00	324	52	0	376
Extrusor #4	18/10/2018	120	315	5	250	0	255
Extrusor #4	18/10/2018	3.360,00	2.502,00	417	400	0	817
Extrusor #4	18/10/2018	2.400,00	1.306,00	88	18	0	106
Extrusor #4	18/10/2018	0	205	0	220	0	220
Extrusor #4	18/10/2018	544	298,5	21	4	0	25
Extrusor #4	18/10/2018	2.268,00	1.279,40	79	65	0	144
Extrusor #4	18/10/2018	5.194,00	2.861,40	207	55	0	262
Extrusor #4	19/10/2018	200	123	6	90	0	96
Extrusor #4	19/10/2018	1.155,00	1.233,00	81	0	0	81
Extrusor #4	19/10/2018	1.500,00	1.209,00	110	350	0	460

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Materia prima	Cantidad de orillas	Arranques	Cantidad en purgas	TOTAL SOBRANTES
Extrusor #4	19/10/2018	2.600,00	1.486,00	86	100	0	186
Extrusor #4	19/10/2018	240	243	6	95	0	101
Extrusor #4	19/10/2018	706	566,5	59	90	0	149
Extrusor #4	19/10/2018	384	786,6	34	105	0	139
Extrusor #4	19/10/2018	34	241,2	14	120	0	134
Extrusor #4	20/10/2018	2.254,00	1.978,00	130	921	0	1.051,00
Extrusor #4	20/10/2018	4.378,00	4.506,00	128	0	0	128
Extrusor #4	20/10/2018	7.998,00	4.677,90	590	87	0	677
Extrusor #4	20/10/2018	156	601	78	35	0	113
Extrusor #4	22/10/2018	3.224,00	1.992,00	100	280	0	380
Extrusor #4	22/10/2018	3.684,00	2.052,00	74	135	0	209
Extrusor #4	22/10/2018	200	558	32	62	0	94
Extrusor #4	22/10/2018	1.100,00	386	32	72	0	104
Extrusor #4	22/10/2018	1.100,00	875	240	135	0	375
Extrusor #4	23/10/2018	2.786,00	2.716,00	200	1.123,00	0	1.323,00
Extrusor #4	23/10/2018	2.708,00	1.386,80	108	77	0	185
Extrusor #4	23/10/2018	926	964	38	0	0	38
Extrusor #4	23/10/2018	2.226,00	665	101	140	0	241
Extrusor #4	23/10/2018	3.088,00	1.701,00	68	89	0	157
Extrusor #4	23/10/2018	0	0	0	0	0	0
Extrusor #4	24/10/2018	0	0	0	0	0	0
Extrusor #4	24/10/2018	2.880,00	1.678,00	98	140	0	238
Extrusor #4	24/10/2018	3.918,00	2.873,00	310	604	0	914
Extrusor #4	24/10/2018	4.144,00	2.329,40	166	90	0	256
Extrusor #4	25/10/2018	3.600,00	2.180,00	280	100	0	380

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Materia prima	Cantidad de orillas	Arranques	Cantidad en purgas	TOTAL SOBRANTES
Extrusor #4	25/10/2018	66	90,03	5,4	5	0	10,4
Extrusor #4	25/10/2018	200	438	50	230	0	280
Extrusor #4	25/10/2018	564	513,4	59	8	0	67
Extrusor #4	25/10/2018	1.300,00	844,3	78	115	0	193
Extrusor #4	25/10/2018	3.800,00	2.473,00	89	69	0	158
Extrusor #4	26/10/2018	164	2.013,10	18	105	0	123
Extrusor #4	26/10/2018	200	461	36	115	0	151
Extrusor #4	26/10/2018	160	478	34	72	0	106
Extrusor #4	26/10/2018	100	516	42	164	0	206
Extrusor #4	26/10/2018	652	536	30	180	0	210
Extrusor #4	26/10/2018	554	401,9	22	105	0	127
Extrusor #4	26/10/2018	1.182,00	609	16	2	0	18
Extrusor #4	26/10/2018	370	672	46	98	0	144
Extrusor #4	27/10/2018	0	71	0	70	0	70
Extrusor #4	27/10/2018	664	433	12	89	0	101
Extrusor #4	27/10/2018	3.900,00	2.110,00	72	88	0	160
Extrusor #4	27/10/2018	670	421	28	58	0	86
Extrusor #4	27/10/2018	3.041,00	3.381,00	0	0	0	0
Extrusor #4	27/10/2018	430	1.060,00	138	25	0	163
Extrusor #4	27/10/2018	3.008,00	1.775,00	116	155	0	271
Extrusor #4	27/10/2018	902	558	21	86	0	107
Extrusor #4	29/10/2018	4.100,00	1.770,00	230	250	0	480
Extrusor #4	29/10/2018	3.402,00	3.542,00	140	0	0	140
Extrusor #4	29/10/2018	1.202,00	705	85	18	0	103
Extrusor #4	29/10/2018	2.553,00	1.247,00	69	205	120	394

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Materia prima	Cantidad de orillas	Arranques	Cantidad en purgas	TOTAL SOBRANTES
Extrusor #4	30/10/2018	6.364,00	3.542,00	230	120	0	350
Extrusor #4	30/10/2018	302	739,2	82	71	0	153
Extrusor #4	30/10/2018	604	1.646,00	192	51	0	243
Extrusor #4	30/10/2018	620	2.221,00	96	206	0	302
Extrusor #4	31/10/2018	400	493	36	76	0	112
Extrusor #4	31/10/2018	220	994	0	0	0	0
Extrusor #4	31/10/2018	160	262	8	6	0	14
Extrusor #4	31/10/2018	2.862,00	1.587,00	64	92	0	156
Extrusor #4	31/10/2018	3.268,00	1.851,30	212	55	0	267
Extrusor #4	31/10/2018	1.660,00	942,3	59	77	0	136
Extrusor #4	31/10/2018	2.188,00	1.226,00	77	68	0	145
Extrusor #7	2/10/2018	628,32	643	120	200	0	320
Extrusor #7	2/10/2018	1.819,68	1.457,00	368	230	0	598
Extrusor #7	2/10/2018	2.284,80	1.519,00	301	70	0	371
Extrusor #7	3/10/2018	1.195,44	1.508,00	301	0	0	301
Extrusor #7	3/10/2018	2.415,36	1.533,00	281	32	0	313
Extrusor #7	3/10/2018	538,56	676	123	0	0	123
Extrusor #7	16/10/2018	1.083,00	778	53	220	0	273
Extrusor #7	16/10/2018	3.157,80	1.646,00	56	11	0	67
Extrusor #7	16/10/2018	3.197,70	1.701,00	96	6	0	102
Extrusor #7	17/10/2018	1.596,00	1.728,00	128	0	0	128
Extrusor #7	17/10/2018	1.610,25	1.685,00	81	0	0	81
Extrusor #7	17/10/2018	1.624,50	1.710,00	85	0	0	85
Extrusor #7	23/10/2018	2.370,00	1.401,00	91	120	0	211
Extrusor #7	23/10/2018	1.659,00	1.839,00	180	0	0	180

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Materia prima	Cantidad de orillas	Arranques	Cantidad en purgas	TOTAL SOBRANTES
Extrusor #7	23/10/2018	1.617,92	1.688,00	96	0	0	96
Extrusor #7	24/10/2018	1.542,08	1.655,00	108	0	0	108
Extrusor #7	24/10/2018	1.580,00	1.750,00	170	0	0	170
Extrusor #7	24/10/2018	1.611,60	1.692,00	96	0	0	96
Extrusor #7	25/10/2018	284,4	309	20	0	0	20
Extrusor #7	25/10/2018	1.304,10	1.387,00	78	0	0	78
Extrusor #7	25/10/2018	1.626,10	1.806,00	0	0	0	0
Extrusor #7	25/10/2018	1.622,88	1.688,00	80	0	0	80
Extrusor #7	26/10/2018	1.246,14	1.501,00	50	0	0	50
Extrusor #7	26/10/2018	2.452,00	1.316,00	45	45	0	90
Extrusor #7	26/10/2018	2.072,40	1.299,00	72	100	0	172
Extrusor #7	27/10/2018	1.507,20	1.640,00	107	0	0	107
Extrusor #7	27/10/2018	3.140,00	1.660,00	90	200	0	290
Extrusor #7	29/10/2018	2.411,52	1.290,00	25	60	0	85
Extrusor #7	29/10/2018	1.607,68	1.671,00	80	0	0	80
Extrusor #7	29/10/2018	1.595,12	1.670,00	75	0	0	75
Extrusor #7	30/10/2018	898,04	966	63	0	0	63
Extrusor #7	30/10/2018	2.202,00	1.310,00	162	150	0	312
Extrusor #7	30/10/2018	1.614,80	1.680,00	65	0	0	65
Extrusor #7	31/10/2018	0	100	0	100	0	100
Extrusor #7	31/10/2018	150	250	100	0	0	100
Extrusor #7	31/10/2018	338	339	110	60	0	170
Extrusor #7	31/10/2018	961,54	1.004,00	38	0	0	38
Omán	2/10/2018	2.706,00	1.547,00	40	405	200	645
Omán	2/10/2018	1.148,00	889	50	265	0	315

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Materia prima	Cantidad de orillas	Arranques	Cantidad en purgas	TOTAL SOBRANTES
Omán	2/10/2018	782	138	83	0	0	83
Omán	2/10/2018	3.220,00	1.860,00	130	120	0	250
Omán	2/10/2018	926	517	10	20	0	30
Omán	3/10/2018	2.754,00	2.950,00	196	0	0	196
Omán	3/10/2018	2.354,00	2.531,00	177	0	0	177
Omán	3/10/2018	798	564	35	130	0	165
Omán	3/10/2018	2.296,00	1.381,00	45	188	0	233
Omán	3/10/2018	600	630	30	0	0	30
Omán	3/10/2018	600	631	30	0	0	30
Omán	4/10/2018	2.812,00	1.734,00	128	200	0	328
Omán	4/10/2018	3.386,00	1.949,00	136	120	0	256
Omán	4/10/2018	844	911	67	0	0	67
Omán	4/10/2018	1.833,00	1.979,00	146	0	0	146
Omán	5/10/2018	4.668,00	2.661,00	163	174	0	337
Omán	5/10/2018	1.698,00	1.794,00	101	0	0	101
Omán	5/10/2018	0	0	0	0	0	0
Omán	5/10/2018	2.746,00	1.492,00	84	40	0	124
Omán	6/10/2018	1.108,00	707	0	0	0	0
Omán	6/10/2018	4.534,00	2.867,00	200	400	0	600
Omán	6/10/2018	2.951,00	3.158,00	207	0	0	207
Omán	6/10/2018	209	221	12	0	0	12
Omán	6/10/2018	1.590,00	915	60	60	0	120
Omán	8/10/2018	1.526,00	1.198,00	75	360	0	435
Omán	8/10/2018	2.660,00	2.819,00	159	0	0	159
Omán	8/10/2018	1.108,00	1.191,00	83	0	0	83

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Materia prima	Cantidad de orillas	Arranques	Cantidad en purgas	TOTAL SOBRANTES
Omán	8/10/2018	1.160,00	810	50	0	180	230
Omán	9/10/2018	1.068,00	709	45	130	0	175
Omán	9/10/2018	523	554	31	0	0	31
Omán	9/10/2018	2.154,00	1.372,00	95	200	0	295
Omán	9/10/2018	1.122,00	1.178,00	56	0	0	56
Omán	9/10/2018	2.234,00	1.345,00	88	140	0	228
Omán	9/10/2018	301	301	20	0	0	20
Omán	9/10/2018	4.030,00	2.073,00	135	60	0	195
Omán	10/10/2018	0	0	0	0	0	0
Omán	10/10/2018	3.848,00	2.272,00	128	220	0	348
Omán	10/10/2018	261	278	17	0	0	17
Omán	10/10/2018	3.398,00	1.939,00	110	130	0	240
Omán	11/10/2018	2.038,00	2.160,00	122	0	0	122
Omán	11/10/2018	860	907	51	0	0	51
Omán	11/10/2018	560	385	10	95	0	105
Omán	11/10/2018	1.146,00	639	36	35	0	71
Omán	11/10/2018	843	890	55	0	0	55
Omán	11/10/2018	1.344,00	942	54	0	216	270
Omán	11/10/2018	456	288	20	40	0	60
Omán	11/10/2018	610	387	22	0	60	82
Omán	12/10/2018	2.670,00	1.184,00	89	108	108	305
Omán	12/10/2018	204	216	12	0	0	12
Omán	12/10/2018	1.584,00	890	42	56	0	98
Omán	12/10/2018	1.586,00	5.269,60	60	210	0	270
Omán	12/10/2018	0	300	10	290	0	300

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Materia prima	Cantidad de orillas	Arranques	Cantidad en purgas	TOTAL SOBRANTES
Omán	12/10/2018	1.398,00	0	47	95	0	142
Omán	13/10/2018	1.114,00	850	36	255	0	291
Omán	13/10/2018	2.016,00	2.195,00	161	0	0	161
Omán	13/10/2018	860	912	52	0	0	52
Omán	13/10/2018	1.112,00	731	45	130	0	175
Omán	19/10/2018	0	0	0	0	0	0
Omán	20/10/2018	0	0	0	301	228	529
Omán	22/10/2018	2.012,00	110	82	174	0	256
Omán	22/10/2018	826	841	15	0	0	15
Omán	22/10/2018	557	502	70	0	0	70
Omán	22/10/2018	960	106	34	95	0	129
Omán	22/10/2018	0	0	0	0	0	0
Omán	22/10/2018	1.594,00	1.032,00	60	175	0	235
Omán	23/10/2018	0	0	0	0	0	0
Omán	24/10/2018	0	0	0	0	0	0
Omán	24/10/2018	0	0	0	0	0	0
Omán	24/10/2018	0	0	0	0	0	0
Omán	25/10/2018	0	0	0	0	0	0
Omán	25/10/2018	0	0	0	0	0	0
Omán	25/10/2018	0	0	0	0	0	0
Omán	26/10/2018	0	0	0	0	0	0
Omán	27/10/2018	0	0	0	0	0	0
Omán	29/10/2018	0	0	0	0	0	0
Omán	30/10/2018	150	292	0	100	0	100
Omán	31/10/2018	1.050,00	717	34	158	0	192

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Materia prima	Cantidad de orillas	Arranques	Cantidad en purgas	TOTAL SOBRANTES
Omán	31/10/2018	1.122,00	1.195,00	73	0	0	73
Omán	31/10/2018	1.076,00	407	50	226	0	276
Rebobinador	20/10/2018	1.000,00	1.000,00	0	0	0	0
Rebobinador	20/10/2018	1.000,00	1.000,00	0	0	0	0
Rebobinador	26/10/2018	750	0	0	0	0	0
Rebobinador	27/10/2018	1.250,00	0	0	35	0	35
Rebobinador	29/10/2018	500	0	0	0	0	0
Bandera	7/11/2018	1.911,00	735	82	250	0	332
Bandera	7/11/2018	2.860,00	1.763,00	302	20	0	322
Bandera	8/11/2018	234	141	24	190	0	214
Bandera	8/11/2018	1.558,68	641	107	180	0	287
Bandera	8/11/2018	3.352,00	1.590,00	240	30	0	270
Bandera	9/11/2018	58,66	68	9	0	0	9
Bandera	9/11/2018	100	30	34	0	0	34
Bandera	9/11/2018	583,3	140	25	150	0	175
Bandera	9/11/2018	44,76	15	9	0	0	9
Bandera	9/11/2018	507,28	147	30	10	0	40
Bandera	9/11/2018	174	50	6	80	0	86
Bandera	9/11/2018	932,4	350	25	583	0	608
Bandera	10/11/2018	199,8	208	8	0	0	8
Bandera	10/11/2018	1.332,00	843	67	110	0	177
Bandera	10/11/2018	497	123	13	150	0	163
Bandera	10/11/2018	248,5	263	14	0	0	14
Bandera	10/11/2018	177,5	133	15	15	0	30
Bandera	10/11/2018	0	0	0	0	0	0

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Materia prima	Cantidad de orillas	Arranques	Cantidad en purgas	TOTAL SOBRANTES
Bandera	10/11/2018	1.030,00	200	40	80	0	120
Bandera	10/11/2018	177,5	114	15	10	0	25
Bandera	10/11/2018	1.030,00	576	40	20	0	60
Bandera	10/11/2018	0	0	0	0	0	0
Bandera	12/11/2018	300	200	30	20	0	50
Bandera	12/11/2018	1.228,00	784	70	100	0	170
Bandera	12/11/2018	100	150	50	0	0	50
Bandera	12/11/2018	859,6	641	81	130	0	211
Bandera	12/11/2018	0	0	0	0	0	0
Bandera	13/11/2018	186,5	334	0	248	0	248
Bandera	13/11/2018	130,5	50	36	0	0	36
Bandera	13/11/2018	1.332,00	840	60	110	0	170
Bandera	13/11/2018	892,44	529	30	50	0	80
Bandera	13/11/2018	552,78	607	54	0	0	54
Bandera	13/11/2018	546,7	388	50	65	0	115
Bandera	13/11/2018	447,3	269	25	20	0	45
Bandera	13/11/2018	1.242,50	500	62	65	0	127
Bandera	13/11/2018	88,75	113	24	0	0	24
Bandera	13/11/2018	618	492	33	150	0	183
Bandera	13/11/2018	56,8	73	16	0	0	16
Bandera	14/11/2018	31,95	45	9	0	0	9
Bandera	14/11/2018	1.038,24	1.168,00	125	0	0	125
Bandera	14/11/2018	408,14	526	118	0	0	118
Bandera	14/11/2018	2.513,20	1.517,00	160	100	0	260
Bandera	14/11/2018	1.194,80	799	62	140	0	202

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Materia prima	Cantidad de orillas	Arranques	Cantidad en purgas	TOTAL SOBRANTES
Bandera	15/11/2018	362	431	59	0	0	59
Bandera	15/11/2018	428,48	280	31	30	0	61
Bandera	15/11/2018	312,31	383	61	0	0	61
Bandera	15/11/2018	357,84	490	0	120	0	120
Bandera	15/11/2018	775,32	522	22	110	0	132
Bandera	15/11/2018	1.242,50	696	34	40	0	74
Bandera	16/11/2018	346,32	322	21	120	0	141
Bandera	16/11/2018	2.557,44	1.352,00	144	25	0	169
Bandera	16/11/2018	2.863,80	1.421,00	200	30	0	230
Bandera	24/11/2018	239,76	256	25	110	0	135
Bandera	24/11/2018	746	383	30	180	0	210
Bandera	26/11/2018	225	175	31	30	0	61
Bandera	26/11/2018	1.250,00	505	160	20	0	180
Bandera	26/11/2018	1.228,00	804	100	90	0	190
Bandera	26/11/2018	878,7	270	30	50	0	80
Bandera	26/11/2018	213,15	236	23	0	0	23
Bandera	26/11/2018	2.477,52	1.448,00	79	130	0	209
Bandera	27/11/2018	852,48	275	30	20	0	50
Bandera	27/11/2018	572,76	747	0	0	0	0
Bandera	27/11/2018	1.185,48	747	130	120	0	250
Bandera	27/11/2018	218,68	200	20	200	0	220
Bandera	27/11/2018	775,32	35	54	90	0	144
Bandera	27/11/2018	1.197,77	1.006,00	143	0	0	143
Bandera	28/11/2018	347,9	215	20	20	0	40
Bandera	28/11/2018	1.680,96	1.140,00	100	200	0	300

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Materia prima	Cantidad de orillas	Arranques	Cantidad en purgas	TOTAL SOBRANTES
Bandera	28/11/2018	1.615,04	918	90	20	0	110
Bandera	28/11/2018	1.064,70	728	155	10	0	165
Bandera	28/11/2018	177,45	139	40	10	0	50
Bandera	28/11/2018	206	128	15	10	0	25
Bandera	28/11/2018	764,8	587	25	180	0	205
Bandera	28/11/2018	675	767	92	0	0	92
Bandera	28/11/2018	286,8	308	21	0	0	21
Bandera	29/11/2018	1.359,00	785	75	30	0	105
Bandera	29/11/2018	95,6	100	10	0	0	10
Bandera	29/11/2018	900	513	63	250	0	313
Bandera	29/11/2018	382,4	426	50	0	0	50
Bandera	29/11/2018	764,8	558	26	150	0	176
Bandera	29/11/2018	450	508	58	0	0	58
Bandera	29/11/2018	0	0	0	0	0	0
Bandera	30/11/2018	900	295	60	80	0	140
Bandera	30/11/2018	956	547	40	30	0	70
Bandera	30/11/2018	478	550	0	0	0	0
Bandera	30/11/2018	0	0	0	0	0	0
Bandera	30/11/2018	360	342	0	0	0	0
Bandera	30/11/2018	573,6	304	17	190	0	207
Bandera	30/11/2018	286,8	304	17	0	0	17
Bandera	30/11/2018	135	155	0	0	0	0
Bandera	30/11/2018	0	0	0	0	0	0
Extrusor #4	1/11/2018	1.000,00	661	85	75	0	160
Extrusor #4	1/11/2018	400	660	600	400	0	1.000,00

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Materia prima	Cantidad de orillas	Arranques	Cantidad en purgas	TOTAL SOBRANTES
Extrusor #4	1/11/2018	2.100,00	2.189,00	89	0	0	89
Extrusor #4	1/11/2018	2.000,00	1.162,70	115	45	0	160
Extrusor #4	2/11/2018	500	625	125	0	0	125
Extrusor #4	2/11/2018	1.200,00	811	112	100	0	212
Extrusor #4	2/11/2018	566	460	28	150	0	178
Extrusor #4	2/11/2018	571	421	62	0	0	62
Extrusor #4	2/11/2018	8.002,00	4.391,20	315	72	0	387
Extrusor #4	2/11/2018	560	390	50	60	0	110
Extrusor #4	2/11/2018	6.224,00	3.528,00	376	40	0	416
Extrusor #4	3/11/2018	1.157,00	1.276,00	80	0	0	80
Extrusor #4	3/11/2018	1.920,00	1.638,00	273	400	0	673
Extrusor #4	3/11/2018	480	500	20	0	0	20
Extrusor #4	3/11/2018	2.640,00	1.697,00	221	155	0	376
Extrusor #4	5/11/2018	4.968,00	2.929,00	373	70	0	443
Extrusor #4	5/11/2018	2.880,00	2.090,00	348	300	0	648
Extrusor #4	5/11/2018	0	368	0	368	0	368
Extrusor #4	5/11/2018	540	852	48	242	0	290
Extrusor #4	6/11/2018	3.928,00	2.184,80	157	67	0	224
Extrusor #4	6/11/2018	6.000,00	3.000,00	212	40	0	252
Extrusor #4	6/11/2018	2.150,00	1.225,90	82	67	0	149
Extrusor #4	6/11/2018	1.700,00	1.325,00	86	390	0	476
Extrusor #4	6/11/2018	1.132,00	1.098,40	46	75	0	121
Extrusor #4	6/11/2018	1.178,00	838	70	0	0	70
Extrusor #4	6/11/2018	1.566,00	971	38	0	150	188
Extrusor #4	6/11/2018	3.420,00	1.873,00	74	89	0	163

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Materia prima	Cantidad de orillas	Arranques	Cantidad en purgas	TOTAL SOBRANTES
Extrusor #4	7/11/2018	282	1.135,00	156	320	0	476
Extrusor #4	7/11/2018	170	1.333,00	170	400	0	570
Extrusor #4	7/11/2018	1.004,00	1.086,70	218	200	0	418
Extrusor #4	7/11/2018	600	311	18	68	0	86
Extrusor #4	7/11/2018	760	614,5	97	205	0	302
Extrusor #4	7/11/2018	1.170,00	1.516,00	148	0	0	148
Extrusor #4	7/11/2018	150	209	12	72	0	84
Extrusor #4	8/11/2018	1.004,00	401,4	78	85	0	163
Extrusor #4	8/11/2018	1.050,00	306,2	63	65	0	128
Extrusor #4	8/11/2018	350	146,5	8	6	0	14
Extrusor #4	8/11/2018	125	213	0	0	0	0
Extrusor #4	8/11/2018	302	336	87	100	0	187
Extrusor #4	8/11/2018	1.300,00	540	153	200	0	353
Extrusor #4	8/11/2018	300	177,6	0	25	0	25
Extrusor #4	8/11/2018	612,00	372	98	117	0	215
Extrusor #4	9/11/2018	846	40	58	0	0	58
Extrusor #4	9/11/2018	500	461,4	8	206	0	214
Extrusor #4	9/11/2018	3.424,00	2.622,00	194	220	0	414
Extrusor #4	9/11/2018	642	377	44	12	0	56
Extrusor #4	9/11/2018	1.160,00	702	80	120	0	200
Extrusor #4	9/11/2018	1.422,00	633	86	22	0	108
Extrusor #4	10/11/2018	1.067,00	1.123,00	56	0	0	56
Extrusor #4	10/11/2018	3.774,00	2.179,00	142	150	0	292
Extrusor #4	10/11/2018	1.732,00	1.014,00	70	75	0	145
Extrusor #4	10/11/2018	2.814,00	1.586,08	99	80	0	179

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Materia prima	Cantidad de orillas	Arranques	Cantidad en purgas	TOTAL SOBRANTES
Extrusor #4	10/11/2018	579	614	35	0	0	35
Extrusor #4	10/11/2018	1.870,00	1.569,90	99	35	0	134
Extrusor #4	10/11/2018	660	1.718,00	96	14	120	230
Extrusor #4	12/11/2018	200	581	70	200	0	270
Extrusor #4	12/11/2018	104	187,3	13	12	0	25
Extrusor #4	13/11/2018	0	0	0	0	0	0
Extrusor #4	14/11/2018	0	0	0	0	0	0
Extrusor #4	15/11/2018	0	0	0	0	0	0
Extrusor #4	16/11/2018	0	0	0	0	0	0
Extrusor #4	17/11/2018	0	0	0	0	0	0
Extrusor #4	20/11/2018	720	602	42	200	0	242
Extrusor #4	20/11/2018	1.440,00	1.468,00	293	450	0	743
Extrusor #4	20/11/2018	3.120,00	1.850,00	96	194	0	290
Extrusor #4	20/11/2018	0	75	0	0	0	0
Extrusor #4	21/11/2018	2.120,00	1.303,00	178	300	0	478
Extrusor #4	21/11/2018	1.880,00	861	74	6	0	80
Extrusor #4	21/11/2018	1.004,00	1.060,00	124	78	0	202
Extrusor #4	21/11/2018	1.376,00	2.206,00	170	74	0	244
Extrusor #4	21/11/2018	628	1.054,70	143	16	0	159
Extrusor #4	21/11/2018	210	632	70	89	0	159
Extrusor #4	22/11/2018	0	290	0	0	290	290
Extrusor #4	22/11/2018	2.960,00	1.840,00	212	127	180	519
Extrusor #4	22/11/2018	1.400,00	712	62	100	0	162
Extrusor #4	22/11/2018	2.560,00	1.069,00	147	380	0	527
Extrusor #4	22/11/2018	840,00	421	22	124	0	146

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Materia prima	Cantidad de orillas	Arranques	Cantidad en purgas	TOTAL SOBRANTES
Extrusor #4	22/11/2018	2.980,00	2.140,00	120	30	0	150
Extrusor #4	22/11/2018	1.600,00	1.218,00	168	125	0	293
Extrusor #4	22/11/2018	96	500	69	0	0	69
Extrusor #4	23/11/2018	0	150	0	150	0	150
Extrusor #4	23/11/2018	1.440,00	1.880,00	360	0	0	360
Extrusor #4	23/11/2018	2.484,00	1.120,00	68	32	192	292
Extrusor #4	23/11/2018	3.864,00	2.379,00	279	170	0	449
Extrusor #4	23/11/2018	0	0	0	0	0	0
Extrusor #4	24/11/2018	4.520,00	2.568,00	168	140	0	308
Extrusor #4	24/11/2018	1.404,00	2.260,00	311	200	0	511
Extrusor #4	24/11/2018	1.000,00	812	112	200	0	312
Extrusor #4	24/11/2018	1.150,00	0	80	3	0	83
Extrusor #4	27/11/2018	1.324,00	1.465,00	200	200	0	400
Extrusor #4	27/11/2018	450	419	50	12	0	62
Extrusor #4	27/11/2018	5.922,00	3.717,00	168	88	0	256
Extrusor #4	27/11/2018	3.010,00	2.299,00	160	132	0	292
Extrusor #4	28/11/2018	2.523,00	2.779,00	252	0	0	252
Extrusor #4	28/11/2018	631	1	0	0	0	0
Extrusor #4	28/11/2018	2.406,00	1.351,00	96	50	0	146
Extrusor #4	28/11/2018	2.320,00	1.414,90	92	160	0	252
Extrusor #4	28/11/2018	560	370,61	19	70	0	89
Extrusor #4	28/11/2018	5.120,00	3.552,00	182	310	0	492
Extrusor #4	29/11/2018	1.516,00	1.621,00	106	0	0	106
Extrusor #4	29/11/2018	206	0,5	153	0	0	153
Extrusor #4	29/11/2018	2.704,00	1.744,00	175	215	0	390

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Materia prima	Cantidad de orillas	Arranques	Cantidad en purgas	TOTAL SOBRANTES
Extrusor #4	29/11/2018	4.868,00	3.138,00	192	12	0	204
Extrusor #4	30/11/2018	216	402,04	48	18	0	66
Extrusor #4	30/11/2018	484	803	46	6	0	52
Extrusor #4	30/11/2018	901	1.200,00	0	300	0	300
Extrusor #4	30/11/2018	1.000,00	6.975,00	26	6	0	32
Extrusor #4	30/11/2018	660	322	26	6	0	32
Extrusor #4	30/11/2018	125	1.238,28	0	320	0	320
Extrusor #4	30/11/2018	70	546	0	0	0	0
Extrusor #4	30/11/2018	62	240,2	29	18	0	47
Extrusor #4	30/11/2018	606	824,8	92	380	105	577
Extrusor #4	30/11/2018	284	836,5	98	78	0	176
Extrusor #7	12/11/2018	298,86	377	28	200	0	228
Extrusor #7	12/11/2018	736	641	73	200	0	273
Extrusor #7	12/11/2018	1.472,00	1.642,00	170	0	0	170
Extrusor #7	12/11/2018	1.035,00	1.217,00	182	0	0	182
Extrusor #7	13/11/2018	2.988,60	1.663,00	104	60	0	164
Extrusor #7	13/11/2018	703,2	753	50	0	0	50
Extrusor #7	13/11/2018	4.535,64	2.462,00	142	53	0	195
Extrusor #7	14/11/2018	1.142,70	1.222,00	80	0	0	80
Extrusor #7	14/11/2018	0	0	0	0	0	0
Extrusor #7	14/11/2018	976	513	25	200	0	225
Extrusor #7	14/11/2018	1.952,00	1.137,00	54	107	0	161
Extrusor #7	15/11/2018	833,68	585	38	130	0	168
Extrusor #7	15/11/2018	1.856,16	1.130,00	121	86	0	207
Extrusor #7	16/11/2018	1.034,74	1.158,00	124	0	0	124

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Materia prima	Cantidad de orillas	Arranques	Cantidad en purgas	TOTAL SOBRANTES
Extrusor #7	16/11/2018	772,38	945	0	0	0	0
Extrusor #7	17/11/2018	1.013,52	0	0	0	0	0
Extrusor #7	17/11/2018	1.298,88	864	35	180	0	215
Extrusor #7	19/11/2018	1.430,08	835	54	60	0	114
Extrusor #7	19/11/2018	3.030,72	1.126,00	68	42	0	110
Extrusor #7	19/11/2018	2.735,52	2.553,70	97	12	0	109
Extrusor #7	21/11/2018	938,4	1.004,00	85	450	0	535
Extrusor #7	21/11/2018	1.366,80	1.768,00	160	0	0	160
Extrusor #7	22/11/2018	336	498	140	190	0	330
Extrusor #7	22/11/2018	204	179	20	0	0	20
Extrusor #7	22/11/2018	1.083,00	780	33	205	0	238
Extrusor #7	22/11/2018	2.394,00	167	0	0	0	0
Extrusor #7	23/11/2018	3.537,00	2.417,00	103	45	0	148
Extrusor #7	23/11/2018	2.394,00	2.561,00	167	0	0	167
Extrusor #7	24/11/2018	20	152	10	110	0	120
Extrusor #7	24/11/2018	951,9	987	35	0	0	35
Extrusor #7	24/11/2018	425,6	529	12	310	0	322
Extrusor #7	24/11/2018	2.194,50	2.301,00	153	0	0	153
Extrusor #7	26/11/2018	2.266,32	1.221,00	58	40	0	98
Extrusor #7	26/11/2018	2.947,28	1.575,50	90	11	0	101
Extrusor #7	26/11/2018	1.516,20	1.579,00	62	0	0	62
Extrusor #7	27/11/2018	122,36	136	8	0	0	8
Omán	1/11/2018	1.202,00	962	71	290	0	361
Omán	1/11/2018	1.758,00	514,5	90	60	0	150
Omán	1/11/2018	0	0	0	0	0	0

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Materia prima	Cantidad de orillas	Arranques	Cantidad en purgas	TOTAL SOBRANTES
Omán	2/11/2018	562	903	60	562	0	622
Omán	2/11/2018	2.764,00	2.944,00	180	0	0	180
Omán	2/11/2018	2.230,00	941	76	50	0	126
Omán	2/11/2018	476	548	35	138	0	173
Omán	3/11/2018	2.726,00	1.513,00	100	50	0	150
Omán	3/11/2018	570	365	30	50	0	80
Omán	3/11/2018	1.112,00	616	30	30	0	60
Omán	3/11/2018	262	277	15	0	0	15
Omán	3/11/2018	2.234,00	1.227,00	80	30	0	110
Omán	3/11/2018	834	537	25	95	0	120
Omán	3/11/2018	396	252	14	40	0	54
Omán	3/11/2018	560	428	28	120	0	148
Omán	3/11/2018	2.620,00	1.497,01	92	95	0	187
Omán	3/11/2018	962	613	38	94	0	132
Omán	6/11/2018	4.586,00	3.353,00	234	124	133	491
Omán	6/11/2018	4.306,00	4.564,00	258	0	0	258
Omán	7/11/2018	3.808,00	1.309,00	288	162	0	450
Omán	7/11/2018	1.710,00	1.003,00	119	0	0	119
Omán	7/11/2018	1.480,00	104	116	85	0	201
Omán	8/11/2018	335	98	22	0	0	22
Omán	8/11/2018	666	455	26	96	0	122
Omán	8/11/2018	1.030,00	783	48	220	0	268
Omán	8/11/2018	446	303	20	60	0	80
Omán	8/11/2018	928	1.000,00	38	60	0	98
Omán	8/11/2018	466	413	20	160	0	180

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Materia prima	Cantidad de orillas	Arranques	Cantidad en purgas	TOTAL SOBRANTES
Omán	8/11/2018	3.091,00	3.215,00	154	0	0	154
Omán	9/11/2018	2.818,00	1.583,00	89	85	0	174
Omán	9/11/2018	2.080,00	1.355,00	95	220	0	315
Omán	9/11/2018	268	222	13	75	0	88
Omán	9/11/2018	3.260,00	1.921,00	91	200	0	291
Omán	14/11/2018	2.888,00	1.600,00	90	256	0	346
Omán	14/11/2018	3.706,00	1.592,00	84	370	0	454
Omán	14/11/2018	2.895,00	0	0	0	0	0
Omán	15/11/2018	640	597	45	150	0	195
Omán	15/11/2018	1.120,00	791	51	180	0	231
Omán	15/11/2018	2.538,00	2.703,00	165	0	0	165
Omán	15/11/2018	1.762,00	1.862,00	100	0	0	100
Omán	16/11/2018	4.968,00	2.556,00	150	50	0	200
Omán	16/11/2018	1.612,00	968	51	60	0	111
Omán	16/11/2018	2.794,00	1.592,00	90	105	0	195
Omán	17/11/2018	2.726,00	1.843,00	105	375	0	480
Omán	17/11/2018	2.885,00	3.021,00	140	0	0	140
Omán	17/11/2018	2.590,00	2.719,00	129	0	0	129
Omán	17/11/2018	634	670	36	0	0	36
Omán	19/11/2018	1.112,00	886	50	280	0	330
Omán	19/11/2018	2.732,00	2.937,00	205	0	0	205
Omán	19/11/2018	2.858,00	3.000,00	142	0	0	142
Omán	20/11/2018	1.532,00	40	70	230	0	300
Omán	20/11/2018	3.928,00	814	148	160	0	308
Omán	20/11/2018	574	392	25	80	0	105

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Materia prima	Cantidad de orillas	Arranques	Cantidad en purgas	TOTAL SOBRANTES
Omán	20/11/2018	2.174,00	2.552,00	145	0	0	145
Omán	20/11/2018	1.148,00	634	30	30	0	60
Omán	20/11/2018	398	420	22	0	0	22
Omán	21/11/2018	476	278	20	20	0	40
Omán	21/11/2018	2.654,00	1.477,00	100	50	0	150
Omán	21/11/2018	1.156,00	675	47	50	0	97
Omán	21/11/2018	1.487,00	1.599,00	0	112	0	112
Omán	21/11/2018	1.716,00	957	54	45	0	99
Omán	21/11/2018	0	0	0	0	0	0
Omán	21/11/2018	2.308,00	1.502,00	98	250	0	348
Omán	22/11/2018	5.500,00	3.063,00	213	100	0	313
Omán	22/11/2018	2.692,00	2.867,00	175	0	0	175
Omán	22/11/2018	290	300	10	0	0	10
Omán	22/11/2018	1.118,00	630	41	30	0	71
Omán	23/11/2018	565	599	34	0	0	34
Omán	23/11/2018	2.240,00	1.254,00	78	50	0	128
Omán	23/11/2018	1.014,00	697	40	150	0	190
Omán	23/11/2018	870	929	55	0	0	55
Omán	23/11/2018	504	472	30	190	0	220
Omán	23/11/2018	1.070,00	635	40	60	0	100
Omán	23/11/2018	0	0	0	0	0	0
Omán	23/11/2018	3.227,00	1.730,00	113	58	150	321
Omán	23/11/2018	876	526	29	30	175	234
Omán	24/11/2018	1.240,00	620	35	375	0	410
Omán	24/11/2018	2.072,00	1.385,00	100	250	0	350

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Materia prima	Cantidad de orillas	Arranques	Cantidad en purgas	TOTAL SOBRANTES
Omán	24/11/2018	3.423,00	1.579,00	93	165	180	438
Omán	27/11/2018	4.218,00	2.428,00	159	160	0	319
Omán	27/11/2018	444	312	20	70	0	90
Omán	27/11/2018	2.430,00	1.409,00	90	104	0	194
Omán	28/11/2018	567	600	34	0	0	34
Omán	30/11/2018	3.974,00	2.294,00	130	190	0	320
Omán	30/11/2018	1.182,00	1.272,00	90	0	0	90
Rebobinador	1/11/2018	750	0	0	0	0	0
Rebobinador	2/11/2018	550	0	0	0	0	0
Rebobinador	2/11/2018	700	0	0	0	0	0
Rebobinador	6/11/2018	400,00	0	0	0	0	0
Rebobinador	7/11/2018	750	0	0	0	0	0
Rebobinador	8/11/2018	250	0	0	0	0	0
Rebobinador	8/11/2018	650	0	0	0	0	0
Rebobinador	8/11/2018	600	0	0	0	0	0
Rebobinador	9/11/2018	300	0	0	0	0	0
Rebobinador	28/11/2018	1.800,00	0	0	50	0	50
Rebobinador	28/11/2018	700	0	0	0	0	0

ANEXO 2 PRODUCCIÓN DE TERMOFORMADO EN KILOGRAMOS

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Producto intermedio	Cantidad de orillas	Arranques	TOTAL SOBANTES
Termoformadora # 1	1/9/2018	765,88	790	387	8	395
Termoformadora # 1	1/9/2018	797,53	871	435,5	18	453,5
Termoformadora # 1	1/9/2018	911,46	935	458	9	467
Termoformadora # 1	3/9/2018	113,93	140	46	6	52
Termoformadora # 1	3/9/2018	664,61	715	334	23	357
Termoformadora # 1	3/9/2018	911,46	908	454	18	472
Termoformadora # 1	4/9/2018	436,74	450	218	7	225
Termoformadora # 1	4/9/2018	341,8	360	175	5	180
Termoformadora # 1	4/9/2018	474,72	490	240	5	245
Termoformadora # 1	4/9/2018	569,66	585	286	6	292
Termoformadora # 1	4/9/2018	911,46	828	414	17	431
Termoformadora # 1	5/9/2018	645,62	670	177	8	185
Termoformadora # 1	5/9/2018	911,46	930	456	9	465
Termoformadora # 1	5/9/2018	911,46	1.074,00	537	18	555
Termoformadora # 1	6/9/2018	911,46	940	462	8	470
Termoformadora # 1	6/9/2018	911,46	930	456	9	465
Termoformadora # 1	6/9/2018	911,46	882	441	16	457
Termoformadora # 1	7/9/2018	0	0	0	0	0
Termoformadora # 1	7/9/2018	587,47	610	287	18	305
Termoformadora # 1	7/9/2018	801,09	825	412,5	11	423,5
Termoformadora # 1	7/9/2018	721,57	750	368	7	375
Termoformadora # 1	8/9/2018	729,88	836	410	8	418
Termoformadora # 1	8/9/2018	501,35	530	246	19	265

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Producto intermedio	Cantidad de orillas	Arranques	TOTAL SOBRANTES
Termoformadora # 1	8/9/2018	940,03	980	490	19	509
Termoformadora # 1	10/9/2018	334,23	355	12	165	177
Termoformadora # 1	10/9/2018	1.086,26	706	353	195	548
Termoformadora # 1	10/9/2018	698,43	730	355	10	365
Termoformadora # 1	10/9/2018	0	0	0	0	0
Termoformadora # 1	11/9/2018	612,86	705	328	24	352
Termoformadora # 1	11/9/2018	765,07	741	370,5	25	395,5
Termoformadora # 1	11/9/2018	973,73	1.010,00	496	9	505
Termoformadora # 1	12/9/2018	927,36	940	462	8	470
Termoformadora # 1	12/9/2018	816,52	885	442,5	22	464,5
Termoformadora # 1	12/9/2018	911,46	950	468	7	475
Termoformadora # 1	13/9/2018	854,5	880	413	27	440
Termoformadora # 1	13/9/2018	835,51	858	429	18	447
Termoformadora # 1	13/9/2018	911,46	940	462	8	470
Termoformadora # 1	14/9/2018	815,46	930	458	7	465
Termoformadora # 1	14/9/2018	531,69	475	237,5	16	253,5
Termoformadora # 1	14/9/2018	172,09	268	134	19	153
Termoformadora # 1	14/9/2018	189,29	230	111	4	115
Termoformadora # 1	14/9/2018	605,8	680	330	10	340
Termoformadora # 1	17/9/2018	292,45	260	130	20	150
Termoformadora # 1	17/9/2018	78,64	303	151,5	33	184,5
Termoformadora # 1	17/9/2018	235,93	245	119	3	122
Termoformadora # 1	17/9/2018	62,21	75	32	5	37
Termoformadora # 1	24/9/2018	0	0	0	0	0
Termoformadora # 1	25/9/2018	0	0	0	0	0

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Producto intermedio	Cantidad de orillas	Arranques	TOTAL SOBRANTES
Termoformadora # 1	27/9/2018	0	0	0	0	0
Termoformadora # 1	28/9/2018	0	0	0	0	0
Termoformadora # 1	29/9/2018	0	0	0	0	0
Termoformadora # 2	4/9/2018	94,05	120	55	5	60
Termoformadora # 2	4/9/2018	338,58	355	169	8	177
Termoformadora # 2	5/9/2018	338,58	350	171	4	175
Termoformadora # 2	5/9/2018	338,58	291	145,5	4	149,5
Termoformadora # 2	6/9/2018	0	0	0	0	0
Termoformadora # 2	8/9/2018	118,44	150	70	5	75
Termoformadora # 2	8/9/2018	127,68	148	70	4	74
Termoformadora # 2	8/9/2018	383,04	395	194	3	197
Termoformadora # 2	8/9/2018	95,76	241	120,5	0	120,5
Termoformadora # 2	10/9/2018	63,84	188	94	0	94
Termoformadora # 2	12/9/2018	143,64	155	74	3	77
Termoformadora # 2	12/9/2018	335,16	496	248	22	270
Termoformadora # 2	13/9/2018	47,88	55	25	2	27
Termoformadora # 2	13/9/2018	303,24	396	198	4	202
Termoformadora # 2	14/9/2018	174,24	200	94	6	100
Termoformadora # 2	14/9/2018	213,84	168	84	9	93
Termoformadora # 2	17/9/2018	134,64	228	114	4	118
Termoformadora # 2	17/9/2018	0	0	0	0	0
Termoformadora # 2	17/9/2018	274,3	610	0	0	0
Termoformadora # 2	18/9/2018	489,52	562	14	281	295
Termoformadora # 2	18/9/2018	0	0	0	0	0
Termoformadora # 2	18/9/2018	334,13	345	167	5	172

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Producto intermedio	Cantidad de orillas	Arranques	TOTAL SOBRANTES
Termoformadora # 2	19/9/2018	400,95	446	223	4	227
Termoformadora # 2	20/9/2018	63,84	60	30	13	43
Termoformadora # 2	20/9/2018	31,08	30	15	9	24
Termoformadora # 2	20/9/2018	279,72	306	148	5	153
Termoformadora # 2	21/9/2018	295,26	410	205	4	209
Termoformadora # 2	21/9/2018	139,86	155	71	6	77
Termoformadora # 2	26/9/2018	196,91	157	3	78,5	81,5
Termoformadora # 2	28/9/2018	46,33	80	40	0	40
Termoformadora # 2	28/9/2018	180,58	230	112	3	115
Termoformadora # 3	1/9/2018	34,75	40	18	2	20
Termoformadora # 3	3/9/2018	0	0	0	0	0
Termoformadora # 3	3/9/2018	339,71	370	166	19	185
Termoformadora # 3	3/9/2018	101,28	120	51	9	60
Termoformadora # 3	4/9/2018	271,77	298	142	7	149
Termoformadora # 3	4/9/2018	109,72	120	50	10	60
Termoformadora # 3	4/9/2018	0	0	0	0	0
Termoformadora # 3	5/9/2018	161,2	170	80	5	85
Termoformadora # 3	5/9/2018	193,44	210	102	3	105
Termoformadora # 3	6/9/2018	435,24	460	225	5	230
Termoformadora # 3	6/9/2018	475,42	495	4	243	247
Termoformadora # 3	6/9/2018	184,03	306	153	0	153
Termoformadora # 3	7/9/2018	398,74	415	203	4	207
Termoformadora # 3	8/9/2018	506,09	530	260	5	265
Termoformadora # 3	10/9/2018	149,69	0	75	5	80
Termoformadora # 3	10/9/2018	536,38	602	301	3	304

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Producto intermedio	Cantidad de orillas	Arranques	TOTAL SOBRANTES
Termoformadora # 3	11/9/2018	106,03	249	124,5	0	124,5
Termoformadora # 3	12/9/2018	349,27	360	173	7	180
Termoformadora # 3	12/9/2018	138,24	160	71	9	80
Termoformadora # 3	12/9/2018	460,8	547	273,5	7	280,5
Termoformadora # 3	13/9/2018	314,88	335	155	12	167
Termoformadora # 3	13/9/2018	460,8	499	249,5	4	253,5
Termoformadora # 3	13/9/2018	414,72	440	213	7	220
Termoformadora # 3	14/9/2018	376,32	400	192	8	200
Termoformadora # 3	18/9/2018	230,4	250	125	7	132
Termoformadora # 3	18/9/2018	115,2	115	55	2	57
Termoformadora # 3	19/9/2018	184,32	278	139	3	142
Termoformadora # 3	19/9/2018	284,16	295	143	4	147
Termoformadora # 3	22/9/2018	415,38	580	290	16,5	306,5
Termoformadora # 3	22/9/2018	98,9	97	48,5	3	51,5
Termoformadora # 3	22/9/2018	837,76	900	445	5	450
Termoformadora # 3	24/9/2018	49,28	40	17	3	20
Termoformadora # 3	24/9/2018	393,98	415	193	14	207
Termoformadora # 3	24/9/2018	189,7	213	106,5	6	112,5
Termoformadora # 3	24/9/2018	452,57	518	259	19	278
Termoformadora # 3	25/9/2018	167,12	230	89	26	115
Termoformadora # 3	25/9/2018	940,03	1.106,00	553	23	576
Termoformadora # 3	25/9/2018	188,01	200	94	6	100
Termoformadora # 3	25/9/2018	87,03	110	50	5	55
Termoformadora # 3	26/9/2018	940,03	960	464	16	480
Termoformadora # 3	26/9/2018	222,18	243	121,5	17	138,5

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Producto intermedio	Cantidad de orillas	Arranques	TOTAL SOBRANTES
Termoformadora # 3	27/9/2018	466,58	655	305	22	327
Termoformadora # 3	27/9/2018	50,44	70	26	9	35
Termoformadora # 3	27/9/2018	638,89	786	393	17	410
Termoformadora # 3	28/9/2018	538,02	555	271	6	277
Termoformadora # 3	28/9/2018	605,27	704	352	12	364
Termoformadora # 3	29/9/2018	676,48	690	335	10	345
Termoformadora # 3	29/9/2018	729,88	903	451,5	16	467,5
Termoformadora # 4	1/9/2018	929,88	950	459	16	475
Termoformadora # 4	1/9/2018	675,02	732	350	16	366
Termoformadora # 4	1/9/2018	658,56	853	426,5	22	448,5
Termoformadora # 4	3/9/2018	0	0	0	0	0
Termoformadora # 4	6/9/2018	385,56	390	185	10	195
Termoformadora # 4	6/9/2018	725,76	740	357	13	370
Termoformadora # 4	6/9/2018	136,08	331	0	0	0
Termoformadora # 4	7/9/2018	158,76	330	0	0	0
Termoformadora # 4	7/9/2018	680,4	695	334	13	347
Termoformadora # 4	7/9/2018	272,16	292	146	10	156
Termoformadora # 4	9/9/2018	86,4	90	43	2	45
Termoformadora # 4	10/9/2018	77,76	185	92,5	0	92,5
Termoformadora # 4	11/9/2018	293,76	305	149	3	152
Termoformadora # 4	13/9/2018	0	0	0	0	0
Termoformadora # 4	14/9/2018	291,31	244	122	3	125
Termoformadora # 4	14/9/2018	68,54	160	80	0	80
Termoformadora # 4	17/9/2018	328,32	452	226	4	230
Termoformadora # 4	17/9/2018	362,88	375	182	5	187

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Producto intermedio	Cantidad de orillas	Arranques	TOTAL SOBRANTES
Termoformadora # 4	17/9/2018	40,32	50	24	1	25
Termoformadora # 4	18/9/2018	423,36	452	226	3	229
Termoformadora # 4	18/9/2018	443,52	460	222	8	230
Termoformadora # 4	19/9/2018	443,52	451	225,5	3	228,5
Termoformadora # 4	19/9/2018	483,84	495	243	4	247
Termoformadora # 4	20/9/2018	362,88	359	179,5	7	186,5
Termoformadora # 4	20/9/2018	302,4	330	162	3	165
Termoformadora # 4	20/9/2018	154,22	170	81	4	85
Termoformadora # 4	21/9/2018	79,21	203	0	101,5	101,5
Termoformadora # 4	21/9/2018	79,21	153	76,5	0	76,5
Termoformadora # 4	21/9/2018	79,21	95	43	4	47
Termoformadora # 4	22/9/2018	0	0	0	0	0
Termoformadora # 4	22/9/2018	0	0	0	0	0
Termoformadora # 4	24/9/2018	0	0	0	0	0
Termoformadora # 4	24/9/2018	0	0	0	0	0
Termoformadora # 4	25/9/2018	997,92	1.247,00	623,5	18	641,5
Termoformadora # 4	25/9/2018	0	0	0	0	0
Termoformadora # 4	26/9/2018	1.043,28	1.065,00	518	14	532
Termoformadora # 4	26/9/2018	725,76	818	409	22	431
Termoformadora # 4	27/9/2018	829,44	850	413	12	425
Termoformadora # 4	27/9/2018	330,48	454	227	18	245
Termoformadora # 4	28/9/2018	205,63	215	100	7	107
Termoformadora # 4	28/9/2018	51,41	0,48	24	3	27
Termoformadora # 4	28/9/2018	342,72	376	188	11	199
Termoformadora # 4	29/9/2018	462,53	510	248	7	255

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Producto intermedio	Cantidad de orillas	Arranques	TOTAL SOBRANTES
Termoformadora # 4	29/9/2018	171,36	171	85,5	3	88,5
Termoformadora # 4	29/9/2018	146,88	290	145	0	145
Termoformadora # 5	21/9/2018	133,2	165	56	26	82
Termoformadora # 5	22/9/2018	119,88	263	131,5	18	149,5
Termoformadora # 1	1/10/2018	0	0	0	0	0
Termoformadora # 1	1/10/2018	0	0	0	0	0
Termoformadora # 1	2/10/2018	0	0	0	0	0
Termoformadora # 1	2/10/2018	178,2	200	95	5	100
Termoformadora # 1	3/10/2018	0	0	0	0	0
Termoformadora # 1	3/10/2018	0	0	0	0	0
Termoformadora # 1	3/10/2018	89,1	105	50	2	52
Termoformadora # 1	3/10/2018	94,05	110	53	2	55
Termoformadora # 1	4/10/2018	188,1	508	254	0	254
Termoformadora # 1	4/10/2018	75,24	86	42	1	43
Termoformadora # 1	8/10/2018	263,34	300	147	3	150
Termoformadora # 1	8/10/2018	338,58	350	6	169	175
Termoformadora # 1	9/10/2018	338,58	380	186	4	190
Termoformadora # 1	9/10/2018	244,53	260	121	9	130
Termoformadora # 1	9/10/2018	28,22	30	15	0	15
Termoformadora # 1	10/10/2018	37,62	0	21	1	22
Termoformadora # 1	10/10/2018	18,81	0	11	1	12
Termoformadora # 1	10/10/2018	282,15	316	155	3	158
Termoformadora # 1	10/10/2018	300,96	315	151	6	157
Termoformadora # 1	11/10/2018	338,58	390	190	5	195
Termoformadora # 1	11/10/2018	338,58	350	170	5	175

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Producto intermedio	Cantidad de orillas	Arranques	TOTAL SOBRANTES
Termoformadora # 1	12/10/2018	75,24	100	48	2	50
Termoformadora # 1	12/10/2018	376,2	400	191	9	200
Termoformadora # 1	12/10/2018	263,34	300	147	3	150
Termoformadora # 1	13/10/2018	56,43	70	33	2	35
Termoformadora # 1	13/10/2018	0	0	0	0	0
Termoformadora # 1	13/10/2018	63,84	75	35	2	37
Termoformadora # 1	13/10/2018	200,48	220	107	3	110
Termoformadora # 1	16/10/2018	334,13	360	177	3	180
Termoformadora # 1	16/10/2018	289,58	374	187	4	191
Termoformadora # 1	16/10/2018	118,44	120	60	3	63
Termoformadora # 1	23/10/2018	23,04	40	20	20	40
Termoformadora # 1	31/10/2018	7,68	20	0	0	0
Termoformadora # 2	1/10/2018	23,17	64	32	0	32
Termoformadora # 2	1/10/2018	231,66	250	120	5	125
Termoformadora # 2	2/10/2018	370,66	530	265	8	273
Termoformadora # 2	2/10/2018	57,92	40	20	0	20
Termoformadora # 2	2/10/2018	602,32	630	310	5	315
Termoformadora # 2	2/10/2018	498,07	515	253	4	257
Termoformadora # 2	3/10/2018	220,08	230	112	3	115
Termoformadora # 2	4/10/2018	322,4	350	170	5	175
Termoformadora # 2	4/10/2018	80,6	86	41	2	43
Termoformadora # 2	5/10/2018	48,53	46	23	6	29
Termoformadora # 2	5/10/2018	227,88	290	148	14	162
Termoformadora # 2	5/10/2018	151,92	160	75	5	80
Termoformadora # 2	5/10/2018	38,82	46	20	3	23

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Producto intermedio	Cantidad de orillas	Arranques	TOTAL SOBRANTES
Termoformadora # 2	6/10/2018	330	363	181,5	11	192,5
Termoformadora # 2	6/10/2018	475,59	500	236	16	252
Termoformadora # 2	6/10/2018	77,65	90	42	3	45
Termoformadora # 2	6/10/2018	232,94	245	116	6	122
Termoformadora # 2	8/10/2018	184,41	194	93	4	97
Termoformadora # 2	9/10/2018	19,41	24	11	1	12
Termoformadora # 2	10/10/2018	225,68	0	135	7	142
Termoformadora # 2	17/10/2018	486,49	530	252	13	265
Termoformadora # 2	17/10/2018	162,16	120	60	3	63
Termoformadora # 2	17/10/2018	393,82	505	252,5	5	257,5
Termoformadora # 2	18/10/2018	451,74	465	228	4	232
Termoformadora # 2	18/10/2018	509,65	555	277,5	3	280,5
Termoformadora # 2	19/10/2018	57,92	80	37	3	40
Termoformadora # 2	19/10/2018	0	0	0	0	0
Termoformadora # 2	19/10/2018	239,4	333	166,5	13	179,5
Termoformadora # 2	19/10/2018	143,64	170	82	3	85
Termoformadora # 2	20/10/2018	146,52	140	70	16	86
Termoformadora # 2	22/10/2018	109,89	170	85	6	91
Termoformadora # 2	23/10/2018	211,68	193	96,5	24	120,5
Termoformadora # 2	23/10/2018	296,35	310	150	5	155
Termoformadora # 2	23/10/2018	444,53	470	230	5	235
Termoformadora # 2	23/10/2018	84,67	90	42	3	45
Termoformadora # 2	24/10/2018	42,2	60	30	17	47
Termoformadora # 2	24/10/2018	0	0	0	0	0
Termoformadora # 2	25/10/2018	168,8	280	140	14	154

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Producto intermedio	Cantidad de orillas	Arranques	TOTAL SOBRANTES
Termoformadora # 2	25/10/2018	346,04	256	128	14	142
Termoformadora # 2	25/10/2018	286,96	300	144	6	150
Termoformadora # 2	25/10/2018	339,71	360	173	7	180
Termoformadora # 2	26/10/2018	213,53	0	136,5	14	150,5
Termoformadora # 2	29/10/2018	338,58	370	178	7	185
Termoformadora # 2	30/10/2018	338,58	390	190	5	195
Termoformadora # 2	30/10/2018	206,91	230	110	5	115
Termoformadora # 2	30/10/2018	225,72	250	250	10	260
Termoformadora # 2	30/10/2018	120	130	61	4	65
Termoformadora # 3	1/10/2018	89,01	120	60	18	78
Termoformadora # 3	1/10/2018	783,29	810	397	8	405
Termoformadora # 3	1/10/2018	658,67	665	327	5	332
Termoformadora # 3	1/10/2018	113,93	110	47	8	55
Termoformadora # 3	2/10/2018	873,48	699	349,5	6	355,5
Termoformadora # 3	2/10/2018	835,51	840	462	8	470
Termoformadora # 3	2/10/2018	170,9	190	86	9	95
Termoformadora # 3	3/10/2018	569,66	758	379	17	396
Termoformadora # 3	3/10/2018	797,53	830	405	10	415
Termoformadora # 3	3/10/2018	911,46	930	455	10	465
Termoformadora # 3	4/10/2018	356,04	375	179	8	187
Termoformadora # 3	4/10/2018	892,47	677	338,5	11	349,5
Termoformadora # 3	4/10/2018	911,46	950	465	10	475
Termoformadora # 3	4/10/2018	417,75	430	211	4	215
Termoformadora # 3	5/10/2018	142,42	240	120	5	125
Termoformadora # 3	5/10/2018	121,84	140	70	9	79

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Producto intermedio	Cantidad de orillas	Arranques	TOTAL SOBRANTES
Termoformadora # 3	5/10/2018	208,88	179	89	17	106
Termoformadora # 3	5/10/2018	522,19	550	268	7	275
Termoformadora # 3	5/10/2018	765,88	780	385	5	390
Termoformadora # 3	6/10/2018	94,94	147	73,5	10	83,5
Termoformadora # 3	6/10/2018	702,59	712	356	13	369
Termoformadora # 3	6/10/2018	778,54	800	378	12	390
Termoformadora # 3	6/10/2018	640,87	680	323	17	340
Termoformadora # 3	8/10/2018	516,26	530	255	10	265
Termoformadora # 3	8/10/2018	627,46	650	314	11	325
Termoformadora # 3	8/10/2018	350,21	706	353	0	353
Termoformadora # 3	9/10/2018	700,42	730	358	7	365
Termoformadora # 3	9/10/2018	393,98	410	196	9	205
Termoformadora # 3	9/10/2018	338,63	355	170	7	177
Termoformadora # 3	9/10/2018	507,95	594	297	9	306
Termoformadora # 3	10/10/2018	232,81	250	119	6	125
Termoformadora # 3	10/10/2018	63,49	75	31	6	37
Termoformadora # 3	10/10/2018	510,05	1.133,00	566,5	0	566,5
Termoformadora # 3	10/10/2018	649,15	670	323	12	335
Termoformadora # 3	11/10/2018	1.020,10	1.060,00	520	10	530
Termoformadora # 3	11/10/2018	1.043,28	1.065,00	525	7	532
Termoformadora # 3	11/10/2018	658,28	812	406	24	430
Termoformadora # 3	12/10/2018	334,23	350	170	5	175
Termoformadora # 3	12/10/2018	1.086,26	1.105,00	540	12	552
Termoformadora # 3	12/10/2018	1.086,26	1.301,00	650,5	28	678,5
Termoformadora # 3	12/10/2018	390,85	400	194	6	200

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Producto intermedio	Cantidad de orillas	Arranques	TOTAL SOBRANTES
Termoformadora # 3	13/10/2018	856,47	870	425	10	435
Termoformadora # 3	13/10/2018	772,92	790	386	9	395
Termoformadora # 3	13/10/2018	170,9	190	90	5	95
Termoformadora # 3	13/10/2018	180,39	397	198,5	0	198,5
Termoformadora # 3	13/10/2018	493,71	532	266	8	274
Termoformadora # 3	16/10/2018	645,62	660	318	12	330
Termoformadora # 3	16/10/2018	835,51	1.015,00	507,5	16	523,5
Termoformadora # 3	17/10/2018	321,02	345	163	9	172
Termoformadora # 3	17/10/2018	0	0	0	0	0
Termoformadora # 3	17/10/2018	765,88	784	392	14	406
Termoformadora # 3	17/10/2018	365,53	390	180	15	195
Termoformadora # 3	18/10/2018	117,96	153	76,5	23	99,5
Termoformadora # 3	18/10/2018	591,82	665	296	36	332
Termoformadora # 3	18/10/2018	400,35	556	278	28	306
Termoformadora # 3	18/10/2018	87,03	100	50	2	52
Termoformadora # 3	18/10/2018	981,81	1.020,00	500	10	510
Termoformadora # 3	19/10/2018	170,9	190	86	9	95
Termoformadora # 3	19/10/2018	360,79	433	216,5	3	219,5
Termoformadora # 3	19/10/2018	647,58	0	325	12	337
Termoformadora # 3	19/10/2018	455,35	583	294,5	5	299,5
Termoformadora # 3	19/10/2018	911,46	940	460	10	470
Termoformadora # 3	20/10/2018	911,46	935	457	10	467
Termoformadora # 3	20/10/2018	911,46	998	499	7	506
Termoformadora # 3	20/10/2018	911,46	940	465	5	470
Termoformadora # 3	22/10/2018	626,63	720	360	16	376

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Producto intermedio	Cantidad de orillas	Arranques	TOTAL SOBRANTES
Termoformadora # 3	22/10/2018	911,46	940	462	8	470
Termoformadora # 3	22/10/2018	911,46	930	459	6	465
Termoformadora # 3	23/10/2018	892,47	1.010,00	17	505	522
Termoformadora # 3	23/10/2018	645,62	670	327	8	335
Termoformadora # 3	24/10/2018	341,8	458	229	12	241
Termoformadora # 3	24/10/2018	151,91	160	77	3	80
Termoformadora # 3	24/10/2018	512,7	540	10	263	273
Termoformadora # 3	25/10/2018	303,82	319	159,5	8	167,5
Termoformadora # 3	25/10/2018	265,84	280	135	5	140
Termoformadora # 3	25/10/2018	492,92	590	287	8	295
Termoformadora # 3	25/10/2018	510,52	590	288	7	295
Termoformadora # 3	25/10/2018	455,73	470	235	18	253
Termoformadora # 3	25/10/2018	204,29	225	104	8	112
Termoformadora # 3	26/10/2018	375,82	396	185	13	198
Termoformadora # 3	26/10/2018	642,05	843	421,5	18	439,5
Termoformadora # 3	26/10/2018	191,47	210	100	5	105
Termoformadora # 3	26/10/2018	574,41	590	289	6	295
Termoformadora # 3	27/10/2018	188,01	240	105	15	120
Termoformadora # 3	27/10/2018	474,72	485	238	4	242
Termoformadora # 3	27/10/2018	765,88	718	359	18	377
Termoformadora # 3	27/10/2018	243,69	260	125	5	130
Termoformadora # 3	27/10/2018	588,65	608	297	7	304
Termoformadora # 3	27/10/2018	170,9	165	79	3	82
Termoformadora # 3	29/10/2018	376,01	414	190	17	207
Termoformadora # 3	29/10/2018	1.086,26	1.100,00	542	8	550

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Producto intermedio	Cantidad de orillas	Arranques	TOTAL SOBRANTES
Termoformadora # 3	29/10/2018	543,13	1.156,00	0	0	0
Termoformadora # 3	29/10/2018	250,68	260	123	7	130
Termoformadora # 3	30/10/2018	396,9	426	208	5	213
Termoformadora # 3	30/10/2018	218,88	240	110	10	120
Termoformadora # 3	30/10/2018	262,66	280	133	7	140
Termoformadora # 3	30/10/2018	493,71	515	249	8	257
Termoformadora # 3	30/10/2018	873,48	938	923	15	938
Termoformadora # 3	31/10/2018	599,89	0	651	30	681
Termoformadora # 3	31/10/2018	911,46	940	464	6	470
Termoformadora # 3	31/10/2018	911,46	925	454	8	462
Termoformadora # 4	1/10/2018	25,92	45	22,5	0	22,5
Termoformadora # 4	3/10/2018	222,77	443	221,5	0	221,5
Termoformadora # 4	3/10/2018	479,81	530	260	5	265
Termoformadora # 4	3/10/2018	68,54	142	38	2	40
Termoformadora # 4	8/10/2018	0	0	0	0	0
Termoformadora # 4	8/10/2018	0	0	0	0	0
Termoformadora # 4	9/10/2018	0	0	0	0	0
Termoformadora # 4	9/10/2018	550,8	610	282	23	305
Termoformadora # 4	9/10/2018	181,44	205	92	10	102
Termoformadora # 4	9/10/2018	1.065,96	1.145,00	572,5	16	588,5
Termoformadora # 4	10/10/2018	158,76	170	79	6	85
Termoformadora # 4	10/10/2018	609,17	625	303	9	312
Termoformadora # 4	10/10/2018	0	0	0	0	0
Termoformadora # 4	11/10/2018	526,85	550	265	7	272
Termoformadora # 4	11/10/2018	296,35	315	151	6	157

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Producto intermedio	Cantidad de orillas	Arranques	TOTAL SOBRANTES
Termoformadora # 4	12/10/2018	131,71	280	0	0	0
Termoformadora # 4	12/10/2018	395,14	410	192	13	205
Termoformadora # 4	17/10/2018	279,89	300	142	8	150
Termoformadora # 4	19/10/2018	255,19	643	0	0	0
Termoformadora # 4	19/10/2018	428,06	480	230	10	240
Termoformadora # 4	20/10/2018	724,42	740	362	8	370
Termoformadora # 4	22/10/2018	297,02	326	153	10	163
Termoformadora # 4	23/10/2018	217,82	291	145,5	3	148,5
Termoformadora # 4	23/10/2018	39,6	30	15	2	17
Termoformadora # 4	23/10/2018	137,09	142	68	3	71
Termoformadora # 4	23/10/2018	51,84	150	75	0	75
Termoformadora # 4	23/10/2018	466,56	510	250	5	255
Termoformadora # 4	23/10/2018	276,48	280	138	2	140
Termoformadora # 4	24/10/2018	138,24	229	114,5	3	117,5
Termoformadora # 4	24/10/2018	103,68	209	104,5	0	104,5
Termoformadora # 4	24/10/2018	449,28	480	235	5	240
Termoformadora # 4	24/10/2018	466,56	465	230	2	232
Termoformadora # 4	25/10/2018	69,12	72	36	4	40
Termoformadora # 4	25/10/2018	262,08	396	198	19	217
Termoformadora # 4	25/10/2018	866,88	960	460	20	480
Termoformadora # 4	25/10/2018	907,2	925	447	15	462
Termoformadora # 4	26/10/2018	483,84	788	394	26	420
Termoformadora # 4	26/10/2018	725,76	800	385	15	400
Termoformadora # 4	27/10/2018	887,04	1.286,00	643	24	667
Termoformadora # 4	27/10/2018	866,88	950	465	10	475

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Producto intermedio	Cantidad de orillas	Arranques	TOTAL SOBRANTES
Termoformadora # 4	29/10/2018	680,4	720	345	15	360
Termoformadora # 4	29/10/2018	408,24	420	203	7	210
Termoformadora # 4	30/10/2018	771,12	810	390	15	405
Termoformadora # 4	30/10/2018	1.088,64	1.105,00	544	8	552
Termoformadora # 4	31/10/2018	1.043,28	0	1.155,00	20	1.175,00
Termoformadora # 5	4/10/2018	0	0	0	0	0
Termoformadora # 5	4/10/2018	723,6	750	365	10	375
Termoformadora # 5	4/10/2018	430,56	495	235	12	247
Termoformadora # 5	5/10/2018	927,36	985	492,5	16	508,5
Termoformadora # 5	5/10/2018	662,4	810	397	8	405
Termoformadora # 5	5/10/2018	993,6	1.120,00	553	7	560
Termoformadora # 5	6/10/2018	993,6	1.305,00	652,5	19	671,5
Termoformadora # 5	6/10/2018	960,48	1.160,00	570	10	580
Termoformadora # 5	6/10/2018	115,92	135	64	3	67
Termoformadora # 5	6/10/2018	550,8	570	276	9	285
Termoformadora # 5	11/10/2018	305,76	386	180	13	193
Termoformadora # 5	11/10/2018	282,24	310	140	15	155
Termoformadora # 5	12/10/2018	190,51	220	100	100	200
Termoformadora # 5	12/10/2018	0	0	0	0	0
Termoformadora # 5	12/10/2018	302,4	335	152	15	167
Termoformadora # 5	12/10/2018	513,36	595	287	10	297
Termoformadora # 5	13/10/2018	910,8	1.100,00	543	7	550
Termoformadora # 5	13/10/2018	960,48	1.090,00	533	12	545
Termoformadora # 5	16/10/2018	745,2	845	408	14	422
Termoformadora # 5	16/10/2018	993,6	1.285,00	642,5	11	653,5

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Producto intermedio	Cantidad de orillas	Arranques	TOTAL SOBRANTES
Termoformadora # 5	16/10/2018	977,04	1.180,00	582	8	590
Termoformadora # 5	17/10/2018	496,8	570	273	12	285
Termoformadora # 5	17/10/2018	943,92	1.144,00	572	23	595
Termoformadora # 5	17/10/2018	248,4	330	160	5	165
Termoformadora # 5	18/10/2018	993,6	1.125,00	553	9	562
Termoformadora # 5	18/10/2018	993,6	1.160,00	580	17	597
Termoformadora # 5	18/10/2018	298,08	370	180	5	185
Termoformadora # 5	18/10/2018	367,2	406	200	3	203
Termoformadora # 5	19/10/2018	38,88	55	22	5	27
Termoformadora # 5	19/10/2018	311,04	335	158	9	167
Termoformadora # 5	20/10/2018	910,8	1.257,00	628,5	11	639,5
Termoformadora # 5	22/10/2018	728,64	1.075,00	537,5	18	555,5
Termoformadora # 5	22/10/2018	993,6	1.200,00	590	10	600
Termoformadora # 5	23/10/2018	149,04	251	125,5	10	135,5
Termoformadora # 5	24/10/2018	340,2	430	215	23	238
Termoformadora # 5	24/10/2018	0	0	0	0	0
Termoformadora # 5	24/10/2018	564,48	664	320	12	332
Termoformadora # 5	26/10/2018	105,84	290	145	0	145
Termoformadora # 5	26/10/2018	117,6	0	58	7	65
Termoformadora # 5	26/10/2018	69,12	100	30	20	50
Termoformadora # 5	26/10/2018	0	80	20	20	40
Termoformadora # 5	27/10/2018	311,04	300	150	13	163
Termoformadora # 5	27/10/2018	345,6	390	190	5	195
Termoformadora # 5	27/10/2018	397,44	415	200	7	207
Termoformadora # 5	29/10/2018	190,08	220	105	5	110

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Producto intermedio	Cantidad de orillas	Arranques	TOTAL SOBRANTES
Termoformadora # 5	29/10/2018	120,96	136	65	3	68
Termoformadora # 5	29/10/2018	224,64	230	112	3	115
Termoformadora # 1	1/11/2018	252,36	270	127	8	135
Termoformadora # 1	2/11/2018	213,53	226	110	3	113
Termoformadora # 1	2/11/2018	271,77	296	29	28	57
Termoformadora # 1	2/11/2018	46,42	120	0	0	0
Termoformadora # 1	3/11/2018	77,65	90	78	12	90
Termoformadora # 1	3/11/2018	59,08	80	12	3	15
Termoformadora # 1	3/11/2018	59,08	85	31	14	45
Termoformadora # 1	5/11/2018	532,82	560	273	7	280
Termoformadora # 1	6/11/2018	521,24	540	263	7	270
Termoformadora # 1	6/11/2018	34,75	40	19	1	20
Termoformadora # 1	8/11/2018	393,82	410	200	5	205
Termoformadora # 1	8/11/2018	0	0	0	0	0
Termoformadora # 1	8/11/2018	145,6	160	78	2	80
Termoformadora # 1	8/11/2018	322,4	340	164	6	170
Termoformadora # 1	9/11/2018	467,48	490	233	12	245
Termoformadora # 1	12/11/2018	64,48	70	33	2	35
Termoformadora # 1	14/11/2018	0	0	0	0	0
Termoformadora # 1	15/11/2018	0	0	0	0	0
Termoformadora # 1	15/11/2018	0	0	0	0	0
Termoformadora # 1	16/11/2018	145,15	250	125	32	157
Termoformadora # 1	17/11/2018	1.036,80	1600	485,5	20	505,5
Termoformadora # 1	19/11/2018	787,97	830	397	18	415
Termoformadora # 1	19/11/2018	622,08	620	300	10	310

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Producto intermedio	Cantidad de orillas	Arranques	TOTAL SOBRANTES
Termoformadora # 1	19/11/2018	22,72	30	15	18	33
Termoformadora # 1	20/11/2018	1.119,74	1440	465	18	483
Termoformadora # 1	20/11/2018	1.016,06	1.600,00	511	14	525
Termoformadora # 1	21/11/2018	663,55	896	448	17	465
Termoformadora # 1	21/11/2018	265,82	320	102,5	14	116,5
Termoformadora # 1	21/11/2018	460,75	490	232	13	245
Termoformadora # 1	22/11/2018	0	0	0	0	0
Termoformadora # 1	23/11/2018	721,57	797	398,5	18	416,5
Termoformadora # 1	23/11/2018	227,87	250	115	10	125
Termoformadora # 1	24/11/2018	588,65	695	347,5	22	369,5
Termoformadora # 1	24/11/2018	740,56	900	368	17	385
Termoformadora # 1	24/11/2018	246,85	260	124	6	130
Termoformadora # 1	26/11/2018	151,91	184	78	9	87
Termoformadora # 1	26/11/2018	911,46	940	464	6	470
Termoformadora # 1	26/11/2018	911,46	892	882	10	892
Termoformadora # 1	26/11/2018	455,73	465	227	5	232
Termoformadora # 1	27/11/2018	892,47	910	443	12	455
Termoformadora # 1	27/11/2018	797,53	830	407	8	415
Termoformadora # 1	27/11/2018	170,9	164	154	10	164
Termoformadora # 1	27/11/2018	740,56	717	707	10	717
Termoformadora # 1	28/11/2018	303,82	335	154	13	167
Termoformadora # 1	28/11/2018	296,7	350	122	22	144
Termoformadora # 1	28/11/2018	731,86	760	37	8	45
Termoformadora # 1	28/11/2018	105,63	140	67	3	70
Termoformadora # 1	28/11/2018	492,92	576	566	10	576

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Producto intermedio	Cantidad de orillas	Arranques	TOTAL SOBRANTES
Termoformadora # 1	28/11/2018	144	375	0	0	0
Termoformadora # 1	29/11/2018	349,71	365	175	7	182
Termoformadora # 1	29/11/2018	459,57	490	232	13	245
Termoformadora # 1	29/11/2018	981,81	1.020,00	490	20	510
Termoformadora # 1	30/11/2018	960,92	1.010,00	489	16	505
Termoformadora # 1	30/11/2018	271,56	290	140	5	145
Termoformadora # 1	30/11/2018	550,37	580	280	10	290
Termoformadora # 2	1/11/2018	94,05	110	52	3	55
Termoformadora # 2	1/11/2018	338,58	375	181	6	187
Termoformadora # 2	1/11/2018	360,79	414	400	14	414
Termoformadora # 2	2/11/2018	56,43	64	30	2	32
Termoformadora # 2	2/11/2018	111,38	138	65	4	69
Termoformadora # 2	3/11/2018	267,3	290	140	5	145
Termoformadora # 2	5/11/2018	155,93	175	84	3	87
Termoformadora # 2	5/11/2018	133,65	148	72	2	74
Termoformadora # 2	6/11/2018	94,05	110	51	4	55
Termoformadora # 2	6/11/2018	66,83	70	32	3	35
Termoformadora # 2	6/11/2018	274,43	320	155	5	160
Termoformadora # 2	7/11/2018	106,72	125	59	3	62
Termoformadora # 2	7/11/2018	63,84	70	32	3	35
Termoformadora # 2	8/11/2018	219,78	240	115	5	120
Termoformadora # 2	8/11/2018	256,41	280	137	3	140
Termoformadora # 2	8/11/2018	54,95	70	33	2	35
Termoformadora # 2	9/11/2018	291,84	300	140	10	150
Termoformadora # 2	10/11/2018	330,24	345	167	5	172

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Producto intermedio	Cantidad de orillas	Arranques	TOTAL SOBRANTES
Termoformadora # 2	10/11/2018	215,04	230	110	5	115
Termoformadora # 2	12/11/2018	368,64	355	177,5	3	180,5
Termoformadora # 2	13/11/2018	460,8	480	235	5	240
Termoformadora # 2	13/11/2018	460,8	499	249,5	4	253,5
Termoformadora # 2	14/11/2018	345,6	360	176	4	180
Termoformadora # 2	14/11/2018	460,8	403	201,5	6	207,5
Termoformadora # 2	15/11/2018	460,8	480	235	5	240
Termoformadora # 2	15/11/2018	376,32	536	268	3	271
Termoformadora # 2	16/11/2018	422,4	440	215	5	220
Termoformadora # 2	16/11/2018	215,04	292	146	4	150
Termoformadora # 2	19/11/2018	0	0	0	0	0
Termoformadora # 2	19/11/2018	0	0	0	0	0
Termoformadora # 2	19/11/2018	259,2	340	115	9	124
Termoformadora # 2	20/11/2018	0	0	0	0	0
Termoformadora # 2	20/11/2018	0	0	0	0	0
Termoformadora # 2	21/11/2018	0	0	0	0	0
Termoformadora # 2	21/11/2018	0	0	0	0	0
Termoformadora # 2	22/11/2018	0	0	0	0	0
Termoformadora # 2	22/11/2018	443,52	475	224	13	237
Termoformadora # 2	22/11/2018	427,68	450	7	218	225
Termoformadora # 2	23/11/2018	459,36	548	224	7	231
Termoformadora # 2	23/11/2018	166,32	185	80,5	12	92,5
Termoformadora # 2	24/11/2018	190,51	300,00	85	13	98
Termoformadora # 2	24/11/2018	0	0	0	0	0
Termoformadora # 2	26/11/2018	0	0	0	0	0

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Producto intermedio	Cantidad de orillas	Arranques	TOTAL SOBRANTES
Termoformadora # 2	26/11/2018	486,86	490	240	2	242
Termoformadora # 2	27/11/2018	290,16	310	145	10	155
Termoformadora # 2	27/11/2018	451,36	511	401	10	411
Termoformadora # 2	27/11/2018	0	0	0	0	0
Termoformadora # 2	28/11/2018	80,6	105	48	4	52
Termoformadora # 2	28/11/2018	209,39	225	107	5	112
Termoformadora # 2	28/11/2018	209,39	290,00	117	3	120
Termoformadora # 2	28/11/2018	133,65	150	72	3	75
Termoformadora # 2	29/11/2018	378,68	410	199	6	205
Termoformadora # 2	29/11/2018	423,23	444	215	7	222
Termoformadora # 2	29/11/2018	200,48	155	145	10	155
Termoformadora # 2	29/11/2018	188,1	160	150	10	160
Termoformadora # 2	30/11/2018	338,58	460	175	5	180
Termoformadora # 2	30/11/2018	112,86	130	63	2	65
Termoformadora # 2	30/11/2018	203,5	242	117	4	121
Termoformadora # 3	1/11/2018	211,25	276	130	8	138
Termoformadora # 3	1/11/2018	246,46	295	138	9	147
Termoformadora # 3	1/11/2018	303,82	325	153	9	162
Termoformadora # 3	1/11/2018	912,96	1.312,00	997	15	1.012,00
Termoformadora # 3	2/11/2018	178,02	195	91	6	97
Termoformadora # 3	2/11/2018	911,46	940	463	7	470
Termoformadora # 3	2/11/2018	227,87	470	0	0	0
Termoformadora # 3	2/11/2018	176,04	215	103	4	107
Termoformadora # 3	2/11/2018	352,08	486	470	10	480
Termoformadora # 3	2/11/2018	291,84	334	319	15	334

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Producto intermedio	Cantidad de orillas	Arranques	TOTAL SOBRANTES
Termoformadora # 3	3/11/2018	700,42	730	357	8	365
Termoformadora # 3	3/11/2018	248,06	270	130	5	135
Termoformadora # 3	3/11/2018	480,57	520	242	18	260
Termoformadora # 3	3/11/2018	1.044,48	1.225,00	1.115,00	10	1.125,00
Termoformadora # 3	5/11/2018	229,79	260	17	13	30
Termoformadora # 3	5/11/2018	1.107,15	1.140,00	560	10	570
Termoformadora # 3	5/11/2018	1.023,59	1.139,00	569,5	17	586,5
Termoformadora # 3	6/11/2018	17,6	35	10	7	17
Termoformadora # 3	6/11/2018	545,73	630	310	5	315
Termoformadora # 3	6/11/2018	121,84	140	61	9	70
Termoformadora # 3	6/11/2018	835,51	880	432	8	440
Termoformadora # 3	6/11/2018	818,1	1.050,00	525	16	541
Termoformadora # 3	7/11/2018	87,03	105	48	4	52
Termoformadora # 3	7/11/2018	231,43	246	115	8	123
Termoformadora # 3	7/11/2018	783,29	849	424,5	8	432,5
Termoformadora # 3	7/11/2018	532,8	565	265	17	282
Termoformadora # 3	7/11/2018	355,2	418	200	9	209
Termoformadora # 3	8/11/2018	178,02	195	93	4	97
Termoformadora # 3	8/11/2018	127,8	270	0	0	0
Termoformadora # 3	8/11/2018	62,21	60	28	2	30
Termoformadora # 3	8/11/2018	296,3	320	151	9	160
Termoformadora # 3	8/11/2018	190,48	200	97	3	100
Termoformadora # 3	8/11/2018	718,7	750	367	8	375
Termoformadora # 3	8/11/2018	556,42	1.014,00	507	0	507
Termoformadora # 3	9/11/2018	1.112,83	1.130,00	556	9	565

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Producto intermedio	Cantidad de orillas	Arranques	TOTAL SOBRANTES
Termoformadora # 3	10/11/2018	649,15	680	330	10	340
Termoformadora # 3	10/11/2018	857,81	932	466	8	474
Termoformadora # 3	12/11/2018	417,75	440	210	10	220
Termoformadora # 3	12/11/2018	113,93	180,00	55	12	67
Termoformadora # 3	12/11/2018	873,48	733	366,5	8	374,5
Termoformadora # 3	13/11/2018	835,51	870	425	10	435
Termoformadora # 3	13/11/2018	892,47	932	466	13	479
Termoformadora # 3	14/11/2018	151,91	170	75	10	85
Termoformadora # 3	14/11/2018	413,01	480	230	10	240
Termoformadora # 3	14/11/2018	309,75	366	183	6	189
Termoformadora # 3	14/11/2018	438,68	553	276,5	17	293,5
Termoformadora # 3	14/11/2018	1.128,04	1.150,00	566	9	575
Termoformadora # 3	15/11/2018	1.169,82	1.210,00	595	10	605
Termoformadora # 3	15/11/2018	1.107,15	1.098,00	349	16	365
Termoformadora # 3	15/11/2018	1.086,26	1.120,00	548	12	560
Termoformadora # 3	16/11/2018	151,91	198	99	16	115
Termoformadora # 3	16/11/2018	125,34	140	67	3	70
Termoformadora # 3	16/11/2018	140,83	180	70	20	90
Termoformadora # 3	16/11/2018	299,27	296	148	13	161
Termoformadora # 3	17/11/2018	778,54	871	856	15	871
Termoformadora # 3	17/11/2018	797,53	724	362	17	379
Termoformadora # 3	19/11/2018	0	0	0	0	0
Termoformadora # 3	20/11/2018	0	0	0	0	0
Termoformadora # 3	21/11/2018	0	0	0	0	0
Termoformadora # 3	22/11/2018	0	0	0	0	0

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Producto intermedio	Cantidad de orillas	Arranques	TOTAL SOBRANTES
Termoformadora # 3	23/11/2018	0	0	0	0	0
Termoformadora # 3	24/11/2018	0	0	0	0	0
Termoformadora # 3	27/11/2018	345,6	370	172	13	185
Termoformadora # 3	27/11/2018	460,8	480	230	10	240
Termoformadora # 3	28/11/2018	0	0	0	0	0
Termoformadora # 3	28/11/2018	592,7	630	155	10	165
Termoformadora # 3	28/11/2018	691,49	857	747	10	757
Termoformadora # 3	29/11/2018	296,35	370	153	32	185
Termoformadora # 3	29/11/2018	675,02	720	350	10	360
Termoformadora # 3	29/11/2018	675,02	720	705	15	720
Termoformadora # 3	30/11/2018	691,49	675	329	8	337
Termoformadora # 3	30/11/2018	246,96	270	131	4	135
Termoformadora # 4	1/11/2018	589,68	605	296	6	302
Termoformadora # 4	2/11/2018	408,24	434	210	7	217
Termoformadora # 4	2/11/2018	544,32	557	537	20	557
Termoformadora # 4	2/11/2018	136,08	165	155	10	165
Termoformadora # 4	2/11/2018	1.270,08	1290	637	8	645
Termoformadora # 4	3/11/2018	498,96	520	250	10	260
Termoformadora # 4	3/11/2018	183,6	205	91	11	102
Termoformadora # 4	3/11/2018	296,35	330	149	16	165
Termoformadora # 4	3/11/2018	526,85	0	831	30	861
Termoformadora # 4	5/11/2018	263,42	285	134	8	142
Termoformadora # 4	5/11/2018	428,06	470	220	15	235
Termoformadora # 4	6/11/2018	411,6	435	202	15	217
Termoformadora # 4	6/11/2018	872,59	920	450	10	460

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Producto intermedio	Cantidad de orillas	Arranques	TOTAL SOBRANTES
Termoformadora # 4	7/11/2018	806,74	665	324	8	332
Termoformadora # 4	7/11/2018	921,98	970	475	10	485
Termoformadora # 4	8/11/2018	181,1	215	96	11	107
Termoformadora # 4	9/11/2018	921,98	940	458	12	470
Termoformadora # 4	9/11/2018	65,86	80	38	2	40
Termoformadora # 4	10/11/2018	82,32	95	43	4	47
Termoformadora # 4	10/11/2018	128,52	142	60	11	71
Termoformadora # 4	12/11/2018	657,72	685	326	16	342
Termoformadora # 4	12/11/2018	477,36	510	240	15	255
Termoformadora # 4	12/11/2018	752,76	870	435	22	457
Termoformadora # 4	13/11/2018	254,02	350	122	3	125
Termoformadora # 4	13/11/2018	169,34	270	80	5	85
Termoformadora # 4	13/11/2018	423,36	404	202	7	209
Termoformadora # 4	13/11/2018	126,72	110	55	7	62
Termoformadora # 4	13/11/2018	475,2	490	237	8	245
Termoformadora # 4	14/11/2018	166,32	180	80	10	90
Termoformadora # 4	14/11/2018	0	0	0	0	0
Termoformadora # 4	17/11/2018	168,8	177	167	10	177
Termoformadora # 4	17/11/2018	801,8	902	351	6	357
Termoformadora # 4	17/11/2018	708,96	750	367	8	375
Termoformadora # 4	19/11/2018	590,8	677	288,5	7	295,5
Termoformadora # 4	19/11/2018	261,64	280	137	3	140
Termoformadora # 4	19/11/2018	171,36	195	93	4	97
Termoformadora # 4	19/11/2018	68,54	84	41	1	42
Termoformadora # 4	20/11/2018	432	710,00	211	3	214

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Producto intermedio	Cantidad de orillas	Arranques	TOTAL SOBRANTES
Termoformadora # 4	20/11/2018	449,28	465	227	5	232
Termoformadora # 4	20/11/2018	432	0	236	4	240
Termoformadora # 4	21/11/2018	155,52	180	90	8	98
Termoformadora # 4	21/11/2018	483,84	500	244	6	250
Termoformadora # 4	21/11/2018	466,56	520	255	5	260
Termoformadora # 4	22/11/2018	483,84	412	206	4	210
Termoformadora # 4	22/11/2018	103,68	115	53	4	57
Termoformadora # 4	22/11/2018	178,21	0	84	16	100
Termoformadora # 4	23/11/2018	0	0	0	0	0
Termoformadora # 4	23/11/2018	198,02	332	166	23	189
Termoformadora # 4	24/11/2018	79,21	130,00	73,5	6	79,5
Termoformadora # 4	24/11/2018	86,4	110	55	13	68
Termoformadora # 4	24/11/2018	85,68	90	42	3	45
Termoformadora # 4	24/11/2018	282,24	320	150	10	160
Termoformadora # 4	25/11/2018	362,88	380	187	3	190
Termoformadora # 4	26/11/2018	302,4	320	152	8	160
Termoformadora # 4	26/11/2018	463,68	510	250	5	255
Termoformadora # 4	26/11/2018	524,16	634	424	10	434
Termoformadora # 5	7/11/2018	120,96	130	61	4	65
Termoformadora # 5	7/11/2018	328,32	360	176	4	180
Termoformadora # 5	9/11/2018	264,6	0	162	2	164
Termoformadora # 5	9/11/2018	335,16	0	197,5	7	204,5
Termoformadora # 5	10/11/2018	335,16	430	200	15	215
Termoformadora # 5	10/11/2018	370,44	470	230	5	235
Termoformadora # 5	10/11/2018	352,8	343	171,5	4	175,5

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Producto intermedio	Cantidad de orillas	Arranques	TOTAL SOBRANTES
Termoformadora # 5	12/11/2018	0	0	0	0	0
Termoformadora # 5	12/11/2018	211,68	415	207,5	18	225,5
Termoformadora # 5	12/11/2018	35,28	55	25	2	27
Termoformadora # 5	13/11/2018	3,38	0	0	0	0
Termoformadora # 5	14/11/2018	780	810	390	15	405
Termoformadora # 5	14/11/2018	0	0	0	0	0
Termoformadora # 5	15/11/2018	0	0	0	0	0
Termoformadora # 5	15/11/2018	877,68	1.137,00	568,5	22	590,5
Termoformadora # 5	15/11/2018	877,68	1.000,00	490	10	500
Termoformadora # 5	16/11/2018	0	0	0	0	0
Termoformadora # 5	16/11/2018	611	1.678,00	0	0	0
Termoformadora # 5	16/11/2018	1.560,00	1720	778	17	795
Termoformadora # 5	16/11/2018	165,6	210	100	5	105
Termoformadora # 5	17/11/2018	1.027,00	736	716	20	736
Termoformadora # 5	17/11/2018	1.495,00	15.533,00	676,5	17	693,5
Termoformadora # 5	17/11/2018	1.300,00	1.350,00	651	24	675
Termoformadora # 5	19/11/2018	1.079,00	1244	472	5	477
Termoformadora # 5	19/11/2018	1.521,00	1.555,00	754	23	777
Termoformadora # 5	19/11/2018	1.664,00	1.730,00	855	10	865
Termoformadora # 5	20/11/2018	52	400	25	4	29
Termoformadora # 5	20/11/2018	463,68	545	259	13	272
Termoformadora # 5	20/11/2018	106,56	302	151	18	169
Termoformadora # 5	20/11/2018	239,76	260	121	9	130
Termoformadora # 5	20/11/2018	13,32	30	12	3	15
Termoformadora # 5	21/11/2018	794,88	989	494,5	19	513,5

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Producto intermedio	Cantidad de orillas	Arranques	TOTAL SOBRANTES
Termoformadora # 5	21/11/2018	993,6	1.115,00	549	8	557
Termoformadora # 5	21/11/2018	165,6	200,00	90	15	105
Termoformadora # 5	22/11/2018	861,12	1.334,00	667	16	683
Termoformadora # 5	22/11/2018	529,92	605	286	16	302
Termoformadora # 5	23/11/2018	231,84	458	229	19	248
Termoformadora # 5	23/11/2018	201,96	213	106,5	13.110,00	13.216,50
Termoformadora # 5	23/11/2018	252	419	209,5	19	228,5
Termoformadora # 5	23/11/2018	466,2	800	360	40	400
Termoformadora # 5	23/11/2018	735	676	494	6	500
Termoformadora # 5	24/11/2018	367,5	590,00	283	26	309
Termoformadora # 5	24/11/2018	411,6	455	209	18	227
Termoformadora # 5	26/11/2018	220,5	255	115	12	127
Termoformadora # 5	26/11/2018	168,84	1,4	84	11	95
Termoformadora # 5	26/11/2018	892,44	930	450	15	465
Termoformadora # 5	26/11/2018	136,08	160	77	3	80
Termoformadora # 5	27/11/2018	174,96	195	88	9	97
Termoformadora # 5	27/11/2018	19,44	30	9	6	15
Termoformadora # 5	27/11/2018	423,36	495	224	23	247
Termoformadora # 5	27/11/2018	564,32	580	270	20	290
Termoformadora # 5	28/11/2018	964,81	985	483	9	492
Termoformadora # 5	28/11/2018	946,61	960	472	8	480
Termoformadora # 5	29/11/2018	642,82	695	319	28	347
Termoformadora # 5	29/11/2018	663,55	670	277	8	285

ANEXO 3 PRODUCCIÓN DE LÍNEAS EN KILOGRAMOS

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Materia prima	Cantidad de orillas	Arranques	Cantidad en purgas	TOTAL SOBANTES
Línea 1	1/9/2018	476,93	908	440	0	0	440
Línea 1	1/9/2018	601,34	1.202,00	601	0	0	601
Línea 1	1/9/2018	601,34	1.174,00	587	0	0	587
Línea 1	3/9/2018	0	0	0	0	0	0
Línea 1	3/9/2018	502,74	978	489	0	0	489
Línea 1	3/9/2018	554,04	1.201,00	583	0	0	583
Línea 1	4/9/2018	123,12	246	123	0	0	123
Línea 1	4/9/2018	203,15	406	203	0	0	203
Línea 1	4/9/2018	165,53	320	160	0	0	160
Línea 1	4/9/2018	169,2	324	162	0	0	162
Línea 1	4/9/2018	228,42	495	247	0	0	247
Línea 1	5/9/2018	282,24	23	282	0	0	282
Línea 1	5/9/2018	47,04	94	47	0	0	47
Línea 1	5/9/2018	389,16	30	372	0	0	372
Línea 1	5/9/2018	256,68	16	279	0	0	279
Línea 1	6/9/2018	329,28	658	329	0	0	329
Línea 1	6/9/2018	514,5	998	499	0	0	499
Línea 1	6/9/2018	514,5	1.166,00	565	0	0	565
Línea 1	7/9/2018	298,41	596	298	0	0	298
Línea 1	7/9/2018	432,18	838	419	0	0	419
Línea 1	7/9/2018	535,08	1.166,00	565	0	0	565
Línea 1	8/9/2018	463,05	952	476	0	0	476
Línea 1	8/9/2018	409,22	796	398	0	0	398

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Materia prima	Cantidad de orillas	Arranques	Cantidad en purgas	TOTAL SOBRESANTES
Línea 1	8/9/2018	232,26	471	0	0	0	0
Línea 1	10/9/2018	0	0	0	0	0	0
Línea 1	10/9/2018	191,4	20	188	0	0	188
Línea 1	10/9/2018	223,3	8	107	1	0	108
Línea 1	10/9/2018	1.339,80	1.078,00	644	3	0	647
Línea 1	11/9/2018	606,1	1.190,00	595	0	0	595
Línea 1	11/9/2018	657,6	120	327	9	0	336
Línea 1	11/9/2018	496,62	495	490	0	0	490
Línea 1	11/9/2018	37,38	76	38	0	0	38
Línea 1	11/9/2018	237,6	464	232	0	0	232
Línea 1	11/9/2018	163,35	126	163	0	0	163
Línea 1	12/9/2018	123,3	0	120	0	0	120
Línea 1	12/9/2018	0	0	0	0	0	0
Línea 1	12/9/2018	0	0	0	0	0	0
Línea 1	12/9/2018	117,92	0	49	11	0	60
Línea 1	13/9/2018	58,96	0	0	0	0	0
Línea 1	13/9/2018	153,3	100	158	0	0	158
Línea 1	14/9/2018	373,25	728	364	0	0	364
Línea 1	14/9/2018	559,87	1.100,00	550	0	0	550
Línea 1	14/9/2018	953,86	928	462	2	0	464
Línea 1	17/9/2018	220,5	1.006,00	264	0	0	264
Línea 1	17/9/2018	764,4	874	436	1	0	437
Línea 1	17/9/2018	382,2	916	458	0	0	458
Línea 1	18/9/2018	367,5	880	440	0	0	440
Línea 1	18/9/2018	764,4	874	436	1	0	437

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Materia prima	Cantidad de orillas	Arranques	Cantidad en purgas	TOTAL SOBRTANTES
Línea 1	18/9/2018	249,9	458	229	0	0	229
Línea 1	18/9/2018	168,84	336	168	0	0	168
Línea 1	19/9/2018	108,86	222	11	0	0	11
Línea 1	19/9/2018	361,8	744	372	0	0	372
Línea 1	19/9/2018	434,16	448	223	1	0	224
Línea 1	20/9/2018	95,26	8	97	0	0	97
Línea 1	20/9/2018	29,16	3	30	0	0	30
Línea 1	20/9/2018	272,16	11	137	1	0	138
Línea 1	20/9/2018	793	32	391	6	0	397
Línea 1	20/9/2018	780	1.560,00	780	0	0	780
Línea 1	21/9/2018	390	806	388	0	0	388
Línea 1	21/9/2018	81,92	162	81	0	0	81
Línea 1	21/9/2018	1.019,42	994	495	2	0	497
Línea 1	21/9/2018	300,37	600	300	0	0	300
Línea 1	22/9/2018	254,02	500	250	0	0	250
Línea 1	24/9/2018	58,8	118	59	0	0	59
Línea 1	24/9/2018	224	434	217	0	0	217
Línea 1	24/9/2018	409,6	870	435	0	0	435
Línea 1	24/9/2018	320	640	320	0	0	320
Línea 1	25/9/2018	329,28	644	322	0	0	322
Línea 1	25/9/2018	376,32	768	384	0	0	384
Línea 1	25/9/2018	123,48	246	123	0	0	123
Línea 1	26/9/2018	271,15	0	229	0	0	229
Línea 1	26/9/2018	845,35	0	757	0	0	757
Línea 1	26/9/2018	1.004,85	0	866	0	0	866

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Materia prima	Cantidad de orillas	Arranques	Cantidad en purgas	TOTAL SOBRESANTES
Línea 1	27/9/2018	207,35	0	175	0	0	175
Línea 1	27/9/2018	0	0	0	0	0	0
Línea 1	27/9/2018	414	884	0	0	0	0
Línea 1	27/9/2018	0	0	0	0	0	0
Línea 1	27/9/2018	1.092,00	1.211,00	613	50	0	663
Línea 1	28/9/2018	650	1.260,00	630	0	0	630
Línea 1	28/9/2018	0	0	0	0	0	0
Línea 1	28/9/2018	0	0	0	0	0	0
Línea 1	28/9/2018	0	0	0	0	0	0
Línea 1	28/9/2018	39	74	37	0	0	37
Línea 1	29/9/2018	302,4	584	292	0	0	292
Línea 1	29/9/2018	554,4	142,8	554	0	0	554
Línea 1	29/9/2018	504	1.008,00	504	0	0	504
Línea 2	1/9/2018	327,89	200	200	1	0	201
Línea 2	1/9/2018	300,56	203	173	1	0	174
Línea 2	1/9/2018	150,28	140	179	0	0	179
Línea 2	2/9/2018	409,86	265	234	4	0	238
Línea 2	2/9/2018	450,85	270	278	6	0	284
Línea 2	3/9/2018	27,32	13	13	3	0	16
Línea 2	3/9/2018	109,3	247,5	0	0	0	0
Línea 2	3/9/2018	40,99	90	0	0	0	0
Línea 2	3/9/2018	157,11	380	190	0	0	190
Línea 2	4/9/2018	314,23	177	193	2	0	195
Línea 2	4/9/2018	157,11	165	0	0	0	0
Línea 2	4/9/2018	68,31	36	81	0	0	81

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Materia prima	Cantidad de orillas	Arranques	Cantidad en purgas	TOTAL SOBANTES
Línea 2	4/9/2018	0	0	0	0	0	0
Línea 2	5/9/2018	103,68	60	51	10	0	61
Línea 2	5/9/2018	181,44	205	0	0	0	0
Línea 2	5/9/2018	423,36	360	450	0	0	450
Línea 2	6/9/2018	155,52	150	155	0	0	155
Línea 2	6/9/2018	250,56	240	0	0	0	0
Línea 2	6/9/2018	172,8	175	182	0	0	182
Línea 2	7/9/2018	276,48	75	153	2	0	155
Línea 2	7/9/2018	230,4	90	107	4	0	111
Línea 2	7/9/2018	115,2	105	0	0	0	0
Línea 2	7/9/2018	10,08	23	0	0	0	0
Línea 2	7/9/2018	30,24	64	32	0	0	32
Línea 2	8/9/2018	127,68	312	0	0	0	0
Línea 2	8/9/2018	291,84	714	0	0	0	0
Línea 2	8/9/2018	27,36	66	33	0	0	33
Línea 2	8/9/2018	160,06	275	175	0	0	175
Línea 2	10/9/2018	0	0	0	0	0	0
Línea 2	11/9/2018	0	0	0	0	0	0
Línea 2	12/9/2018	0	0	0	0	0	0
Línea 2	13/9/2018	0	0	0	0	0	0
Línea 2	14/9/2018	0	0	0	0	0	0
Línea 2	17/9/2018	0	0	0	0	0	0
Línea 2	17/9/2018	0	0	0	0	0	0
Línea 2	17/9/2018	0	0	0	0	0	0
Línea 2	18/9/2018	0	0	0	0	0	0

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Materia prima	Cantidad de orillas	Arranques	Cantidad en purgas	TOTAL SOBRESANTES
Línea 2	21/9/2018	0	0	0	0	0	0
Línea 2	21/9/2018	442,52	475	233	13	0	246
Línea 2	21/9/2018	245,31	524	0	0	0	0
Línea 2	22/9/2018	567,58	620	310	26	0	336
Línea 2	22/9/2018	586,82	591	293	5	0	298
Línea 2	22/9/2018	245,31	517	0	0	0	0
Línea 2	24/9/2018	0	0	0	0	0	0
Línea 2	24/9/2018	0	0	0	0	0	0
Línea 2	24/9/2018	40,99	0	25	15	0	40
Línea 2	25/9/2018	0	0	0	0	0	0
Línea 2	25/9/2018	81,97	102	0	0	0	0
Línea 2	25/9/2018	157,11	0	0	0	0	0
Línea 2	26/9/2018	300,56	148	171	3	0	174
Línea 2	26/9/2018	157,11	190,5	0	0	0	0
Línea 2	26/9/2018	314,23	138	187	3	0	190
Línea 2	27/9/2018	314,23	162	180	2	0	182
Línea 2	27/9/2018	157,11	187,1	187	0	0	187
Línea 2	27/9/2018	314,23	182	189	2	0	191
Línea 2	28/9/2018	300,56	192	170	4	0	174
Línea 2	28/9/2018	286,9	171	168	3	0	171
Línea 2	28/9/2018	314,23	187	190	3	0	193
Línea 2	29/9/2018	314,23	190	180	2	0	182
Línea 2	29/9/2018	157,11	186,94	186,5	0	0	186,5
Línea 2	29/9/2018	286,9	138	170	2	0	172
Línea 3	1/9/2018	321,44	274	325	0	0	325

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Materia prima	Cantidad de orillas	Arranques	Cantidad en purgas	TOTAL SOBRAINTES
Línea 3	1/9/2018	642,88	355	321	3	0	324
Línea 3	1/9/2018	321,44	342,5	0	0	0	0
Línea 3	3/9/2018	0	0	0	0	0	0
Línea 3	3/9/2018	298,48	582	0	0	0	0
Línea 3	3/9/2018	688,8	680	340	2	0	342
Línea 3	4/9/2018	665,84	295	331	2	0	333
Línea 3	4/9/2018	355,88	313	347	0	0	347
Línea 3	4/9/2018	711,76	352	352	2	0	354
Línea 3	5/9/2018	734,72	336	357	1	0	358
Línea 3	5/9/2018	321,44	313	313	0	0	313
Línea 3	5/9/2018	711,76	345	352	2	0	354
Línea 3	6/9/2018	665,84	336	323	3	0	326
Línea 3	6/9/2018	332,92	648	324	0	0	324
Línea 3	6/9/2018	688,8	707	345	4	0	349
Línea 3	7/9/2018	688,8	357	333	3	0	336
Línea 3	7/9/2018	344,4	601	336	0	0	336
Línea 3	7/9/2018	344,4	900	0	0	0	0
Línea 3	8/9/2018	574	570	285	2	0	287
Línea 3	8/9/2018	688,8	653	334	2	0	336
Línea 3	8/9/2018	57,4	57	57	0	0	57
Línea 3	8/9/2018	344,4	980	336	0	0	336
Línea 3	10/9/2018	0	0	0	0	0	0
Línea 3	10/9/2018	0	0	0	0	0	0
Línea 3	10/9/2018	77,22	35	40	8	0	48
Línea 3	10/9/2018	308,88	180	154	10	0	164

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Materia prima	Cantidad de orillas	Arranques	Cantidad en purgas	TOTAL SOBANTES
Línea 3	10/9/2018	0	0	0	0	0	0
Línea 3	10/9/2018	242	75	127	6	0	133
Línea 3	11/9/2018	363,53	420	363	0	0	363
Línea 3	11/9/2018	484,7	220	243	8	0	251
Línea 3	11/9/2018	649,44	250	335	3	0	338
Línea 3	11/9/2018	64,94	25	35	4	0	39
Línea 3	12/9/2018	335,54	600	335	0	0	335
Línea 3	12/9/2018	303,07	150	155	2	0	157
Línea 3	12/9/2018	216,48	0	115	3	0	118
Línea 3	12/9/2018	692,74	175	363	2	0	365
Línea 3	12/9/2018	162,36	0	60	4	15	79
Línea 3	13/9/2018	184,01	150	190	0	0	190
Línea 3	13/9/2018	140,71	298	145	0	0	145
Línea 3	13/9/2018	692,74	361	358	2	0	360
Línea 3	13/9/2018	649,44	5	340	3	0	343
Línea 3	14/9/2018	346,37	714	357	0	0	357
Línea 3	14/9/2018	454,61	234	235	6	0	241
Línea 3	14/9/2018	77,22	25	25	4	10	39
Línea 3	14/9/2018	617,76	325	316	2	0	318
Línea 3	17/9/2018	216,22	120	110	8	0	118
Línea 3	17/9/2018	731,81	300	380	8	0	388
Línea 3	17/9/2018	0	0	0	0	0	0
Línea 3	18/9/2018	211,85	267	135	4	0	139
Línea 3	18/9/2018	179,26	61	115	3	0	118
Línea 3	18/9/2018	65,18	42	42	5	0	47

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Materia prima	Cantidad de orillas	Arranques	Cantidad en purgas	TOTAL SOBRTANTES
Línea 3	18/9/2018	130,37	344	0	0	0	0
Línea 3	18/9/2018	16,3	43	0	0	0	0
Línea 3	19/9/2018	0	0	0	0	0	0
Línea 3	19/9/2018	65,18	0	42	5	0	47
Línea 3	19/9/2018	391,1	504	252	2	0	254
Línea 3	19/9/2018	146,66	192	95	2	0	97
Línea 3	20/9/2018	151,2	168	86	20	0	106
Línea 3	20/9/2018	100,8	114	57	4	0	61
Línea 3	20/9/2018	40,32	92	0	0	0	0
Línea 3	20/9/2018	85,68	2	0	0	0	0
Línea 3	20/9/2018	231,84	269	132	5	0	137
Línea 3	24/9/2018	0	0	0	0	0	0
Línea 3	24/9/2018	264,04	0	257	0	0	257
Línea 3	24/9/2018	103,32	0	104	0	0	104
Línea 3	25/9/2018	390,32	0	195	6	0	201
Línea 3	25/9/2018	355,88	0	344	0	0	344
Línea 3	25/9/2018	355,88	0	358	0	0	358
Línea 3	26/9/2018	688,8	0	336	7	0	343
Línea 3	26/9/2018	355,88	349	347	0	0	347
Línea 3	26/9/2018	344,4	396	346	0	0	346
Línea 3	27/9/2018	642,88	319	321	8	0	329
Línea 3	27/9/2018	344,4	342	336	0	0	336
Línea 3	27/9/2018	344,4	330	343	0	0	343
Línea 3	28/9/2018	711,76	355	355	3	0	358
Línea 3	28/9/2018	332,92	312	324	0	0	324

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Materia prima	Cantidad de orillas	Arranques	Cantidad en purgas	TOTAL SOBRTANTES
Línea 3	28/9/2018	355,88	714	357	0	0	357
Línea 3	29/9/2018	688,8	423	344	6	0	350
Línea 3	29/9/2018	321,44	242	313	0	0	313
Línea 3	29/9/2018	321,44	269	323	0	0	323
Termoformadora # 10	1/9/2018	375	886	0	0	0	0
Termoformadora # 10	3/9/2018	87,5	200	0	0	0	0
Termoformadora # 10	4/9/2018	506,25	1.094,00	0	0	0	0
Termoformadora # 10	5/9/2018	275	275	135	2,5	0	137,5
Termoformadora # 10	6/9/2018	168,75	235	0	0	0	0
Termoformadora # 10	8/9/2018	446,4	884	0	0	0	0
Termoformadora # 10	10/9/2018	0	0	0	0	0	0
Termoformadora # 10	11/9/2018	14,26	253	0	0	0	0
Termoformadora # 10	12/9/2018	114,05	388	0	0	0	0
Termoformadora # 10	13/9/2018	14,26	80	0	0	0	0
Termoformadora # 10	14/9/2018	14,26	225	0	0	0	0
Termoformadora # 10	17/9/2018	57,02	249	0	0	0	0
Termoformadora # 10	18/9/2018	185,33	525	0	0	0	0
Termoformadora # 10	20/9/2018	185,33	530	0	0	0	0
Termoformadora # 10	21/9/2018	57,02	357	298	30	0	328
Termoformadora # 10	22/9/2018	85,54	140	90,8	7,4	0	98,2
Termoformadora # 6	8/9/2018	68,44	136	0	0	0	0
Termoformadora # 6	8/9/2018	102,66	258	93	0	0	93
Termoformadora # 6	19/9/2018	60,3	124	124	0	0	124
Termoformadora # 6	19/9/2018	0	0	0	0	0	0
Termoformadora # 6	19/9/2018	27,22	0	52	0	0	52

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Materia prima	Cantidad de orillas	Arranques	Cantidad en purgas	TOTAL SOBANTES
Termoformadora # 6	20/9/2018	77,76	96	40	8	0	48
Termoformadora # 6	27/9/2018	41,4	0	40	0	0	40
Línea 1	1/10/2018	0	0	0	0	0	0
Línea 1	1/10/2018	311,64	648	324	0	0	324
Línea 1	1/10/2018	498,62	958	479	0	0	479
Línea 1	2/10/2018	445,2	0	470	0	0	470
Línea 1	2/10/2018	489,72	250	508	0	0	508
Línea 1	2/10/2018	382,87	0	368	0	0	368
Línea 1	2/10/2018	62,33	118	59	0	0	59
Línea 1	3/10/2018	30,24	60	30	0	0	30
Línea 1	3/10/2018	524,16	1.012,00	506	0	0	506
Línea 1	3/10/2018	498,62	1.722,00	536	0	0	536
Línea 1	3/10/2018	311,64	646	323	0	0	323
Línea 1	4/10/2018	70,56	152	74	0	0	74
Línea 1	4/10/2018	124,2	264	126	0	0	126
Línea 1	4/10/2018	993,6	1.094,00	547	50	0	597
Línea 1	4/10/2018	91	122	60	15	0	75
Línea 1	4/10/2018	799,5	1.548,00	774	0	0	774
Línea 1	5/10/2018	331,8	20	336	0	0	336
Línea 1	5/10/2018	597,24	1.242,00	597	0	0	597
Línea 1	5/10/2018	619,36	1.206,00	603	0	0	603
Línea 1	6/10/2018	597,24	48	605	0	0	605
Línea 1	6/10/2018	619,36	35	635	0	0	635
Línea 1	7/10/2018	541,94	35	528	0	0	528
Línea 1	8/10/2018	0	0	0	0	0	0

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Materia prima	Cantidad de orillas	Arranques	Cantidad en purgas	TOTAL SOBRESANTES
Línea 1	9/10/2018	0	0	0	0	0	0
Línea 1	10/10/2018	0	0	0	0	0	0
Línea 1	11/10/2018	0	0	0	0	0	0
Línea 1	12/10/2018	0	0	0	0	0	0
Línea 1	13/10/2018	0	0	0	0	0	0
Línea 1	15/10/2018	1.721,09	1.762,00	881	20	0	901
Línea 1	15/10/2018	0	0	0	0	0	0
Línea 1	16/10/2018	622,08	522	607	0	0	607
Línea 1	16/10/2018	466,56	916	442	0	0	442
Línea 1	16/10/2018	20,52	39	19	0	0	19
Línea 1	16/10/2018	574,56	1.150,00	575	0	0	575
Línea 1	17/10/2018	51,51	106	51	0	0	51
Línea 1	17/10/2018	502,74	35	489	0	0	489
Línea 1	17/10/2018	0	0	0	0	0	0
Línea 1	17/10/2018	364,08	728	364	0	0	364
Línea 1	17/10/2018	0	0	0	0	0	0
Línea 1	17/10/2018	0	9	0	0	0	0
Línea 1	18/10/2018	0	0	0	0	0	0
Línea 1	18/10/2018	398,72	855	412	0	0	412
Línea 1	18/10/2018	70,88	142	71	0	0	71
Línea 1	19/10/2018	0	0	0	0	0	0
Línea 1	19/10/2018	1.244,10	1.294,00	647	28	0	675
Línea 1	20/10/2018	749,65	1.344,00	672	0	0	672
Línea 1	20/10/2018	733,7	1.366,00	683	0	0	683
Línea 1	20/10/2018	579,15	1.156,00	579	0	0	579

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Materia prima	Cantidad de orillas	Arranques	Cantidad en purgas	TOTAL SOBRTANTES
Línea 1	22/10/2018	386,1	25	378	0	0	378
Línea 1	22/10/2018	442,47	884	442	0	0	442
Línea 1	22/10/2018	565,95	1.251,00	598	0	0	598
Línea 1	23/10/2018	555,66	1.078,00	539	0	0	539
Línea 1	23/10/2018	555,66	1.144,00	572	0	0	572
Línea 1	23/10/2018	586,53	1.259,00	611	0	0	611
Línea 1	24/10/2018	308,7	20	299	0	0	299
Línea 1	24/10/2018	298,62	562	291	0	0	291
Línea 1	24/10/2018	464,52	930	465	0	0	465
Línea 1	24/10/2018	608,3	1.268,00	616	0	0	616
Línea 1	25/10/2018	608,3	40	592	0	0	592
Línea 1	25/10/2018	398,16	796	398	0	0	398
Línea 1	26/10/2018	310,5	587	301	0	0	301
Línea 1	26/10/2018	179,4	353	180	0	0	180
Línea 1	26/10/2018	364	398	187	40	0	227
Línea 1	26/10/2018	643,5	1.364,00	665	0	0	665
Línea 1	27/10/2018	182	352	176	0	0	176
Línea 1	27/10/2018	62,21	120	60	0	0	60
Línea 1	27/10/2018	0	0	0	0	0	0
Línea 1	29/10/2018	456,19	888	444	0	0	444
Línea 1	29/10/2018	870,91	25	423	3	0	426
Línea 1	29/10/2018	101,52	100	48	5	0	53
Línea 1	29/10/2018	414,54	400	396	0	0	396
Línea 1	30/10/2018	245,34	200	245	0	0	245
Línea 1	30/10/2018	69,66	0	70	0	0	70

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Materia prima	Cantidad de orillas	Arranques	Cantidad en purgas	TOTAL SOBRESANTES
Línea 1	30/10/2018	185,76	194	97	3	0	100
Línea 1	30/10/2018	369,36	406	188	5	0	193
Línea 1	30/10/2018	0	0	0	0	0	0
Línea 1	30/10/2018	388,08	752	376	0	0	376
Línea 1	31/10/2018	925,1	838	419	19	0	438
Línea 1	31/10/2018	1.850,20	1.602,00	797	8	0	805
Línea 1	31/10/2018	845,35	1.398,00	699	0	0	699
Línea 2	1/10/2018	0	0	0	0	0	0
Línea 2	1/10/2018	122,96	300	150	0	0	150
Línea 2	1/10/2018	300,56	378	190	2	0	192
Línea 2	2/10/2018	136,62	326	163	0	0	163
Línea 2	2/10/2018	88,8	349	106	0	0	106
Línea 2	2/10/2018	218,59	280	136	8	0	144
Línea 2	3/10/2018	122,96	187	147	0	0	147
Línea 2	3/10/2018	150,28	162,5	180	0	0	180
Línea 2	3/10/2018	232,25	248	147	20	0	167
Línea 2	4/10/2018	143,45	187	155	0	0	155
Línea 2	4/10/2018	150,28	360	180	0	0	180
Línea 2	4/10/2018	314,23	213	193	2	0	195
Línea 2	5/10/2018	327,89	213	207	3	0	210
Línea 2	5/10/2018	150,28	156	179	0	0	179
Línea 2	5/10/2018	157,11	227	190	0	0	190
Línea 2	6/10/2018	136,62	156	163	0	0	163
Línea 2	6/10/2018	163,94	232	190	0	0	190
Línea 2	6/10/2018	314,23	213	199	3	0	202

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Materia prima	Cantidad de orillas	Arranques	Cantidad en purgas	TOTAL SOBRESANTES
Línea 2	7/10/2018	232,25	300	282	0	0	282
Línea 2	7/10/2018	450,85	268	265	4	0	269
Línea 2	8/10/2018	109,3	163	130	0	0	130
Línea 2	8/10/2018	286,9	210	176	10	0	186
Línea 2	8/10/2018	150,28	123	179	0	0	179
Línea 2	9/10/2018	225,42	353,1	274	0	0	274
Línea 2	9/10/2018	150,28	79,8	87	2	0	89
Línea 2	9/10/2018	109,3	125,8	130	0	0	130
Línea 2	9/10/2018	34,16	80	40	0	0	40
Línea 2	10/10/2018	0	0	0	0	0	0
Línea 2	10/10/2018	86,59	0	45	21	0	66
Línea 2	10/10/2018	194,83	102	194	0	0	194
Línea 2	10/10/2018	27,32	80	40	0	0	40
Línea 2	11/10/2018	335,54	204	364	0	0	364
Línea 2	11/10/2018	43,3	0	0	0	0	0
Línea 2	11/10/2018	97,42	125	97	0	0	97
Línea 2	11/10/2018	396	275	223	4	0	227
Línea 2	11/10/2018	176	175	182	0	0	182
Línea 2	12/10/2018	303,07	127	303	0	0	303
Línea 2	12/10/2018	335,54	350	360	0	0	360
Línea 2	12/10/2018	692,74	325	357	2	0	359
Línea 2	12/10/2018	43,3	0	43	0	0	43
Línea 2	13/10/2018	313,9	306	334	0	0	334
Línea 2	13/10/2018	714,38	279	369	2	0	371
Línea 2	13/10/2018	346,37	355	346	0	0	346

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Materia prima	Cantidad de orillas	Arranques	Cantidad en purgas	TOTAL SOBRTANTES
Línea 2	14/10/2018	64,94	3	67	0	0	67
Línea 2	14/10/2018	1.039,10	587	517	3	0	520
Línea 2	14/10/2018	465,43	433,5	570	0	0	570
Línea 2	15/10/2018	1.017,46	1.018,00	505	4	0	509
Línea 2	15/10/2018	324,72	702	351	0	0	351
Línea 2	15/10/2018	86,59	188	94	0	0	94
Línea 2	16/10/2018	227,3	102	0	0	0	0
Línea 2	16/10/2018	238,13	51	123	1	0	124
Línea 2	16/10/2018	649,44	450	225	5	15	245
Línea 2	16/10/2018	335,54	713,9	357	0	0	357
Línea 2	17/10/2018	0	0	0	0	0	0
Línea 2	17/10/2018	173,88	206	103	6	0	109
Línea 2	17/10/2018	519,55	204	259	1	0	260
Línea 2	17/10/2018	323,14	1.320,20	161	0	200	361
Línea 2	18/10/2018	592,42	215	301	4	0	305
Línea 2	18/10/2018	753,98	698	388	2	0	390
Línea 2	18/10/2018	376,99	676,8	376	0	0	376
Línea 2	19/10/2018	780,91	60	401	1	0	402
Línea 2	19/10/2018	376,99	376	376	0	0	376
Línea 2	19/10/2018	269,28	269	269	0	0	269
Línea 2	20/10/2018	269,28	130	138	1	0	139
Línea 2	20/10/2018	207,36	225	100	3	0	103
Línea 2	20/10/2018	466,56	480	478	0	0	478
Línea 2	20/10/2018	449,28	438	438	0	0	438
Línea 2	21/10/2018	622,08	660	622	0	0	622

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Materia prima	Cantidad de orillas	Arranques	Cantidad en purgas	TOTAL SOBRESANTES
Línea 2	21/10/2018	548,86	484	484	0	0	484
Línea 2	22/10/2018	573,8	570	574	0	0	574
Línea 2	22/10/2018	1.330,56	570	691	3	0	694
Línea 2	23/10/2018	0	60	0	0	0	0
Línea 2	23/10/2018	48,89	0	30	20	0	50
Línea 2	23/10/2018	260,74	31	154	30	0	184
Línea 2	23/10/2018	282,74	240	286	0	0	286
Línea 2	24/10/2018	122,22	177	0	4	0	4
Línea 2	24/10/2018	277,03	350	175	6	0	181
Línea 2	24/10/2018	325,92	394	193	8	0	201
Línea 2	25/10/2018	0	0	0	0	0	0
Línea 2	25/10/2018	0	0	0	0	0	0
Línea 2	25/10/2018	81,48	116	58	10	0	68
Línea 2	25/10/2018	309,62	400	200	2	0	202
Línea 2	25/10/2018	16,3	0	18	0	0	18
Línea 2	25/10/2018	8,15	0	0	0	0	0
Línea 2	26/10/2018	0	0	0	0	0	0
Línea 2	26/10/2018	0	0	0	0	0	0
Línea 2	26/10/2018	142,56	94	90	10	0	100
Línea 2	26/10/2018	121,18	183	128	0	0	128
Línea 2	26/10/2018	142,56	96	90	8	0	98
Línea 2	27/10/2018	76,8	45	45	5	0	50
Línea 2	27/10/2018	0	145	0	0	0	0
Línea 2	27/10/2018	134,4	144	72	8	0	80
Línea 2	27/10/2018	120,96	20	60	8	0	68

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Materia prima	Cantidad de orillas	Arranques	Cantidad en purgas	TOTAL SOBRTANTES
Línea 2	28/10/2018	1.330,56	675	670	7	0	677
Línea 2	28/10/2018	699,84	690	700	0	0	700
Línea 2	29/10/2018	55	58	58	0	0	58
Línea 2	29/10/2018	286	275	296	0	0	296
Línea 2	29/10/2018	933,12	467	466	3	0	469
Línea 2	29/10/2018	103,68	101	101	0	0	101
Línea 2	30/10/2018	308	150	155	3	0	158
Línea 2	30/10/2018	281,42	150	145	6	0	151
Línea 2	30/10/2018	357,19	381	381	0	0	381
Línea 2	30/10/2018	313,9	350	324	0	0	324
Línea 2	31/10/2018	519,55	250	268	3	0	271
Línea 2	31/10/2018	151,54	150	75	8	0	83
Línea 2	31/10/2018	129,89	276	0	0	0	0
Línea 2	31/10/2018	270,6	558	279	0	0	279
Línea 3	1/10/2018	0	0	0	0	0	0
Línea 3	1/10/2018	596,96	584	292	16	0	308
Línea 3	1/10/2018	688,8	698	347	2	0	349
Línea 3	2/10/2018	355,88	710	355	0	0	355
Línea 3	2/10/2018	711,76	702	351	4	0	355
Línea 3	2/10/2018	711,76	712	354	2	0	356
Línea 3	3/10/2018	344,4	344	344	0	0	344
Línea 3	3/10/2018	665,84	329	329	9	0	338
Línea 3	3/10/2018	665,84	291	331	2	0	333
Línea 3	4/10/2018	355,88	355	355	0	0	355
Línea 3	4/10/2018	734,72	360	360	2	0	362

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Materia prima	Cantidad de orillas	Arranques	Cantidad en purgas	TOTAL SOBRESANTES
Línea 3	4/10/2018	711,76	367	354	2	0	356
Línea 3	5/10/2018	355,88	355	355	0	0	355
Línea 3	5/10/2018	688,8	336	22	336	0	358
Línea 3	5/10/2018	711,76	321	354	2	0	356
Línea 3	6/10/2018	344,4	344	0	0	0	0
Línea 3	6/10/2018	688,8	336	336	4	0	340
Línea 3	6/10/2018	688,8	316	342	2	0	344
Línea 3	7/10/2018	436,24	435,7	436	0	0	436
Línea 3	7/10/2018	482,16	437	470	0	0	470
Línea 3	8/10/2018	355,88	348	355	0	0	355
Línea 3	8/10/2018	711,76	290	354	1	0	355
Línea 3	8/10/2018	711,76	340	347	2	0	349
Línea 3	9/10/2018	275,52	272,3	275	0	0	275
Línea 3	9/10/2018	642,88	278,3	314	7	0	321
Línea 3	9/10/2018	711,76	224,9	350	4	0	354
Línea 3	10/10/2018	355,88	351,38	355	0	0	355
Línea 3	10/10/2018	332,92	325	0	0	0	0
Línea 3	10/10/2018	734,72	360	360	1	0	361
Línea 3	11/10/2018	734,72	352	365	2	0	367
Línea 3	11/10/2018	711,76	350	350	4	0	354
Línea 3	11/10/2018	355,88	354,9	355	0	0	355
Línea 3	12/10/2018	355,88	2.163,60	355	0	0	355
Línea 3	12/10/2018	711,76	324	354	1	0	355
Línea 3	12/10/2018	711,76	343	350	3	0	353
Línea 3	13/10/2018	275,52	213	269	0	0	269

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Materia prima	Cantidad de orillas	Arranques	Cantidad en purgas	TOTAL SOBANTES
Línea 3	13/10/2018	0	0	0	0	0	0
Línea 3	13/10/2018	160,72	158	74	5	0	79
Línea 3	13/10/2018	0	0	0	0	0	0
Línea 3	13/10/2018	226,8	342	171	15	50	236
Línea 3	14/10/2018	15,12	38	19	0	0	19
Línea 3	14/10/2018	92,16	141	45	50	0	95
Línea 3	14/10/2018	161,28	154	77	3	0	80
Línea 3	14/10/2018	760,32	250	250	9	30	289
Línea 3	14/10/2018	141,12	352	176	0	0	176
Línea 3	15/10/2018	0	0	0	0	0	0
Línea 3	15/10/2018	529,92	255	264	2	0	266
Línea 3	15/10/2018	288	560	280	0	0	280
Línea 3	15/10/2018	161,28	170	170	0	0	170
Línea 3	16/10/2018	0	0	0	0	0	0
Línea 3	16/10/2018	124,49	250	83	20	0	103
Línea 3	16/10/2018	204,52	150	210	0	0	210
Línea 3	16/10/2018	80,03	60	81	0	0	81
Línea 3	17/10/2018	213,41	100	108	2	0	110
Línea 3	17/10/2018	273,6	320	160	6	0	166
Línea 3	17/10/2018	255,36	595	300	0	0	300
Línea 3	17/10/2018	0	0	0	0	0	0
Línea 3	18/10/2018	162,96	218	109	8	0	117
Línea 3	18/10/2018	57,04	122	61	0	0	61
Línea 3	18/10/2018	0	0	0	0	0	0
Línea 3	19/10/2018	32,59	0	21	10	0	31

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Materia prima	Cantidad de orillas	Arranques	Cantidad en purgas	TOTAL SOBRESANTES
Línea 3	19/10/2018	114,07	0	138	0	0	138
Línea 3	19/10/2018	0	0	0	0	0	0
Línea 3	20/10/2018	0	0	0	0	0	0
Línea 3	20/10/2018	0	0	0	0	0	0
Línea 3	22/10/2018	40,39	0	45	0	0	45
Línea 3	22/10/2018	336,6	336	336	0	0	336
Línea 3	22/10/2018	538,56	205	273	4	0	277
Línea 3	22/10/2018	0	0	0	0	0	0
Línea 3	23/10/2018	235,01	266	266	0	0	266
Línea 3	23/10/2018	345,6	360	358	0	0	358
Línea 3	23/10/2018	691,2	325	356	1	0	357
Línea 3	24/10/2018	359,42	1.139,60	407	0	0	407
Línea 3	24/10/2018	110,59	150	120	0	0	120
Línea 3	24/10/2018	165,89	100	81	5	0	86
Línea 3	25/10/2018	317,95	360	360	0	0	360
Línea 3	25/10/2018	345,6	300	358	0	0	358
Línea 3	25/10/2018	193,54	50	96	1	0	97
Línea 3	25/10/2018	198	125	103	4	0	107
Línea 3	26/10/2018	0	0	0	0	0	0
Línea 3	26/10/2018	374,4	332	186	5	0	191
Línea 3	26/10/2018	110	116	116	0	0	116
Línea 3	26/10/2018	0	0	0	0	0	0
Línea 3	27/10/2018	259,2	110,4	276	0	0	276
Línea 3	27/10/2018	50,4	0	60	0	0	60
Línea 3	27/10/2018	70,56	0	36	2	0	38

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Materia prima	Cantidad de orillas	Arranques	Cantidad en purgas	TOTAL SOBANTES
Línea 3	27/10/2018	161,28	3	81	5	0	86
Línea 3	29/10/2018	0	0	0	0	0	0
Línea 3	30/10/2018	0	0	0	0	0	0
Línea 3	31/10/2018	0	0	0	0	0	0
Termoformadora # 10	1/10/2018	0	0	0	0	0	0
Termoformadora # 10	3/10/2018	148,8	554	0	0	0	0
Termoformadora # 10	4/10/2018	260,4	847	0	0	0	0
Termoformadora # 10	5/10/2018	379,44	657	0	0	0	0
Termoformadora # 10	6/10/2018	334,8	717	0	0	0	0
Termoformadora # 10	8/10/2018	468,72	1.004,00	502	0	0	502
Termoformadora # 10	9/10/2018	528,24	1.053,00	554	0	0	554
Termoformadora # 10	10/10/2018	431,52	231	464	0	0	464
Termoformadora # 10	11/10/2018	141,36	218	148	0	0	148
Termoformadora # 10	12/10/2018	483,6	0	513	0	0	513
Termoformadora # 10	13/10/2018	357,12	777	377	0	0	377
Termoformadora # 10	16/10/2018	0	398	0	0	0	0
Termoformadora # 10	18/10/2018	288	1.082,00	0	0	0	0
Termoformadora # 10	19/10/2018	390	1.209,00	0	0	0	0
Termoformadora # 10	20/10/2018	0	171	0	0	0	0
Termoformadora # 10	22/10/2018	450	958	0	0	0	0
Termoformadora # 10	23/10/2018	506,25	1.307,00	0	0	0	0
Termoformadora # 10	24/10/2018	531,25	1.232,00	0	0	0	0
Termoformadora # 10	25/10/2018	350	727	0	0	0	0
Termoformadora # 10	26/10/2018	14,26	144	75	0	0	75
Termoformadora # 10	27/10/2018	128,3	0	0	0	0	0

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Materia prima	Cantidad de orillas	Arranques	Cantidad en purgas	TOTAL SOBRESANTES
Termoformadora # 10	29/10/2018	114,05	0	69	50	0	119
Termoformadora # 10	29/10/2018	57,02	220	0	0	0	0
Termoformadora # 10	30/10/2018	128,3	475	0	0	0	0
Termoformadora # 10	30/10/2018	28,51	0	34	0	0	34
Termoformadora # 10	30/10/2018	0	50	0	0	0	0
Termoformadora # 10	31/10/2018	450	1.084,00	0	0	0	0
Termoformadora # 10	31/10/2018	925	940	491	13	0	504
Termoformadora # 6	27/10/2018	130	0	0	0	0	0
Termoformadora # 6	27/10/2018	114,05	228	0	0	0	0
Termoformadora # 6	31/10/2018	70,56	170	85	50	0	135
Línea 1	1/11/2018	0	0	0	0	0	0
Línea 1	1/11/2018	542,43	450	267	6	0	273
Línea 1	1/11/2018	235,84	250	228	0	0	228
Línea 1	2/11/2018	58,96	0	59	0	0	59
Línea 1	2/11/2018	67,2	134	67	0	0	67
Línea 1	2/11/2018	806,4	844	419	6	0	425
Línea 1	2/11/2018	249,6	478	239	0	0	239
Línea 1	5/11/2018	185,44	196	91	36	0	127
Línea 1	5/11/2018	20,6	40	20	0	0	20
Línea 1	5/11/2018	310,12	598	299	0	0	299
Línea 1	5/11/2018	0	0	0	0	0	0
Línea 1	5/11/2018	307,8	592	308	0	0	308
Línea 1	6/11/2018	205,2	446	216	0	0	216
Línea 1	6/11/2018	461,7	898	449	0	0	449
Línea 1	6/11/2018	359,1	720	360	0	0	360

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Materia prima	Cantidad de orillas	Arranques	Cantidad en purgas	TOTAL SOBRTANTES
Línea 1	6/11/2018	365,17	375	187	8	0	195
Línea 1	6/11/2018	21,34	0	21	0	0	21
Línea 1	6/11/2018	61,81	124	62	0	0	62
Línea 1	7/11/2018	391,48	27	387	0	0	387
Línea 1	7/11/2018	0	0	0	0	0	0
Línea 1	7/11/2018	402	780	390	0	0	390
Línea 1	7/11/2018	113,9	228	114	0	0	114
Línea 1	7/11/2018	1.170,00	1.210,00	605	20	0	625
Línea 1	8/11/2018	65	4,5	67	0	0	67
Línea 1	8/11/2018	67,2	8	72	0	0	72
Línea 1	8/11/2018	96,48	4,5	97	0	0	97
Línea 1	8/11/2018	36,18	0	35	0	0	35
Línea 1	8/11/2018	271,44	0	0	0	0	0
Línea 1	8/11/2018	66,15	400	632	0	0	632
Línea 1	8/11/2018	444,15	585	494	0	0	494
Línea 1	9/11/2018	774,9	500	430	40	0	470
Línea 1	9/11/2018	481,95	500	460	0	0	460
Línea 1	9/11/2018	472,5	450	526	0	0	526
Línea 1	10/11/2018	207,9	200	231	0	0	231
Línea 1	10/11/2018	117,6	0	177	0	0	177
Línea 1	10/11/2018	0	0	0	0	0	0
Línea 1	10/11/2018	367,2	704	0	0	0	0
Línea 1	12/11/2018	0	0	0	0	0	0
Línea 1	13/11/2018	0	0	0	0	0	0
Línea 1	14/11/2018	0	0	0	0	0	0

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Materia prima	Cantidad de orillas	Arranques	Cantidad en purgas	TOTAL SOBANTES
Línea 1	15/11/2018	0	0	0	0	0	0
Línea 1	16/11/2018	0	0	0	0	0	0
Línea 1	17/11/2018	0	0	0	0	0	0
Línea 1	19/11/2018	307,2	614	307	0	0	307
Línea 1	19/11/2018	409,6	792	396	0	0	396
Línea 1	19/11/2018	409,6	808	404	0	0	404
Línea 1	20/11/2018	35,28	0	36	0	0	36
Línea 1	20/11/2018	376,32	736	368	0	0	368
Línea 1	20/11/2018	376,32	783	391	0	0	391
Línea 1	20/11/2018	352	0	352	0	0	352
Línea 1	21/11/2018	376,32	0	384	0	0	384
Línea 1	21/11/2018	376,32	736	368	0	0	368
Línea 1	21/11/2018	376,32	783	391	0	0	391
Línea 1	22/11/2018	264,6	0	270	0	0	270
Línea 1	22/11/2018	102,4	0	102	0	0	102
Línea 1	22/11/2018	409,6	792	396	0	0	396
Línea 1	22/11/2018	409,6	829	414	0	0	414
Línea 1	23/11/2018	154,35	0	158	0	0	158
Línea 1	23/11/2018	0	0	0	0	0	0
Línea 1	23/11/2018	0	0	0	0	0	0
Línea 1	23/11/2018	51,2	0	0	0	0	0
Línea 1	24/11/2018	0	0	0	0	0	0
Línea 1	24/11/2018	267,3	522	261	0	0	261
Línea 1	24/11/2018	0	0	0	0	0	0
Línea 1	26/11/2018	320,4	316	155	3	0	158

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Materia prima	Cantidad de orillas	Arranques	Cantidad en purgas	TOTAL SOBRESANTES
Línea 1	26/11/2018	0	0	0	0	0	0
Línea 1	26/11/2018	623,7	1.266,00	633	0	0	633
Línea 1	26/11/2018	415,8	832	416	0	0	416
Línea 1	26/11/2018	74,25	150	75	0	0	75
Línea 1	27/11/2018	0	0	0	0	0	0
Línea 1	27/11/2018	606,1	175	543	0	0	543
Línea 1	27/11/2018	845,35	0	729	0	0	729
Línea 1	27/11/2018	504,9	0	0	0	0	0
Línea 1	28/11/2018	781,55	1.306,00	673	0	0	673
Línea 1	28/11/2018	957	1.584,00	825	0	0	825
Línea 1	28/11/2018	957	1.716,00	858	0	0	858
Línea 1	29/11/2018	909,15	40	783	0	0	783
Línea 1	29/11/2018	223,3	400	200	0	0	200
Línea 1	29/11/2018	213,72	452	226	0	0	226
Línea 1	29/11/2018	320,58	654	327	0	0	327
Línea 1	30/11/2018	0	0	0	0	0	0
Línea 1	30/11/2018	0	0	0	0	0	0
Línea 1	30/11/2018	524,52	560	280	6	0	286
Línea 1	30/11/2018	414,54	864	432	0	0	432
Línea 2	1/11/2018	129,89	51	67	8	0	75
Línea 2	1/11/2018	281,42	300,5	300,5	0	0	300,5
Línea 2	1/11/2018	335,54	229	346	0	0	346
Línea 2	2/11/2018	671,09	57	346	7	0	353
Línea 2	2/11/2018	346,37	3.640,50	369	0	0	369
Línea 2	2/11/2018	346,37	254	363	0	0	363

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Materia prima	Cantidad de orillas	Arranques	Cantidad en purgas	TOTAL SOBRESANTES
Línea 2	3/11/2018	714,38	108	370	3	0	373
Línea 2	3/11/2018	692,74	330	346	2	0	348
Línea 2	3/11/2018	313,9	355	334	0	0	334
Línea 2	5/11/2018	0	0	0	0	0	0
Línea 2	5/11/2018	173,18	127	181	0	0	181
Línea 2	5/11/2018	162,36	346	173	0	0	173
Línea 2	5/11/2018	44	150	46	0	0	46
Línea 2	5/11/2018	121	254	127	0	0	127
Línea 2	6/11/2018	259,78	260	129	1	0	130
Línea 2	6/11/2018	162,36	334	167	0	0	167
Línea 2	6/11/2018	335,54	714	357	0	0	357
Línea 2	7/11/2018	606,14	125	301	2	0	303
Línea 2	7/11/2018	64,94	64	31	1	0	32
Línea 2	7/11/2018	259,78	532	268	0	0	268
Línea 2	7/11/2018	32,47	67,5	34	0	0	34
Línea 2	7/11/2018	259,78	277	277	0	0	277
Línea 2	8/11/2018	692,74	204	344	2	0	346
Línea 2	8/11/2018	259,78	204	277	0	0	277
Línea 2	8/11/2018	64,94	127	69	0	0	69
Línea 2	8/11/2018	335,54	678	357	0	0	357
Línea 2	9/11/2018	0	150	0	0	0	0
Línea 2	9/11/2018	173,18	51	86	1	0	87
Línea 2	9/11/2018	140,71	127	145	0	0	145
Línea 2	9/11/2018	281,42	300	300	0	0	300
Línea 2	9/11/2018	57,6	60	28	2	0	30

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Materia prima	Cantidad de orillas	Arranques	Cantidad en purgas	TOTAL SOBANTES
Línea 2	9/11/2018	172,8	180	87	3	0	90
Línea 2	10/11/2018	10,82	0	11	0	0	11
Línea 2	10/11/2018	9,62	0	10	0	0	10
Línea 2	10/11/2018	197,21	0	266	0	0	266
Línea 2	10/11/2018	153,92	0	199	0	0	199
Línea 2	12/11/2018	0	0	0	0	0	0
Línea 2	12/11/2018	0	0	0	0	0	0
Línea 2	12/11/2018	0	60	30	0	0	30
Línea 2	13/11/2018	0	0	0	0	0	0
Línea 2	13/11/2018	42,77	79	40	0	0	40
Línea 2	13/11/2018	0	0	0	0	0	0
Línea 2	13/11/2018	102,47	122	122	0	0	122
Línea 2	13/11/2018	84	70,5	72	0	0	72
Línea 2	13/11/2018	109,2	186	0	0	0	0
Línea 2	14/11/2018	0	150	0	0	0	0
Línea 2	14/11/2018	136,62	352,1	178	0	0	178
Línea 2	14/11/2018	136,62	365	184	0	0	184
Línea 2	15/11/2018	122,96	318	160	0	0	160
Línea 2	15/11/2018	136,62	183	183	0	0	183
Línea 2	15/11/2018	150,28	168	203	0	0	203
Línea 2	16/11/2018	122,96	157	160	0	0	160
Línea 2	16/11/2018	136,62	368	184	0	0	184
Línea 2	16/11/2018	150,28	196,3	196	0	0	196
Línea 2	17/11/2018	150,28	189	196	0	0	196
Línea 2	17/11/2018	314,23	210	210	6	0	216

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Materia prima	Cantidad de orillas	Arranques	Cantidad en purgas	TOTAL SOBRTANTES
Línea 2	17/11/2018	163,94	168	217	0	0	217
Línea 2	18/11/2018	450,85	347	291	3	0	294
Línea 2	18/11/2018	239,09	270	330	0	0	330
Línea 2	19/11/2018	300,56	196	200	6	0	206
Línea 2	19/11/2018	327,89	248	213	6	0	219
Línea 2	19/11/2018	327,89	229	211	2	0	213
Línea 2	20/11/2018	286,9	180	180	2	0	182
Línea 2	20/11/2018	32,59	60	20	20	0	40
Línea 2	20/11/2018	277,03	373	181	5	0	186
Línea 2	21/11/2018	0	0	0	0	0	0
Línea 2	21/11/2018	0	0	0	0	0	0
Línea 2	21/11/2018	153,6	92	90	6	0	96
Línea 2	21/11/2018	40,74	0	0	0	0	0
Línea 2	22/11/2018	0	0	0	0	0	0
Línea 2	22/11/2018	50,4	46	23	3	0	26
Línea 2	22/11/2018	117,6	118	56	3	0	59
Línea 2	22/11/2018	0	0	0	0	0	0
Línea 2	22/11/2018	168	156	78	3	0	81
Línea 2	23/11/2018	0	0	0	0	0	0
Línea 2	23/11/2018	0	0	0	0	0	0
Línea 2	23/11/2018	0	0	0	0	0	0
Línea 2	24/11/2018	411,31	203	212	16	0	228
Línea 2	24/11/2018	671,09	330	363	3	0	366
Línea 2	24/11/2018	627,79	332	317	2	0	319
Línea 2	26/11/2018	389,66	127	201	5	0	206

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Materia prima	Cantidad de orillas	Arranques	Cantidad en purgas	TOTAL SOBRESANTES
Línea 2	26/11/2018	292,25	254	311	0	0	311
Línea 2	26/11/2018	303,07	323	323	0	0	323
Línea 2	27/11/2018	692,74	380	375	2	0	377
Línea 2	27/11/2018	346,37	355	0	0	0	0
Línea 2	27/11/2018	216,48	229,8	230	0	0	230
Línea 2	27/11/2018	22	23	23	0	0	23
Línea 2	28/11/2018	374	200	204	5	0	209
Línea 2	28/11/2018	115,92	0	69	5	0	74
Línea 2	28/11/2018	38,64	0	42	0	0	42
Línea 2	28/11/2018	213,41	350	145	0	35	180
Línea 2	28/11/2018	133,38	133	133	0	0	133
Línea 2	29/11/2018	673,92	390	345	6	0	351
Línea 2	29/11/2018	406,08	420	421	0	0	421
Línea 2	29/11/2018	388,8	379	379	0	0	379
Línea 2	30/11/2018	69,12	152	76	0	0	76
Línea 2	30/11/2018	622,08	300	318	5	0	323
Línea 2	30/11/2018	115,2	256	128	0	0	128
Línea 2	30/11/2018	253,44	506	253	0	0	253
Línea 3	1/11/2018	0	0	0	0	0	0
Línea 3	2/11/2018	0	0	0	0	0	0
Línea 3	3/11/2018	0	0	0	0	0	0
Línea 3	5/11/2018	0	0	0	0	0	0
Línea 3	5/11/2018	230,4	123	121	10	0	131
Línea 3	5/11/2018	80,64	114	57	10	0	67
Línea 3	6/11/2018	0	0	0	0	0	0

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Materia prima	Cantidad de orillas	Arranques	Cantidad en purgas	TOTAL SOBRANTES
Línea 3	6/11/2018	506,88	50	246	2	0	248
Línea 3	6/11/2018	244,8	150	250	0	0	250
Línea 3	7/11/2018	0	0	0	0	0	0
Línea 3	7/11/2018	0	0	0	0	0	0
Línea 3	7/11/2018	0	0	0	0	0	0
Línea 3	7/11/2018	237,12	273	137	6	0	143
Línea 3	8/11/2018	583,68	678	339	10	0	349
Línea 3	8/11/2018	173,28	414	207	0	0	207
Línea 3	8/11/2018	65,18	82	41	7	0	48
Línea 3	9/11/2018	374,81	482	241	5	0	246
Línea 3	9/11/2018	179,26	482,5	243	0	0	243
Línea 3	9/11/2018	391,1	500	252	2	0	254
Línea 3	10/11/2018	89,63	243	121	0	0	121
Línea 3	10/11/2018	309,62	400	200	1	0	201
Línea 3	10/11/2018	195,55	262	126	10	0	136
Línea 3	10/11/2018	48,89	140	70	0	0	70
Línea 3	12/11/2018	0	0	0	0	0	0
Línea 3	12/11/2018	0	0	0	0	0	0
Línea 3	12/11/2018	0	0	0	0	0	0
Línea 3	13/11/2018	0	0	0	0	0	0
Línea 3	13/11/2018	0	0	0	0	0	0
Línea 3	14/11/2018	0	0	0	0	0	0
Línea 3	14/11/2018	275,52	285	136	15	0	151
Línea 3	14/11/2018	654,85	673	340	6	0	346
Línea 3	15/11/2018	309,96	603	0	0	0	0

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Materia prima	Cantidad de orillas	Arranques	Cantidad en purgas	TOTAL SOBRESANTES
Línea 3	15/11/2018	688,8	683	340	3	0	343
Línea 3	15/11/2018	642,88	320	317	6	0	323
Línea 3	16/11/2018	642,88	347	320	1	0	321
Línea 3	16/11/2018	355,88	658	0	0	0	0
Línea 3	16/11/2018	688,8	684	344	5	0	349
Línea 3	17/11/2018	688,8	393	342	2	0	344
Línea 3	17/11/2018	688,8	341	340	3	0	343
Línea 3	17/11/2018	642,88	8.145,00	321	3	0	324
Línea 3	18/11/2018	1.056,16	510	521	3	0	524
Línea 3	18/11/2018	539,56	473	526	0	0	526
Línea 3	19/11/2018	344,4	345,2	344	0	0	344
Línea 3	19/11/2018	344,4	311	340	0	0	340
Línea 3	19/11/2018	332,92	346	324	0	0	324
Línea 3	20/11/2018	355,88	355	355	0	0	355
Línea 3	20/11/2018	355,88	712	356	0	0	356
Línea 3	20/11/2018	344,4	672	336	0	0	336
Línea 3	21/11/2018	344,4	410,2	344	0	0	344
Línea 3	21/11/2018	355,88	724	362	0	0	362
Línea 3	21/11/2018	367,36	716	358	0	0	358
Línea 3	22/11/2018	0	0	0	0	0	0
Línea 3	22/11/2018	0	0	0	0	0	0
Línea 3	22/11/2018	129,6	125	136	0	0	136
Línea 3	22/11/2018	115,2	60	102	0	0	102
Línea 3	22/11/2018	23,04	50	25	0	0	25
Línea 3	22/11/2018	57,6	50	78	0	0	78

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Materia prima	Cantidad de orillas	Arranques	Cantidad en purgas	TOTAL SOBRTANTES
Línea 3	23/11/2018	299,52	504	282	0	0	282
Línea 3	23/11/2018	241,92	550	275	0	0	275
Línea 3	23/11/2018	288	640	320	0	0	320
Línea 3	24/11/2018	218,88	231	231	0	0	231
Línea 3	24/11/2018	161,28	128	180	0	0	180
Línea 3	24/11/2018	241,92	153	268	0	0	268
Línea 3	26/11/2018	0	0	0	0	0	0
Línea 3	27/11/2018	0	0	0	0	0	0
Línea 3	28/11/2018	0	0	0	0	0	0
Línea 3	29/11/2018	0	0	0	0	0	0
Línea 3	30/11/2018	0	0	0	0	0	0
Termoformadora # 10	1/11/2018	175	376	0	0	0	0
Termoformadora # 10	1/11/2018	462,5	966	483	0	0	483
Termoformadora # 10	2/11/2018	300	496	0	0	0	0
Termoformadora # 10	8/11/2018	0	140	0	0	0	0
Termoformadora # 10	9/11/2018	0	0	0	0	0	0
Termoformadora # 10	10/11/2018	0	0	0	0	0	0
Termoformadora # 10	12/11/2018	0	0	0	0	0	0
Termoformadora # 10	13/11/2018	85,54	357	0	0	0	0
Termoformadora # 10	13/11/2018	71,28	308	0	0	0	0
Termoformadora # 10	30/11/2018	437,5	544	237	30	0	267
Termoformadora # 10	30/11/2018	762,5	813	709	0	8	717
Termoformadora # 6	2/11/2018	57,6	0	552	0	0	552
Termoformadora # 6	8/11/2018	9,36	0	90	0	0	90
Termoformadora # 6	23/11/2018	329,28	376	188	18	0	206

ANEXO 4 PRODUCCIÓN DE INYECCIÓN EN KILOGRAMOS

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Producto intermedio	Arranques	Cantidad en purgas	TOTAL SOBRANTES
Inyectora # 1	10/9/2018	0	0	0	0	0
Inyectora # 1	10/9/2018	11,45	11,13	2,39	0	2,39
Inyectora # 1	10/9/2018	0	29	29	0	29
Inyectora # 1	11/9/2018	34,34	33,38	25	0	25
Inyectora # 1	11/9/2018	80,12	75,7	2,47	0	2,47
Inyectora # 1	11/9/2018	0	19	0	0	0
Inyectora # 1	12/9/2018	68,67	66,14	10,4	0	10,4
Inyectora # 1	12/9/2018	45,78	43,26	1,8	0	1,8
Inyectora # 1	28/9/2018	68,67	37,03	1,62	2,34	3,96
Inyectora # 1	28/9/2018	0	0	0	0	0
Inyectora # 1	29/9/2018	57,23	55,12	0	0	0
Inyectora # 1	29/9/2018	11,45	11,02	0	0	0

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Producto intermedio	Arranques	Cantidad en purgas	TOTAL SOBRANTES
Inyectora # 1	29/9/2018	34,34	32,75	0	0	0
Inyectora # 1	29/9/2018	68,67	66,78	1,12	0	1,12
Inyectora # 1	29/9/2018	22,89	22,26	0	0	0
Inyectora # 2	12/9/2018	50,9	57,6	7,2	0	7,2
Inyectora # 2	13/9/2018	44,54	44,1	10,88	0	10,88
Inyectora # 2	13/9/2018	63,63	75,7	10,5	0	10,5
Inyectora # 2	14/9/2018	76,36	78,25	1,57	0	1,57
Inyectora # 2	17/9/2018	12,73	12,79	2,84	0	2,84
Inyectora # 2	17/9/2018	9,84	23	12,69	0	12,69
Inyectora # 2	17/9/2018	0	0	0	0	0
Inyectora # 2	18/9/2018	0	0	0	0	0
Inyectora # 2	19/9/2018	0	0	0	0	0
Inyectora # 2	21/9/2018	68,87	71,19	5,08	0	5,08
Inyectora # 2	22/9/2018	108,22	111,88	0	2,15	2,15
Inyectora # 2	22/9/2018	108,22	113,27	0,93	0	0,93
Inyectora # 2	22/9/2018	108,22	112,79	0,24	0	0,24
Inyectora # 2	24/9/2018	137,74	81,26	8,66	0,86	9,52
Inyectora # 2	24/9/2018	88,55	92,85	0,54	0	0,54
Inyectora # 2	24/9/2018	108,22	111,88	3,33	0	3,33
Inyectora # 2	25/9/2018	98,38	111,96	8,5	0	8,5
Inyectora # 2	25/9/2018	108,22	112,56	0,73	0	0,73
Inyectora # 2	25/9/2018	25,45	25,33	1,38	0	1,38
Inyectora # 2	26/9/2018	31,82	36,69	3,3	0	3,3
Inyectora # 2	26/9/2018	63,63	65,21	1,3	0	1,3
Inyectora # 2	27/9/2018	0	0	10,7	0	10,7

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Producto intermedio	Arranques	Cantidad en purgas	TOTAL SOBRANTES
Inyectora # 2	27/9/2018	50,9	52,42	873,6	0	873,6
Inyectora # 2	28/9/2018	31,82	31,81	0	0	0
Inyectora # 3	10/9/2018	70,2	73,53	8,17	0	8,17
Inyectora # 3	10/9/2018	70,2	72,27	3,69	0	3,69
Inyectora # 3	10/9/2018	152,1	172,74	16,4	0	16,4
Inyectora # 3	11/9/2018	163,8	168,42	2,4	0	2,4
Inyectora # 3	11/9/2018	210,6	156,72	41,91	6	47,91
Inyectora # 3	12/9/2018	163,8	169,26	2,01	0	2,01
Inyectora # 3	12/9/2018	58,5	60,25	6,86	0	6,86
Inyectora # 3	12/9/2018	152,1	157,75	0	0	0
Inyectora # 3	13/9/2018	70,2	72,63	6,45	0	6,45
Inyectora # 3	13/9/2018	152,1	157,17	3,87	0	3,87
Inyectora # 3	13/9/2018	163,8	180,45	12,03	0	12,03
Inyectora # 3	14/9/2018	81,9	84,42	0	0	0
Inyectora # 3	17/9/2018	0	0,84	0	0	0
Inyectora # 3	17/9/2018	96,8	96,75	10,78	0	10,78
Inyectora # 3	17/9/2018	158,4	158,75	0	0	0
Inyectora # 3	18/9/2018	61,6	64,54	0	0	0
Inyectora # 3	18/9/2018	158,4	167,39	0	0	0
Inyectora # 3	18/9/2018	44	46,59	0	0	0
Inyectora # 3	18/9/2018	114,4	120,63	0	0	0
Inyectora # 3	19/9/2018	176	185,2	2.222,00	0	2.222,00
Inyectora # 3	19/9/2018	149,6	158,09	0	0	0
Inyectora # 3	19/9/2018	11,7	12,16	12,24	0	12,24
Inyectora # 3	19/9/2018	23,4	24,33	0	15,96	15,96

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Producto intermedio	Arranques	Cantidad en purgas	TOTAL SOBRANTES
Inyectora # 3	20/9/2018	152,1	161,26	2,98	0	2,98
Inyectora # 3	20/9/2018	163,8	173,24	0	0	0
Inyectora # 3	20/9/2018	175,5	184,5	2,05	0	2,05
Inyectora # 3	21/9/2018	23,4	9,22	2,38	0	2,38
Inyectora # 3	21/9/2018	105,3	0	0	0	0
Inyectora # 3	21/9/2018	163,8	170,73	0	0	0
Inyectora # 3	21/9/2018	58,5	60,75	0	0	0
Inyectora # 3	24/9/2018	70,2	45,17	6,91	1,68	8,59
Inyectora # 3	24/9/2018	257,4	133,81	1,86	0,41	2,27
Inyectora # 3	24/9/2018	163,8	170,52	3,98	0	3,98
Inyectora # 3	25/9/2018	70,2	79,65	6,12	0	6,12
Inyectora # 3	25/9/2018	175,5	182,47	3,64	0	3,64
Inyectora # 3	25/9/2018	163,8	170,52	6,33	0	6,33
Inyectora # 3	26/9/2018	11,7	12,27	0	0	0
Inyectora # 3	26/9/2018	163,8	170,52	6,09	0	6,09
Inyectora # 3	26/9/2018	163,8	170,31	3,49	0	3,49
Inyectora # 3	27/9/2018	105,3	109,48	0	0	0
Inyectora # 3	27/9/2018	175,5	182,47	3,24	0	3,24
Inyectora # 3	27/9/2018	163,8	170,52	1,46	0	1,46
Inyectora # 3	28/9/2018	175,5	183,15	0	0	0
Inyectora # 3	28/9/2018	117	121,65	2,83	0	2,83
Inyectora # 3	28/9/2018	140,4	145,98	14,59	0	14,59
Inyectora # 3	28/9/2018	23,4	24,33	0	0	0
Inyectora # 3	29/9/2018	175,5	185,15	0	0	0
Inyectora # 3	29/9/2018	152,1	158,14	6,48	0	6,48

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Producto intermedio	Arranques	Cantidad en purgas	TOTAL SOBRANTES
Inyectora # 3	29/9/2018	23,4	24,33	0	0	0
Inyectora # 3	29/9/2018	128,7	0	2,91	0	2,91
Inyectora # 4	17/9/2018	0	0	0	0	0
Inyectora # 4	18/9/2018	0	0	0	0	0
Inyectora # 4	18/9/2018	336,6	365,11	32,6	0	32,6
Inyectora # 4	18/9/2018	547,8	539,54	6,5	0	6,5
Inyectora # 4	19/9/2018	244,2	241,49	16.605,00	0	16.605,00
Inyectora # 4	19/9/2018	561	378,42	0	0	0
Inyectora # 4	19/9/2018	297	284,4	0	0	0
Inyectora # 4	19/9/2018	250,8	239,54	0	0	0
Inyectora # 4	20/9/2018	462	444,08	8,56	0	8,56
Inyectora # 4	20/9/2018	245	238,92	8,7	0	8,7
Inyectora # 4	20/9/2018	122,5	147,46	26,02	0	26,02
Inyectora # 4	20/9/2018	253,75	249,4	24,08	0	24,08
Inyectora # 4	21/9/2018	113,75	137,18	25,72	0	25,72
Inyectora # 4	21/9/2018	455	446,92	17,19	0	17,19
Inyectora # 4	21/9/2018	437,5	430,25	28,91	0	28,91
Inyectora # 4	21/9/2018	280	305,25	30,87	0	30,87
Inyectora # 4	22/9/2018	367,5	360,79	43,64	0	43,64
Inyectora # 4	22/9/2018	420	293,85	81,96	7	88,96
Inyectora # 4	22/9/2018	472,5	461,15	20,49	0	20,49
Inyectora # 4	24/9/2018	462	275,4	41,4	6,3	47,7
Inyectora # 4	24/9/2018	504	481,98	13,52	0	13,52
Inyectora # 4	24/9/2018	420	400,92	39,54	0	39,54
Inyectora # 4	25/9/2018	987	497,88	180	20,32	200,32

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Producto intermedio	Arranques	Cantidad en purgas	TOTAL SOBRANTES
Inyectora # 4	25/9/2018	504	486	10,12	0	10,12
Inyectora # 4	25/9/2018	441	159,67	49,66	0	49,66
Inyectora # 4	26/9/2018	315	308,7	0	0	0
Inyectora # 4	26/9/2018	924	450,9	18,78	4,2	22,98
Inyectora # 4	26/9/2018	483	471,82	30,43	0	30,43
Inyectora # 4	27/9/2018	84	65,2	20,8	2,3	23,1
Inyectora # 4	27/9/2018	798	550,62	19,66	3,6	23,26
Inyectora # 4	27/9/2018	735	353,85	32,35	2,5	34,85
Inyectora # 4	28/9/2018	430,5	467,48	41,55	0	41,55
Inyectora # 4	28/9/2018	945	475,33	19,36	1,09	20,45
Inyectora # 4	28/9/2018	420	421,08	37,9	0	37,9
Inyectora # 4	29/9/2018	441	504,84	63,1	0	63,1
Inyectora # 4	29/9/2018	504	504,71	21,8	0	21,8
Inyectora # 4	29/9/2018	420	420,12	31,16	0	31,16
Inyectora # 1	10/10/2018	0	24,72	24,73	0	24,73
Inyectora # 1	10/10/2018	11,45	10,91	6,4	0	6,4
Inyectora # 1	10/10/2018	57,23	54,59	0	0	0
Inyectora # 1	11/10/2018	137,34	66,15	50	15	65
Inyectora # 1	11/10/2018	45,78	74,19	32,45	0	32,45
Inyectora # 1	22/10/2018	11,28	12,19	1,43	0	1,43
Inyectora # 1	23/10/2018	78,97	73,89	0,51	0	0,51
Inyectora # 1	23/10/2018	80,12	75,7	659,2	0	659,2
Inyectora # 1	23/10/2018	56,41	53,29	0	0	0
Inyectora # 1	24/10/2018	22,89	21.840,00	65	0	65
Inyectora # 1	24/10/2018	68,67	32,45	2,12	1	3,12

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Producto intermedio	Arranques	Cantidad en purgas	TOTAL SOBRANTES
Inyectora # 1	24/10/2018	80,12	75,7	0	0	0
Inyectora # 1	25/10/2018	57,23	53,55	35,05	0	35,05
Inyectora # 1	25/10/2018	91,56	87,35	0	0	0
Inyectora # 1	26/10/2018	137,34	64,89	288	1,5	289,5
Inyectora # 1	26/10/2018	80,12	76,43	0	0	0
Inyectora # 1	27/10/2018	57,23	54,59	0	0	0
Inyectora # 1	29/10/2018	91,56	43,26	1,66	1,5	3,16
Inyectora # 1	29/10/2018	22,89	21,84	0	0	0
Inyectora # 2	8/10/2018	44,54	48,01	0,44	0	0,44
Inyectora # 2	8/10/2018	76,36	39,87	0,62	2	2,62
Inyectora # 2	9/10/2018	76,36	80,89	171,2	0	171,2
Inyectora # 2	9/10/2018	76,36	80,89	0	0	0
Inyectora # 2	9/10/2018	12,73	13,54	0	0	0
Inyectora # 2	9/10/2018	63,63	68,34	0,36	0	0,36
Inyectora # 2	10/10/2018	12,73	17,84	0	0	0
Inyectora # 2	11/10/2018	0	0	0	0	0
Inyectora # 2	11/10/2018	0	0	0	0	0
Inyectora # 2	12/10/2018	101,81	54,68	347,2	0,5	347,7
Inyectora # 2	12/10/2018	57,27	64,26	3,6	0	3,6
Inyectora # 2	12/10/2018	6,36	6,73	0	0	0
Inyectora # 2	12/10/2018	152,71	82,02	0,21	2,8	3,01
Inyectora # 2	13/10/2018	50,9	1.087,83	0	0	0
Inyectora # 2	13/10/2018	127,26	1.420,37	193,5	449,5	643
Inyectora # 2	13/10/2018	76,36	3.781,58	2,6	0	2,6
Inyectora # 2	13/10/2018	31,82	33,38	0	0	0

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Producto intermedio	Arranques	Cantidad en purgas	TOTAL SOBRANTES
Inyectora # 3	1/10/2018	44	44	6,5	0	6,5
Inyectora # 3	1/10/2018	237,6	239,21	0	0	0
Inyectora # 3	2/10/2018	167,2	167,19	2,8	0	2,8
Inyectora # 3	2/10/2018	19,68	20,75	1,99	0	1,99
Inyectora # 3	2/10/2018	157,41	167,06	0	0	0
Inyectora # 3	3/10/2018	98,38	680	0,84	0	0,84
Inyectora # 3	3/10/2018	157,41	166,73	0	0	0
Inyectora # 3	4/10/2018	157,41	166,06	0,49	0	0,49
Inyectora # 3	4/10/2018	78,71	83,03	0	0	0
Inyectora # 3	4/10/2018	78,71	84,36	0	0	0
Inyectora # 3	5/10/2018	24,22	23,73	0,49	0	0,49
Inyectora # 3	5/10/2018	145,31	142,83	0	0	0
Inyectora # 3	5/10/2018	84,77	85	0	0	0
Inyectora # 3	5/10/2018	290,63	291,44	0	0	0
Inyectora # 3	6/10/2018	193,75	193,74	0	0	0
Inyectora # 3	6/10/2018	84,77	0	628,2	0	628,2
Inyectora # 3	6/10/2018	278,52	278,51	0	0	0
Inyectora # 3	8/10/2018	193,75	96,6	1,65	1,5	3,15
Inyectora # 3	8/10/2018	24,22	24,21	0	0	0
Inyectora # 3	9/10/2018	169,53	170,61	1,57	0	1,57
Inyectora # 3	9/10/2018	193,75	194,29	0	0	0
Inyectora # 3	10/10/2018	193,75	193,08	421	0	421
Inyectora # 3	10/10/2018	193,75	194,84	0	0	0
Inyectora # 3	10/10/2018	193,75	195,39	0	0	0
Inyectora # 3	11/10/2018	169,53	170,01	28	0	28

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Producto intermedio	Arranques	Cantidad en purgas	TOTAL SOBRANTES
Inyectora # 3	11/10/2018	193,75	194,84	0	0	0
Inyectora # 3	11/10/2018	193,75	194,85	0	0	0
Inyectora # 3	12/10/2018	84,77	85,25	564,8	0	564,8
Inyectora # 3	12/10/2018	29,52	35,72	4,4	0	4,4
Inyectora # 3	12/10/2018	108,22	117,36	3,59	0	3,59
Inyectora # 3	13/10/2018	108,22	116,68	510	0	510
Inyectora # 3	13/10/2018	108,22	113,9	0	0	0
Inyectora # 3	13/10/2018	78,71	85,52	0	0	0
Inyectora # 3	13/10/2018	19,68	21,29	0	0	0
Inyectora # 3	16/10/2018	59,03	70,59	6,33	0	6,33
Inyectora # 3	16/10/2018	98,38	107,74	0,77	0	0,77
Inyectora # 3	16/10/2018	108,22	117,12	562,1	0	562,1
Inyectora # 3	17/10/2018	59,03	64,26	0	0	0
Inyectora # 3	17/10/2018	88,55	96,03	1,26	0	1,26
Inyectora # 3	17/10/2018	98,38	105,87	610,8	0	610,8
Inyectora # 3	18/10/2018	59,03	64,02	0	0	0
Inyectora # 3	18/10/2018	218,4	114,24	8,6	3,6	12,2
Inyectora # 3	18/10/2018	156	161,6	6,95	0	6,95
Inyectora # 3	19/10/2018	93,6	97,44	0	0	0
Inyectora # 3	19/10/2018	58,5	60,9	0	0	0
Inyectora # 3	19/10/2018	117	121,95	3,49	0	3,49
Inyectora # 3	19/10/2018	152,1	158,95	2,12	0	2,12
Inyectora # 3	20/10/2018	70,2	19,35	0	0	0
Inyectora # 3	20/10/2018	140,8	142,39	7,2	0	7,2
Inyectora # 3	20/10/2018	264	132,9	620	1,5	621,5

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Producto intermedio	Arranques	Cantidad en purgas	TOTAL SOBRANTES
Inyectora # 3	22/10/2018	52,8	53,4	5,12	0	5,12
Inyectora # 3	22/10/2018	114,4	115,69	0	0	0
Inyectora # 3	23/10/2018	88	44,5	712	3,1	715,1
Inyectora # 3	23/10/2018	158,4	171,55	11	0	11
Inyectora # 3	24/10/2018	70,4	71,35	0	0	0
Inyectora # 3	24/10/2018	72,66	36,01	1,39	0,4	1,79
Inyectora # 3	24/10/2018	314,85	157,87	9,6	2,5	12,1
Inyectora # 3	24/10/2018	193,75	194,29	0	0	0
Inyectora # 3	25/10/2018	36,33	36,53	0	0	0
Inyectora # 3	25/10/2018	217,97	108,65	2,62	3,8	6,42
Inyectora # 3	25/10/2018	169,53	168,08	83,5	0	83,5
Inyectora # 3	25/10/2018	193,75	191,54	0	0	0
Inyectora # 3	26/10/2018	60,55	61,23	0,81	0	0,81
Inyectora # 3	26/10/2018	157,42	158,71	211,8	0	211,8
Inyectora # 3	26/10/2018	193,75	194,29	0	0	0
Inyectora # 3	26/10/2018	96,88	95,77	0	0	0
Inyectora # 3	27/10/2018	169,53	170,97	0	0	0
Inyectora # 3	27/10/2018	169,53	170,02	281,6	0	281,6
Inyectora # 3	27/10/2018	181,64	181,12	0	0	0
Inyectora # 3	29/10/2018	290,63	146,56	42	2,4	44,4
Inyectora # 3	29/10/2018	193,75	194,84	0	0	0
Inyectora # 3	29/10/2018	60,55	1.726,21	0	0	0
Inyectora # 3	29/10/2018	108,99	109,6	0	0	0
Inyectora # 3	31/10/2018	169,53	83,8	763	3,6	766,6
Inyectora # 3	31/10/2018	84,77	85,48	0	0	0

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Producto intermedio	Arranques	Cantidad en purgas	TOTAL SOBRANTES
Inyectora # 4	1/10/2018	231	114,9	45,96	24	69,96
Inyectora # 4	1/10/2018	1.575,00	789,41	180	3,49	183,49
Inyectora # 4	2/10/2018	987	488,98	15,6	2,8	18,4
Inyectora # 4	2/10/2018	756	771,32	23,54	0	23,54
Inyectora # 4	3/10/2018	157,5	155,83	5,19	0	5,19
Inyectora # 4	3/10/2018	594	286,28	34,99	2,3	37,29
Inyectora # 4	3/10/2018	831,6	829,31	3,27	0	3,27
Inyectora # 4	4/10/2018	818,4	812,44	6,55	0	6,55
Inyectora # 4	4/10/2018	831,6	826,55	0	0	0
Inyectora # 4	5/10/2018	528	524,8	1,64	0	1,64
Inyectora # 4	5/10/2018	184,8	184,01	0	0	0
Inyectora # 4	5/10/2018	640,2	637,47	0	0	0
Inyectora # 4	6/10/2018	554,4	553,55	0	0	0
Inyectora # 4	7/10/2018	759	756,7	0	0	0
Inyectora # 4	8/10/2018	132	66,2	25,82	3,5	29,32
Inyectora # 4	8/10/2018	792	407,63	9,9	1,38	11,28
Inyectora # 4	8/10/2018	554,4	554,4	4,95	0	4,95
Inyectora # 4	9/10/2018	924	23,05	16,14	20	36,14
Inyectora # 4	16/10/2018	0	0	0	0	0
Inyectora # 4	16/10/2018	350	174,14	24,38	5,8	30,18
Inyectora # 4	16/10/2018	350	350,2	39,22	0	39,22
Inyectora # 4	17/10/2018	280	342,69	62,94	0	62,94
Inyectora # 4	17/10/2018	472,5	477,62	49,53	0	49,53
Inyectora # 4	17/10/2018	446,25	445,99	37,78	0	37,78
Inyectora # 4	18/10/2018	0	50,21	0	0	0

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Producto intermedio	Arranques	Cantidad en purgas	TOTAL SOBRANTES
Inyectora # 4	18/10/2018	367,5	392,02	22,85	0	22,85
Inyectora # 4	18/10/2018	507,5	252,44	64,76	11,2	75,96
Inyectora # 4	18/10/2018	393,75	390,94	34,06	0	34,06
Inyectora # 4	19/10/2018	131,25	128,7	0	0	0
Inyectora # 4	19/10/2018	0	0	0	0	0
Inyectora # 4	19/10/2018	871,2	436,39	46,28	20,5	66,78
Inyectora # 4	20/10/2018	561	563,88	0	0	0
Inyectora # 4	20/10/2018	561	561,33	3,3	0	3,3
Inyectora # 4	20/10/2018	475,2	476,04	15,87	0	15,87
Inyectora # 4	22/10/2018	475,2	238,02	19,83	8,4	28,23
Inyectora # 4	22/10/2018	468,6	468,81	18,49	0	18,49
Inyectora # 4	22/10/2018	521,4	522,5	0	0	0
Inyectora # 5	30/10/2018	80,52	7.405,00	0	0	0
Inyectora # 5	30/10/2018	62,7	5.767,00	0	0	0
Inyectora # 5	30/10/2018	43,23	3.976,00	0	0	0
Inyectora # 5	30/10/2018	125,4	11.533,00	0	0	0
Inyectora # 5	30/10/2018	65,01	5.979,00	0	0	0
Inyectora # 5	30/10/2018	238,26	21.913,00	0	0	0
Inyectora # 1	27/11/2018	157,94	75,35	9,25	2,45	11,7
Inyectora # 1	28/11/2018	56,41	55,36	0	0	0
Inyectora # 1	28/11/2018	78,97	75,34	0	0	0
Inyectora # 1	28/11/2018	56,41	53,82	1,66	0	1,66
Inyectora # 1	29/11/2018	0	0	0	0	0
Inyectora # 1	30/11/2018	11,45	10,22	0	0	0
Inyectora # 1	30/11/2018	34,34	32,75	0	0	0

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Producto intermedio	Arranques	Cantidad en purgas	TOTAL SOBRANTES
Inyectora # 1	30/11/2018	56,41	54,34	1,13	0	1,13
Inyectora # 2	27/11/2018	0	0	0	0	0
Inyectora # 2	28/11/2018	0	12,19	0	0	0
Inyectora # 2	29/11/2018	0	0	0	0	0
Inyectora # 2	29/11/2018	0	0	0	0	0
Inyectora # 2	29/11/2018	89,08	48,07	1,66	3,5	5,16
Inyectora # 2	30/11/2018	25,45	27,08	0	0	0
Inyectora # 2	30/11/2018	19,09	19,27	0	0	0
Inyectora # 2	30/11/2018	57,27	61,23	1,66	0	1,66
Inyectora # 3	7/11/2018	249,6	128,9	6,04	2,4	8,44
Inyectora # 3	8/11/2018	93,6	102,07	5,47	0	5,47
Inyectora # 3	8/11/2018	312	160,8	6,03	3,8	9,83
Inyectora # 3	9/11/2018	31,2	32,24	0	0	0
Inyectora # 3	9/11/2018	93,6	96,84	0	25	25
Inyectora # 3	9/11/2018	171,6	2.200,00	1,13	0	1,13
Inyectora # 3	10/11/2018	171,6	177,1	0	0	0
Inyectora # 3	10/11/2018	156	161,2	0	0	0
Inyectora # 3	10/11/2018	156	161,2	0	0	0
Inyectora # 3	12/11/2018	249,6	129,12	10,4	4,3	14,7
Inyectora # 3	12/11/2018	171,6	176,22	0	0	0
Inyectora # 3	12/11/2018	171,6	177,76	0	0	0
Inyectora # 3	13/11/2018	171,6	177,32	0	0	0
Inyectora # 3	13/11/2018	78	80,6	483,6	0	483,6
Inyectora # 3	13/11/2018	81,9	86,63	8,25	0	8,25
Inyectora # 3	13/11/2018	163,8	170,51	0	0	0

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Producto intermedio	Arranques	Cantidad en purgas	TOTAL SOBRANTES
Inyectora # 3	14/11/2018	105,6	104,63	0	0	0
Inyectora # 3	14/11/2018	175,5	182,47	0	0	0
Inyectora # 3	14/11/2018	105,3	110,43	5,72	0	5,72
Inyectora # 3	15/11/2018	114,4	118,03	0	0	0
Inyectora # 3	15/11/2018	59,03	31,89	2,45	1,5	3,95
Inyectora # 3	15/11/2018	108,22	115,76	0	0	0
Inyectora # 3	16/11/2018	108,22	115,3	0	0	0
Inyectora # 3	16/11/2018	108,22	117,14	204,8	0	204,8
Inyectora # 3	16/11/2018	108,22	117,14	0	0	0
Inyectora # 3	17/11/2018	98,38	106,07	0	0	0
Inyectora # 3	17/11/2018	108,22	117,14	307	0	307
Inyectora # 3	17/11/2018	108,22	116,22	0	0	0
Inyectora # 3	19/11/2018	39,35	25.083,00	204	1,5	205,5
Inyectora # 3	19/11/2018	29,52	32,01	0	0	0
Inyectora # 3	19/11/2018	29,52	31,26	0	0	0
Inyectora # 3	20/11/2018	19,68	10.436,21	6	1,5	7,5
Inyectora # 3	22/11/2018	88,55	94,91	1,5	0	1,5
Inyectora # 3	22/11/2018	108,22	115,31	0	0	0
Inyectora # 3	22/11/2018	108,22	115,54	0	0	0
Inyectora # 3	23/11/2018	108,22	115,32	554,4	0	554,4
Inyectora # 3	23/11/2018	108,22	115,77	0	0	0
Inyectora # 3	23/11/2018	108,22	115,77	0	0	0
Inyectora # 3	24/11/2018	108,22	115,54	303	0	303
Inyectora # 3	24/11/2018	108,22	115,77	0	0	0
Inyectora # 3	24/11/2018	98,38	105,24	0	0	0

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Producto intermedio	Arranques	Cantidad en purgas	TOTAL SOBRANTES
Inyectora # 3	26/11/2018	49,19	51,68	6,46	0	6,46
Inyectora # 3	26/11/2018	108,22	115,54	0	0	0
Inyectora # 3	26/11/2018	108,22	115,32	30,24	0	30,24
Inyectora # 3	27/11/2018	49,19	52	0	0	0
Inyectora # 3	27/11/2018	98,38	104,62	0	0	0
Inyectora # 3	27/11/2018	29,52	31,38	402	0	402
Inyectora # 3	28/11/2018	0	2.990,69	0	0	0
Inyectora # 3	28/11/2018	117	60,38	7,65	3	10,65
Inyectora # 3	29/11/2018	81,9	84,52	0	0	0
Inyectora # 3	29/11/2018	62,4	80,5	0	0	0
Inyectora # 3	29/11/2018	156	156,3	25,8	0	25,8
Inyectora # 3	29/11/2018	46,8	48,06	0	0	0
Inyectora # 4	5/11/2018	211,2	130,71	26,4	18	44,4
Inyectora # 4	5/11/2018	501,6	498,85	29,53	0	29,53
Inyectora # 4	5/11/2018	534,6	530,7	6,55	0	6,55
Inyectora # 4	6/11/2018	178,2	176,73	0	0	0
Inyectora # 4	6/11/2018	231	229,52	1,63	0	1,63
Inyectora # 4	6/11/2018	1.082,40	536,77	9,16	2	11,16
Inyectora # 4	7/11/2018	105,6	105,17	0	0	0
Inyectora # 4	7/11/2018	297	295,73	6,57	0	6,57
Inyectora # 4	7/11/2018	976,8	484,69	8,53	1,8	10,33
Inyectora # 4	8/11/2018	0	0	0	0	0
Inyectora # 4	8/11/2018	363	361,45	13,14	0	13,14
Inyectora # 4	8/11/2018	541,2	0	14,14	1,9	16,04
Inyectora # 4	9/11/2018	33	0	0	0	0

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Producto intermedio	Arranques	Cantidad en purgas	TOTAL SOBRANTES
Inyectora # 4	9/11/2018	792	394,2	13,14	2	15,14
Inyectora # 4	9/11/2018	1.069,20	530,39	11,46	2,1	13,56
Inyectora # 4	9/11/2018	26,4	26,27	0	0	0
Inyectora # 4	10/11/2018	541,2	753,3	0	0	0
Inyectora # 4	10/11/2018	0	0	0	0	0
Inyectora # 4	10/11/2018	0	0	0	0	0
Inyectora # 4	12/11/2018	567	282,35	45,31	11,3	56,61
Inyectora # 4	12/11/2018	714	356,18	31,07	1,5	32,57
Inyectora # 4	12/11/2018	210	253,64	42,27	0	42,27
Inyectora # 4	13/11/2018	483	481,75	17,45	0	17,45
Inyectora # 4	13/11/2018	409,5	412,42	29,96	0	29,96
Inyectora # 4	14/11/2018	924	459,88	20,9	5,8	26,7
Inyectora # 4	14/11/2018	136,5	94,59	6,24	0	6,24
Inyectora # 4	14/11/2018	288,75	289,9	42,17	0	42,17
Inyectora # 4	14/11/2018	463,75	301,61	40,14	0	40,14
Inyectora # 4	15/11/2018	472,5	497,77	34,33	0	34,33
Inyectora # 4	15/11/2018	350	341,82	8,72	0	8,72
Inyectora # 4	15/11/2018	630	313,11	306,5	2	308,5
Inyectora # 4	16/11/2018	546	1.995,65	73,5	2,8	76,3
Inyectora # 4	16/11/2018	493,5	534,27	41,9	0	41,9
Inyectora # 4	16/11/2018	455	449,39	3,45	0	3,45
Inyectora # 4	17/11/2018	84	83,31	127,76	0	127,76
Inyectora # 4	17/11/2018	504	249,7	72,13	3,9	76,03
Inyectora # 4	17/11/2018	420	497,36	82,89	0	82,89
Inyectora # 4	19/11/2018	441	66.057,78	3,9	37,66	41,56

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Producto intermedio	Arranques	Cantidad en purgas	TOTAL SOBRANTES
Inyectora # 4	19/11/2018	388,5	386,6	0	0	0
Inyectora # 4	19/11/2018	504	501,83	5,22	0	5,22
Inyectora # 4	20/11/2018	525	520.500,00	12.492,00	0	12.492,00
Inyectora # 4	20/11/2018	504	517,45	20,7	0	20,7
Inyectora # 4	20/11/2018	504	500,97	13,91	0	13,91
Inyectora # 4	21/11/2018	483	483.551,00	34.339,00	0	34.339,00
Inyectora # 4	21/11/2018	525	525,3	0	0	0
Inyectora # 4	21/11/2018	472,5	468,84	38,89	0	38,89
Inyectora # 4	22/11/2018	945	174,01	180	2	182
Inyectora # 4	22/11/2018	504	535,5	31,5	0	31,5
Inyectora # 4	22/11/2018	451,5	449,04	41,77	0	41,77
Inyectora # 4	23/11/2018	693	343,63	36,77	3,5	40,27
Inyectora # 4	23/11/2018	535,5	532,43	0	0	0
Inyectora # 4	23/11/2018	199,5	197,78	17,35	0	17,35
Inyectora # 4	23/11/2018	166,25	166,72	10,53	0	10,53
Inyectora # 4	24/11/2018	481,25	483,04	1,5	0	1,5
Inyectora # 4	24/11/2018	516,25	506,06	0	0	0
Inyectora # 4	24/11/2018	463,75	450,96	0	0	0
Inyectora # 4	26/11/2018	175	173,08	72,7	0	72,7
Inyectora # 4	26/11/2018	595	294,68	64,48	9	73,48
Inyectora # 5	28/11/2018	215,6	19.851,20	16	0	16
Inyectora # 5	29/11/2018	64,68	5.950,56	0	0	0
Inyectora # 5	29/11/2018	0	0	0	0	0
Inyectora # 5	30/11/2018	140,14	12.887,78	19	0	19
Inyectora # 5	30/11/2018	0	0	0	0	0

ANEXO 5 PRODUCCIÓN DE IMPRENTA EN KILOGRAMOS

Fecha del reporte	Kilos producidos	Cantidad de orillas	Arranques	SOBRANTES COLOR	SOBRANTES BLANCO	TOTAL SOBRANTES
3/9/2018	0	0	0	0	0	0
4/9/2018	321,6	0	27,1	0	0	27,1
5/9/2018	536	0	10,2	0	0	10,2
6/9/2018	174,2	0	5,6	0	0	5,6
7/9/2018	234	0	17	0	0	17
8/9/2018	624	0	26,6	0	3	29,6
10/9/2018	260	0	19,2	0	0	19,2
11/9/2018	247	0	11,8	0	0	11,8
12/9/2018	65	0	7,6	0	0	7,6
12/9/2018	0	0	0	0	0	0
13/9/2018	0	0	0	0	0	0
14/9/2018	195	0	9,2	0	0	9,2
22/9/2018	390	0	13,8	0	0	13,8
24/9/2018	65	0	2,8	0	0	2,8
26/9/2018	117	0	9,8	0	0	9,8
27/9/2018	78	0	5	0	0	5
27/9/2018	78	0	12,1	0	0	12,1
27/9/2018	13	0	0	0	0	0
3/9/2018	0	0	0	0	0	0
4/9/2018	950,4	0	8,2	0	0	8,2
5/9/2018	381,6	0	10,6	0	0	10,6
6/9/2018	432	0	3,2	0	0	3,2
7/9/2018	151,2	0	2,4	0	0	2,4

Fecha del reporte	Kilos producidos	Cantidad de orillas	Arranques	SOBRANTES COLOR	SOBRANTES BLANCO	TOTAL SOBRANTES
7/9/2018	0	0	0	0	0	0
7/9/2018	564,48	0	7,6	0	0	7,6
8/9/2018	95,04	0	4,8	0	0	4,8
8/9/2018	451,44	0	3	0	0	3
10/9/2018	443,52	0	7,6	0	0	7,6
11/9/2018	174,24	0	1,8	0	0	1,8
11/9/2018	142,56	0	4,8	0	0	4,8
12/9/2018	388,8	0	5,2	0	0	5,2
13/9/2018	396	0	2,6	0	0	2,6
14/9/2018	835,2	0	1,6	0	5,4	7
18/9/2018	0	0	4,2	0	0	4,2
19/9/2018	94,34	0	2,2	0	0	2,2
19/9/2018	0	0	0	3,6	0	3,6
20/9/2018	200,46	0	10,6	0	0	10,6
21/9/2018	0	0	0	0	0	0
22/9/2018	449,06	0	11,2	0	8,4	19,6
24/9/2018	0	0	12	0	0	12
24/9/2018	129,79	0	5	0	0	5
24/9/2018	23,68	0	5	0	0	5
25/9/2018	224,96	0	4,6	0	0	4,6
26/9/2018	21,82	0	9,6	0	0	9,6
27/9/2018	196,34	0	7,6	0	0	7,6
3/9/2018	0	0	69,6	0	0	69,6
3/9/2018	334,18	0	23,5	0	0	23,5
3/9/2018	355,74	0	29,4	0	0	29,4

Fecha del reporte	Kilos producidos	Cantidad de orillas	Arranques	SOBRANTES COLOR	SOBRANTES BLANCO	TOTAL SOBRANTES
4/9/2018	416	0	11	0	0	11
4/9/2018	165,6	0	7,4	0	0	7,4
4/9/2018	165,6	0	11	0	0	11
5/9/2018	277,38	0	1,4	0	0	1,4
5/9/2018	695,52	0	11,8	0	0	11,8
5/9/2018	309,76	0	18,4	0	0	18,4
6/9/2018	281,6	0	2,6	0	0	2,6
6/9/2018	675,84	0	19	0	0	19
6/9/2018	656,06	0	14	0	0	14
7/9/2018	45,74	0	12,8	0	0	12,8
8/9/2018	0	0	0	0	0	0
11/9/2018	457,38	0	15,4	0	6,6	22
17/9/2018	0	0	0	0	0	0
17/9/2018	0	0	0	0	0	0
18/9/2018	272,16	0	9,2	0	0	9,2
18/9/2018	176,4	0	6,2	0	0	6,2
18/9/2018	132,3	0	1,6	0	0	1,6
18/9/2018	220,5	0	13,6	0	0	13,6
19/9/2018	249,9	0	4,2	0	0	4,2
19/9/2018	411,6	0	8	0	0	8
19/9/2018	117,6	0	1,2	0	0	1,2
19/9/2018	514,5	0	8,8	0	0	8,8
20/9/2018	367,5	0	7	0	0	7
20/9/2018	345,45	0	2,4	0	0	2,4
20/9/2018	183,75	0	3,4	0	0	3,4

Fecha del reporte	Kilos producidos	Cantidad de orillas	Arranques	SOBRANTES COLOR	SOBRANTES BLANCO	TOTAL SOBRANTES
21/9/2018	328,32	0	10,6	0	0	10,6
22/9/2018	434,16	0	9,2	0	0	9,2
22/9/2018	313,56	0	7,2	0	0	7,2
22/9/2018	120,6	0	0,5	0	0	0,5
22/9/2018	184,8	0	11,2	0	0	11,2
22/9/2018	420	0	11,2	0	0	11,2
24/9/2018	184,8	0	1,8	0	0	1,8
25/9/2018	166,32	0	4,6	0	0	4,6
25/9/2018	228,48	0	14	0	0	14
25/9/2018	66,24	0	9,2	0	0	9,2
26/9/2018	596,16	0	23	0	0	23
26/9/2018	331,2	0	4	0	0	4
1/9/2018	2.812,89	0	24	0,8	0	24,8
3/9/2018	1.217,70	0	72	0	0	72
3/9/2018	219,19	0	0	0	0	0
4/9/2018	0	0	0	0	0	0
5/9/2018	0	0	0	0	0	0
10/9/2018	0	0	0	0	0	0
10/9/2018	544,93	0	7	0	0	7
10/9/2018	435,94	0	27	0	0	27
11/9/2018	0	0	0	0	0	0
11/9/2018	435,94	0	33,4	0	0	33,4
11/9/2018	435,94	0	10,2	0	0	10,2
12/9/2018	43,12	0	31,2	0	0	31,2
12/9/2018	699,84	0	29,8	0	0	29,8

Fecha del reporte	Kilos producidos	Cantidad de orillas	Arranques	SOBRANTES COLOR	SOBRANTES BLANCO	TOTAL SOBRANTES
12/9/2018	876,74	0	25,6	0	0	25,6
12/9/2018	217,97	0	30,8	0	0	30,8
13/9/2018	1.583,01	0	38,2	0	0	38,2
13/9/2018	365,31	0	14,4	0	0	14,4
13/9/2018	304,43	0	5	0	0	5
13/9/2018	2.313,63	0	52,4	0	0	52,4
14/9/2018	121,77	0	0	0	0	0
14/9/2018	3.653,10	0	27,8	0	0	27,8
14/9/2018	304,43	0	142	0	0	142
14/9/2018	144	0	12,6	0	0	12,6
17/9/2018	0	0	0	0	0	0
17/9/2018	110,88	0	10,8	0	0	10,8
17/9/2018	360	0	13,4	0	0	13,4
21/9/2018	711,48	0	32	0	0	32
21/9/2018	396,4	0	12	0	0	12
27/9/2018	1.404,70	0	23,2	0	0	23,2
28/9/2018	711,48	0	26	0	0	26
28/9/2018	438,37	0	31,6	0	0	31,6
28/9/2018	109,59	0	7	0	0	7
28/9/2018	2.070,09	0	67	0	0	67
29/9/2018	487,08	0	32,2	0	0	32,2
29/9/2018	584,5	0	11	0	0	11
29/9/2018	414,02	0	27,8	0	0	27,8
29/9/2018	998,51	0	18,4	0	0	18,4
29/9/2018	1.461,24	0	17	0	0	17

Fecha del reporte	Kilos producidos	Cantidad de orillas	Arranques	SOBRANTES COLOR	SOBRANTES BLANCO	TOTAL SOBRANTES
1/9/2018	409,86	0	7,2	0	0	7,2
1/9/2018	136,89	0	7	0	0	7
1/9/2018	147,42	0	0	0	0	0
1/9/2018	63,18	0	3,4	0	0	3,4
3/9/2018	673,92	0	12	0	0	12
3/9/2018	105,3	0	4	0	0	4
3/9/2018	105,3	0	2	0	0	2
3/9/2018	136,89	0	7	0	0	7
4/9/2018	136,89	0	7	0	0	7
4/9/2018	237,84	0	4,6	0	0	4,6
4/9/2018	237,84	0	3,4	0	0	3,4
4/9/2018	423,52	0	12,4	0	0	12,4
5/9/2018	409,86	0	4,8	0	0	4,8
5/9/2018	239,09	0	6,8	0	0	6,8
5/9/2018	341,55	0	9,1	0	0	9,1
5/9/2018	286,9	0	5,4	0	0	5,4
6/9/2018	478,17	0	5,8	0	0	5,8
6/9/2018	68,31	0	0,8	0	0	0,8
6/9/2018	272,4	0	15,2	0	0	15,2
6/9/2018	0	0	6,4	0	0	6,4
7/9/2018	211	0	11,4	0	0	11,4
7/9/2018	168,8	0	6,4	0	0	6,4
7/9/2018	29,54	0	0,5	0	0	0,5
7/9/2018	50,64	0	0	0	0	0
7/9/2018	67,52	0	2,6	0	0	2,6

Fecha del reporte	Kilos producidos	Cantidad de orillas	Arranques	SOBRANTES COLOR	SOBRANTES BLANCO	TOTAL SOBRANTES
7/9/2018	84,4	0	3	0	0	3
8/9/2018	0	0	10	0	0	10
10/9/2018	22,56	0	9,4	0	0	9,4
10/9/2018	56,41	0	7	0	0	7
11/9/2018	72,96	0	0,8	0	0	0,8
12/9/2018	45,6	0	0,4	0	0	0,4
12/9/2018	200,64	0	0	0	0	0
13/9/2018	135,38	0	8,6	0	0	8,6
13/9/2018	90,25	0	4,2	0	0	4,2
13/9/2018	22,56	0	0	0	0	0
13/9/2018	72,96	0	0,4	0	0	0,4
14/9/2018	135,38	0	23	0	0	23
14/9/2018	1.092,00	0	32	0	0	32
17/9/2018	717,6	0	12,5	0	0	12,5
18/9/2018	842,4	0	31	0	0	31
19/9/2018	162,16	0	10,8	0	0	10,8
20/9/2018	75,68	0	5,2	0	0	5,2
26/9/2018	0	0	0	0	0	0
26/9/2018	234	0	54	0	0	54
27/9/2018	624	0	9	0	0	9
27/9/2018	421,2	0	28,5	0	0	28,5
28/9/2018	280,8	0	6,4	0	0	6,4
28/9/2018	0	0	6,4	0	0	6,4
28/9/2018	191,27	0	13,6	0	0	13,6
29/9/2018	81,97	0	1,8	0	0	1,8

Fecha del reporte	Kilos producidos	Cantidad de orillas	Arranques	SOBRANTES COLOR	SOBRANTES BLANCO	TOTAL SOBRANTES
29/9/2018	368,87	0	14,4	0	0	14,4
29/9/2018	409,86	0	6,2	0	0	6,2
3/9/2018	0	0	0	0	0	0
3/9/2018	252	0	2,56	0	0	2,56
4/9/2018	117,04	0	2	0	0	2
4/9/2018	284,24	0	2,5	0	0	2,5
4/9/2018	50,16	0	1	0	0	1
4/9/2018	16,72	0	0	0	0	0
5/9/2018	275,88	0	3	0	0	3
5/9/2018	167,2	0	5,6	0	0	5,6
6/9/2018	242,44	0	2	0	0	2
6/9/2018	210,6	0	5,8	0	0	5,8
7/9/2018	105,3	0	1,2	0	0	1,2
7/9/2018	70,2	0	9	0	0	9
7/9/2018	34,56	0	2	0	0	2
7/9/2018	43,2	0	1,5	0	0	1,5
7/9/2018	69,12	0	2,6	0	0	2,6
8/9/2018	69,12	0	2	0	0	2
8/9/2018	95,04	0	1	0	0	1
8/9/2018	155,52	0	3,2	0	0	3,2
8/9/2018	43,2	0	0,8	0	0	0,8
8/9/2018	17,28	0	1	0	0	1
8/9/2018	25,92	0	0	0	0	0
8/9/2018	51,84	0	0,5	0	0	0,5
11/9/2018	60,48	0	2,2	0	0	2,2

Fecha del reporte	Kilos producidos	Cantidad de orillas	Arranques	SOBRANTES COLOR	SOBRANTES BLANCO	TOTAL SOBRANTES
11/9/2018	0	0	2,2	0	0	2,2
12/9/2018	77,76	0	2	0	0	2
12/9/2018	60,48	0	1,2	0	0	1,2
17/9/2018	0	0	0	0	0	0
18/9/2018	0	0	0	0	0	0
25/9/2018	151,2	0	2,4	0	0	2,4
25/9/2018	132,3	0	2,4	0	0	2,4
26/9/2018	264,6	0	2	0	0	2
26/9/2018	18,9	0	2,4	0	0	2,4
27/9/2018	93,6	0	3,8	0	0	3,8
27/9/2018	93,6	0	15	0	0	15
27/9/2018	51,84	0	1,2	0	0	1,2
28/9/2018	34,56	0	1,5	0	0	1,5
28/9/2018	86,4	0	1,6	0	0	1,6
28/9/2018	164,16	0	3,2	0	0	3,2
29/9/2018	207,36	0	3,7	0	0	3,7
29/9/2018	311,04	0	3	0	0	3
1/10/2018	0	0	0	0	0	0
2/10/2018	494	0	5,8	0	0	5,8
3/10/2018	546	0	8,2	0	0	8,2
4/10/2018	156	0	7,6	0	0	7,6
4/10/2018	26,8	0	16,6	0	0	16,6
5/10/2018	375,2	0	8,6	0	0	8,6
5/10/2018	402	0	14,5	0	0	14,5
6/10/2018	325	0	19,6	0	0	19,6

Fecha del reporte	Kilos producidos	Cantidad de orillas	Arranques	SOBRANTES COLOR	SOBRANTES BLANCO	TOTAL SOBRANTES
8/10/2018	156	0	6,6	0	0	6,6
9/10/2018	572	0	17,2	0	0	17,2
10/10/2018	39	0	3	0	0	3
10/10/2018	39	0	13,8	0	0	13,8
11/10/2018	292,5	0	7,8	4	0	11,8
12/10/2018	195	0	13,4	0	0	13,4
13/10/2018	468	0	6	0	3,2	9,2
27/10/2018	364	0	16,4	0	0	16,4
2/10/2018	792	0	10,4	0	0	10,4
3/10/2018	482,4	0	8,8	0	0	8,8
3/10/2018	295,2	0	1,5	0	0	1,5
5/10/2018	410,4	0	0	0	0	0
5/10/2018	158,4	0	6,2	0	0	6,2
10/10/2018	180	0	3	0	0	3
12/10/2018	165,6	0	2,6	0	0	2,6
12/10/2018	201,6	0	1	0	0	1
16/10/2018	0	0	0	0	0	0
17/10/2018	47,04	0	7,2	0	0	7,2
18/10/2018	540,96	0	6,4	0	0	6,4
19/10/2018	0	0	0	0	0	0
20/10/2018	136,08	0	3	0	0	3
20/10/2018	59,9	0	9,6	0	0	9,6
22/10/2018	39,94	0	0	0	0	0
22/10/2018	0	0	0	0	0	0
23/10/2018	1.069,20	0	5	2	2	9

Fecha del reporte	Kilos producidos	Cantidad de orillas	Arranques	SOBRANTES COLOR	SOBRANTES BLANCO	TOTAL SOBRANTES
24/10/2018	681,12	0	8,2	0	0	8,2
25/10/2018	665,28	0	7,6	0	0	7,6
26/10/2018	807,84	0	5,2	0	0	5,2
27/10/2018	443,52	0	6,8	0	0	6,8
29/10/2018	459,36	0	4	0	0	4
30/10/2018	182,16	0	1,4	0	0	1,4
31/10/2018	554,4	0	8	0	0	8
4/10/2018	0	0	0	0	0	0
4/10/2018	848,64	0	25,4	0	0	25,4
4/10/2018	86,24	0	6,4	0	0	6,4
6/10/2018	271,04	0	7,8	0	0	7,8
6/10/2018	140,8	0	7,4	0	0	7,4
6/10/2018	816,64	0	15,4	0	0	15,4
6/10/2018	112,64	0	5,8	0	0	5,8
8/10/2018	0	0	0	0	0	0
9/10/2018	0	0	0	0	0	0
10/10/2018	0	0	0	0	0	0
11/10/2018	0	0	0	0	0	0
12/10/2018	12,32	0	0	0	0	0
12/10/2018	0	0	0	0	0	0
13/10/2018	0	0	0	0	0	0
17/10/2018	0	0	0	0	0	0
18/10/2018	0	0	0	0	0	0
23/10/2018	221,76	0	17	0	0	17
24/10/2018	450,56	0	10	0	0	10

Fecha del reporte	Kilos producidos	Cantidad de orillas	Arranques	SOBRANTES COLOR	SOBRANTES BLANCO	TOTAL SOBRANTES
24/10/2018	554,4	0	20	0	0	20
25/10/2018	489,72	0	28	0	0	28
26/10/2018	1.663,20	0	16	0	18,5	34,5
27/10/2018	138,6	0	1	0	0	1
27/10/2018	147,84	0	6,6	0	0	6,6
27/10/2018	0	0	0	0	0	0
29/10/2018	535,92	0	16,8	0	0	16,8
29/10/2018	535,92	0	8,6	0	0	8,6
30/10/2018	0	0	0	0	0	0
30/10/2018	887,04	0	16	0	0	16
31/10/2018	529,76	0	13,2	0	0	13,2
31/10/2018	0	0	7,6	0	0	7,6
31/10/2018	844,8	0	16,4	0	0	16,4
1/10/2018	0	0	0	0	0	0
1/10/2018	1.449,06	0	12,4	0	0	12,4
2/10/2018	1.899,61	0	46,8	0	0	46,8
3/10/2018	730,62	0	4,8	0	0	4,8
4/10/2018	925,45	0	10	0	0	10
6/10/2018	1.089,86	0	19,6	0	8,5	28,1
8/10/2018	434,16	0	11,4	0	0	11,4
8/10/2018	579,6	0	13,4	0	0	13,4
8/10/2018	331,2	0	5,4	0	0	5,4
9/10/2018	331,2	0	18,6	0	0	18,6
9/10/2018	745,2	0	7,6	0	0	7,6
10/10/2018	517,44	0	52,4	0	0	52,4

Fecha del reporte	Kilos producidos	Cantidad de orillas	Arranques	SOBRANTES COLOR	SOBRANTES BLANCO	TOTAL SOBRANTES
10/10/2018	1.034,88	0	72,4	0	0	72,4
11/10/2018	517,44	0	64	0	0	64
11/10/2018	0	0	37,8	0	0	37,8
12/10/2018	590,3	0	17	0	0	17
13/10/2018	3.166,02	0	95,4	0	0	95,4
13/10/2018	0	0	0	0	0	0
16/10/2018	2.313,63	0	32	0	0	32
16/10/2018	754,97	0	11,4	0	0	11,4
16/10/2018	1.217,70	0	22,8	0	0	22,8
17/10/2018	3.653,10	0	25,4	0	0	25,4
17/10/2018	2.070,09	0	9,6	0	0	9,6
18/10/2018	706,27	0	10	0	0	10
18/10/2018	137,74	0	30,6	0	0	30,6
18/10/2018	285,31	0	7,8	0	0	7,8
18/10/2018	702,35	0	14,8	0	0	14,8
19/10/2018	687,4	0	30,2	0	0	30,2
19/10/2018	231,84	0	1,8	0	0	1,8
19/10/2018	264,96	0	7,8	0	0	7,8
20/10/2018	248,4	0	5,6	0	0	5,6
20/10/2018	408,24	0	7,4	0	1,2	8,6
20/10/2018	1.882,10	0	62,8	0	0	62,8
22/10/2018	504	0	18,6	0	0	18,6
22/10/2018	1.180,30	0	44,6	0	0	44,6
23/10/2018	463,68	0	18,8	0	0	18,8
23/10/2018	231,84	0	9,8	0	0	9,8

Fecha del reporte	Kilos producidos	Cantidad de orillas	Arranques	SOBRANTES COLOR	SOBRANTES BLANCO	TOTAL SOBRANTES
23/10/2018	273,24	0	3	0	0	3
24/10/2018	463,68	0	6,8	0	0	6,8
24/10/2018	231,84	0	16,8	0	0	16,8
24/10/2018	74,52	0	1	0	0	1
25/10/2018	463,68	0	13,2	0	0	13,2
25/10/2018	231,84	0	4	0	0	4
25/10/2018	16,56	0	7,9	0	0	7,9
26/10/2018	36,53	0	20,2	0	0	20,2
26/10/2018	0	0	20,2	0	0	20,2
27/10/2018	230,51	0	6	0	0	6
30/10/2018	242,19	0	15,01	0	0	15,01
30/10/2018	1.186,73	0	6,8	0	0	6,8
31/10/2018	1.089,86	0	8	0	7,8	15,8
1/10/2018	150,28	0	2,21	0	0	2,21
1/10/2018	0	0	0	0	0	0
1/10/2018	245,92	0	5,4	0	0	5,4
2/10/2018	157,11	0	0	0	0	0
2/10/2018	614,79	0	4,8	0	0	4,8
2/10/2018	259,58	0	7,8	0	0	7,8
3/10/2018	464,51	0	10	0	0	10
3/10/2018	34,16	0	0	0	0	0
3/10/2018	683,1	0	5,6	0	0	5,6
4/10/2018	573,8	0	8,6	0	0	8,6
4/10/2018	505,49	0	9,6	0	0	9,6
5/10/2018	669,44	0	6,4	0	0	6,4

Fecha del reporte	Kilos producidos	Cantidad de orillas	Arranques	SOBRANTES COLOR	SOBRANTES BLANCO	TOTAL SOBRANTES
5/10/2018	573,8	0	10,8	0	0	10,8
6/10/2018	259,58	0	9,2	0	0	9,2
6/10/2018	683,1	0	6,4	0	0	6,4
8/10/2018	81,97	0	1,8	0	0	1,8
8/10/2018	109,3	0	5,6	0	0	5,6
8/10/2018	136,2	0	9	0	0	9
8/10/2018	422	0	10,8	0	0	10,8
9/10/2018	151,92	0	9,4	0	0	9,4
9/10/2018	211	0	3,2	0	0	3,2
9/10/2018	151,92	0	3	0	0	3
9/10/2018	109,72	0	2	0	0	2
9/10/2018	210,6	0	5,6	0	0	5,6
10/10/2018	210,6	0	4,8	0	0	4,8
10/10/2018	36,86	0	0	0	0	0
10/10/2018	12,47	0	5,6	0	0	5,6
10/10/2018	87,32	0	1	0	0	1
10/10/2018	374,22	0	5,2	0	0	5,2
11/10/2018	242,19	0	3,6	0	0	3,6
11/10/2018	374,22	0	5,6	0	0	5,6
11/10/2018	237,84	0	3	0	0	3
11/10/2018	0	0	7	0	0	7
12/10/2018	614,79	0	5,8	0	0	5,8
12/10/2018	382,54	0	8,2	0	0	8,2
12/10/2018	819,72	0	2,4	0	0	2,4
13/10/2018	6,83	0	4	0	0	4

Fecha del reporte	Kilos producidos	Cantidad de orillas	Arranques	SOBRANTES COLOR	SOBRANTES BLANCO	TOTAL SOBRANTES
13/10/2018	847,04	0	4	0	0	4
13/10/2018	136,62	0	4	0	0	4
13/10/2018	252,1	0	2	0	0	2
16/10/2018	138,65	0	12,2	0	0	12,2
16/10/2018	163,86	0	6,4	0	0	6,4
16/10/2018	0	0	2,6	0	0	2,6
17/10/2018	160,1	0	15,8	0	0	15,8
17/10/2018	26,68	0	6	0	0	6
18/10/2018	182,4	0	1,2	0	0	1,2
18/10/2018	220,48	0	2,5	0	0	2,5
19/10/2018	499,2	0	35,8	0	0	35,8
19/10/2018	36,48	0	0	0	0	0
19/10/2018	936	0	20	0	0	20
20/10/2018	280,8	0	11,2	0	0	11,2
29/10/2018	0	0	0	0	0	0
29/10/2018	0	0	0	0	0	0
30/10/2018	182,52	0	2,8	0	0	2,8
30/10/2018	0	0	0	0	0	0
31/10/2018	210,6	0	4	0	0	4
31/10/2018	112,82	0	9,4	0	0	9,4
1/10/2018	0	0	0	0	0	0
1/10/2018	103,68	0	1	0	0	1
2/10/2018	25,92	0	1,2	0	0	1,2
2/10/2018	172,8	0	2	0	0	2
2/10/2018	43,2	0	0,4	0	0	0,4

Fecha del reporte	Kilos producidos	Cantidad de orillas	Arranques	SOBRANTES COLOR	SOBRANTES BLANCO	TOTAL SOBRANTES
2/10/2018	120,96	0	1	0	0	1
3/10/2018	8,64	0	0	0	0	0
3/10/2018	155,52	0	4,2	0	0	4,2
3/10/2018	129,6	0	1,8	0	0	1,8
3/10/2018	25,92	0	1	0	0	1
3/10/2018	25,92	0	0,5	0	0	0,5
4/10/2018	17,28	0	0	0	0	0
4/10/2018	129,6	0	2	0	0	2
4/10/2018	84,24	0	19	0	0	19
5/10/2018	70,2	0	7	0	0	7
5/10/2018	56,16	0	16,4	0	0	16,4
6/10/2018	252	0	3,6	0	0	3,6
6/10/2018	127,68	0	2	0	0	2
8/10/2018	175,56	0	3,5	0	0	3,5
9/10/2018	401,28	0	8,2	0	0	8,2
10/10/2018	50,16	0	1	0	0	1
10/10/2018	117,04	0	1	0	0	1
10/10/2018	33,44	0	0,5	0	0	0,5
11/10/2018	125,4	0	2	0	0	2
11/10/2018	25,08	0	0	0	0	0
12/10/2018	41,8	0	2	0	0	2
13/10/2018	234,08	0	1,5	0	0	1,5
16/10/2018	0	0	0	0	0	0
17/10/2018	0	0	0	0	0	0
18/10/2018	0	0	0	0	0	0

Fecha del reporte	Kilos producidos	Cantidad de orillas	Arranques	SOBRANTES COLOR	SOBRANTES BLANCO	TOTAL SOBRANTES
19/10/2018	0	0	0	0	0	0
20/10/2018	0	0	0	0	0	0
22/10/2018	33,44	0	3	0	0	3
23/10/2018	292,6	0	4,4	0	0	4,4
24/10/2018	172,8	5,4	2,2	0	0	7,6
25/10/2018	34,56	0	0	0	0	0
25/10/2018	8,64	0	2	0	0	2
25/10/2018	34,56	0	1,8	0	0	1,8
26/10/2018	172,8	0	5	0	0	5
27/10/2018	224,64	0	3	0	0	3
27/10/2018	311,04	0	5,4	0	0	5,4
29/10/2018	103,68	0	1,8	0	0	1,8
29/10/2018	17,28	0	0,4	0	0	0,4
29/10/2018	172,8	0	2	0	0	2
29/10/2018	43,2	0	2,5	0	0	2,5
30/10/2018	17,28	0	1	0	0	1
30/10/2018	103,68	0	2	0	0	2
30/10/2018	241,92	0	3	0	0	3
31/10/2018	259,2	0	2,6	1,2	0	3,8
31/10/2018	112,32	0	3	0	0	3
5/11/2018	130	0	11,4	0	0	11,4
6/11/2018	572	0	8	0	0	8
7/11/2018	32,5	0	1,8	0	0	1,8
7/11/2018	182	0	5,6	0	0	5,6
8/11/2018	390	0	3,8	0	0	3,8

Fecha del reporte	Kilos producidos	Cantidad de orillas	Arranques	SOBRANTES COLOR	SOBRANTES BLANCO	TOTAL SOBRANTES
9/11/2018	78	0	7	0	0	7
10/11/2018	546	0	15	0	0	15
12/11/2018	364	0	17	0	0	17
13/11/2018	26	0	3	0	0	3
13/11/2018	134	0	14,6	0	0	14,6
14/11/2018	294,8	0	12,8	0	0	12,8
15/11/2018	13,4	0	7,4	0	0	7,4
15/11/2018	53,6	0	3,2	0	0	3,2
16/11/2018	286	0	15,6	0	0	15,6
16/11/2018	375,2	0	8,6	0	0	8,6
17/11/2018	442	0	8,6	0	0	8,6
17/11/2018	156	0	2,4	0	0	2,4
1/11/2018	316,8	0	3,4	0	0	3,4
2/11/2018	712,8	0	3,6	0	0	3,6
3/11/2018	316,8	0	7,2	0	0	7,2
5/11/2018	126,72	0	2,6	0	0	2,6
6/11/2018	839,52	0	5	0	0	5
7/11/2018	0	0	0	0	0	0
8/11/2018	261,79	0	11,2	0	0	11,2
8/11/2018	0	0	0	0	0	0
10/11/2018	588	0	9,2	0	0	9,2
12/11/2018	211,68	0	5,2	0	0	5,2
12/11/2018	0	0	3,5	0	0	3,5
13/11/2018	752,64	0	11	0	0	11
14/11/2018	164,64	0	2,8	0	0	2,8

Fecha del reporte	Kilos producidos	Cantidad de orillas	Arranques	SOBRANTES COLOR	SOBRANTES BLANCO	TOTAL SOBRANTES
14/11/2018	35,38	0	5,4	0	0	5,4
14/11/2018	58,96	0	0,5	0	0	0,5
14/11/2018	707,52	0	8	0	0	8
15/11/2018	58,96	0	1,8	0	0	1,8
15/11/2018	230,4	0	4,8	0	0	4,8
15/11/2018	475,2	0	2,8	0	0	2,8
16/11/2018	199,68	0	12,4	0	0	12,4
21/11/2018	153,92	0	9,6	0	0	9,6
22/11/2018	284,16	0	3,4	0	3,8	7,2
29/11/2018	11,76	0	5	0	0	5
30/11/2018	129,36	0	3	0	0	3
30/11/2018	282,24	0	6,2	0	0	6,2
1/11/2018	422,4	0	2,8	0	0	2,8
2/11/2018	228,48	0	15	0	0	15
2/11/2018	848,64	0	13,6	0	0	13,6
9/11/2018	0	0	0	0	0	0
9/11/2018	109,4	0	33	0	0	33
10/11/2018	241,2	0	7,4	0	0	7,4
12/11/2018	231,84	0	7,2	0	0	7,2
12/11/2018	232,96	0	6	0	0	6
12/11/2018	149,76	0	6,2	0	0	6,2
13/11/2018	231,84	0	9,5	0	0	9,5
13/11/2018	729,91	0	9	0	0	9
13/11/2018	40,55	0	1,6	0	0	1,6
13/11/2018	112,64	0	13,2	0	0	13,2

Fecha del reporte	Kilos producidos	Cantidad de orillas	Arranques	SOBRANTES COLOR	SOBRANTES BLANCO	TOTAL SOBRANTES
14/11/2018	15,4	0	0	0	0	0
16/11/2018	0	0	0	0	0	0
16/11/2018	326,59	0	33,4	0	0	33,4
20/11/2018	249,2	0	6	0	0	6
20/11/2018	68,53	0	0	0	0	0
22/11/2018	0	0	0	0	0	0
23/11/2018	74,52	0	11,8	0	0	11,8
23/11/2018	240,12	0	3,6	0	0	3,6
23/11/2018	176,4	0	9,2	0	0	9,2
24/11/2018	294	0	15	0	0	15
24/11/2018	102,9	0	0	1	0	1
24/11/2018	176,4	0	4,6	0	0	4,6
26/11/2018	352,8	0	10	0	2	12
26/11/2018	323,4	0	3,8	0	0	3,8
28/11/2018	176,4	0	0	3	8,8	11,8
28/11/2018	882	0	1,4	0	2,8	4,2
29/11/2018	554,76	0	10,6	0	0	10,6
29/11/2018	68,04	0	2,6	0	0	2,6
29/11/2018	97,2	0	0	0	6,8	6,8
1/11/2018	0	0	2	0	0	2
1/11/2018	315,36	0	9,7	0	0	9,7
2/11/2018	554,76	0	18,2	0	0	18,2
3/11/2018	165,6	0	9	0	0	9
3/11/2018	165,6	0	5,2	0	0	5,2
3/11/2018	115,2	0	6,6	0	0	6,6

Fecha del reporte	Kilos producidos	Cantidad de orillas	Arranques	SOBRANTES COLOR	SOBRANTES BLANCO	TOTAL SOBRANTES
5/11/2018	172,8	0	5,6	0	0	5,6
5/11/2018	134,4	0	5	0	0	5
5/11/2018	96	0	5,8	0	0	5,8
5/11/2018	192	0	25,8	0	0	25,8
6/11/2018	57,6	0	0,5	0	0	0,5
6/11/2018	288	0	18	0	0	18
6/11/2018	28,8	0	13,6	0	0	13,6
6/11/2018	192	0	9	0	0	9
6/11/2018	382,8	0	16	0	0	16
7/11/2018	319	0	1	0	0	1
7/11/2018	0	0	0	0	0	0
7/11/2018	0	0	47	0	0	47
8/11/2018	0	0	0	0	0	0
8/11/2018	2.775,30	0	30	0	0	30
9/11/2018	0	0	0	0	0	0
10/11/2018	893,2	0	21,4	0	0	21,4
10/11/2018	24,22	0	14,6	0	0	14,6
12/11/2018	259,2	0	14	0	0	14
13/11/2018	587,52	0	13,4	0	0	13,4
17/11/2018	852,39	0	43	0	0	43
17/11/2018	511,43	0	40	0	0	40
17/11/2018	0	0	0	0	0	0
19/11/2018	852,39	0	25,6	0	0	25,6
19/11/2018	1.095,93	0	11	0	0	11
19/11/2018	730,62	0	21,6	0	0	21,6

Fecha del reporte	Kilos producidos	Cantidad de orillas	Arranques	SOBRANTES COLOR	SOBRANTES BLANCO	TOTAL SOBRANTES
19/11/2018	1.120,28	0	10	0	0	10
20/11/2018	121,77	0	0	0	0	0
20/11/2018	3.166,02	0	29,8	0	0	29,8
21/11/2018	1.351,65	0	16	0	0	16
21/11/2018	3.263,44	0	32,6	0	0	32,6
22/11/2018	231,36	0	10,2	0	0	10,2
22/11/2018	0	0	0	0	0	0
22/11/2018	1.436,41	0	27,2	0	0	27,2
23/11/2018	72	0	10	0	0	10
27/11/2018	331,2	0	20	0	0	20
27/11/2018	86,4	0	6,8	0	0	6,8
27/11/2018	288	0	15	0	0	15
27/11/2018	216	0	25,4	0	0	25,4
28/11/2018	273,6	0	0	5	0	5
1/11/2018	0	0	3,4	0	0	3,4
1/11/2018	67,69	0	2,6	0	0	2,6
1/11/2018	45,13	0	2,4	0	0	2,4
2/11/2018	0	0	0	0	0	0
2/11/2018	73,71	0	12,6	0	0	12,6
2/11/2018	0	0	0	0	0	0
3/11/2018	442,26	0	8,2	0	0	8,2
3/11/2018	157,95	0	5,4	0	0	5,4
3/11/2018	0	0	0	0	0	0
3/11/2018	78,98	0	0	0	0	0
5/11/2018	242,19	0	10,6	0	0	10,6

Fecha del reporte	Kilos producidos	Cantidad de orillas	Arranques	SOBRANTES COLOR	SOBRANTES BLANCO	TOTAL SOBRANTES
5/11/2018	157,95	0	3,8	0	0	3,8
6/11/2018	115,83	0	1	0	0	1
6/11/2018	110,57	0	2,8	0	0	2,8
6/11/2018	231,66	0	5	0	0	5
7/11/2018	5,27	0	0	0	0	0
7/11/2018	31,59	0	0	0	0	0
7/11/2018	52,65	0	0	0	0	0
7/11/2018	442,26	0	3	0	0	3
8/11/2018	59,08	0	6,4	0	0	6,4
8/11/2018	168,8	0	10	0	0	10
8/11/2018	42,2	0	12,4	0	0	12,4
8/11/2018	147,7	0	8,2	0	0	8,2
9/11/2018	147,7	0	0	0	0	0
9/11/2018	71,74	0	0	0	0	0
9/11/2018	59,08	0	12,8	0	0	12,8
9/11/2018	181,6	0	10	0	0	10
12/11/2018	118,56	0	7,2	0	0	7,2
12/11/2018	437,76	0	16,8	0	0	16,8
13/11/2018	156	0	9,6	0	0	9,6
13/11/2018	156	0	0	0	0	0
13/11/2018	234	0	42	0	0	42
13/11/2018	624	0	35,8	0	0	35,8
13/11/2018	624	0	25,6	0	0	25,6
14/11/2018	78	0	1,6	0	0	1,6
14/11/2018	286,9	0	10,6	0	0	10,6

Fecha del reporte	Kilos producidos	Cantidad de orillas	Arranques	SOBRANTES COLOR	SOBRANTES BLANCO	TOTAL SOBRANTES
14/11/2018	68,31	0	10,2	0	0	10,2
14/11/2018	27,32	0	2,2	0	0	2,2
14/11/2018	109,3	0	4	0	0	4
14/11/2018	204,93	0	8,2	0	0	8,2
15/11/2018	341,55	0	8,4	0	0	8,4
15/11/2018	252,75	0	9	0	0	9
16/11/2018	150,28	0	11,8	0	0	11,8
16/11/2018	505,49	0	7,2	0	0	7,2
16/11/2018	280,07	0	5,8	0	0	5,8
16/11/2018	286,9	0	6,4	0	0	6,4
17/11/2018	0	0	0	0	0	0
17/11/2018	81,97	0	2	0	0	2
17/11/2018	27,32	0	3,6	0	0	3,6
19/11/2018	136,62	0	2,2	0	0	2,2
20/11/2018	724,09	0	5,4	0	0	5,4
21/11/2018	54,65	0	0	0	0	0
21/11/2018	0	0	0	0	0	0
22/11/2018	368,87	0	5,2	0	0	5,2
22/11/2018	341,55	0	8,6	0	0	8,6
23/11/2018	468	0	14,8	0	0	14,8
26/11/2018	0	0	0	0	0	0
27/11/2018	0	0	0	0	0	0
28/11/2018	0	0	0	0	0	0
29/11/2018	0	0	0	0	0	0
30/11/2018	0	0	0	0	0	0

Fecha del reporte	Kilos producidos	Cantidad de orillas	Arranques	SOBRANTES COLOR	SOBRANTES BLANCO	TOTAL SOBRANTES
1/11/2018	69,12	0	4	0	0	4
1/11/2018	60,48	0	0,4	0	0	0,4
2/11/2018	37,44	0	2,4	0	0	2,4
2/11/2018	0	0	8	0	0	8
2/11/2018	46,8	0	3,4	0	0	3,4
3/11/2018	28,08	0	2	0	0	2
3/11/2018	56,16	0	4,6	0	0	4,6
3/11/2018	93,6	0	2,6	0	0	2,6
5/11/2018	46,8	0	0,8	0	0	0,8
5/11/2018	18,72	0	0	0	0	0
5/11/2018	0	0	6	0	0	6
6/11/2018	148,05	0	3,6	0	0	3,6
6/11/2018	126	0	7,4	0	0	7,4
7/11/2018	359,1	0	3	0	0	3
7/11/2018	151,2	0	4,6	0	0	4,6
8/11/2018	94,5	0	2,8	0	0	2,8
8/11/2018	288	0	4	0	0	4
9/11/2018	93,24	0	2,2	0	0	2,2
9/11/2018	124,32	0	2,2	0	0	2,2
9/11/2018	427,35	0	6,2	0	0	6,2
10/11/2018	66,88	0	2	0	0	2
10/11/2018	108,68	0	0,8	0	0	0,8
10/11/2018	75,24	0	3	0	0	3
10/11/2018	234,08	0	1,8	0	0	1,8
12/11/2018	100,32	0	2	0	0	2

Fecha del reporte	Kilos producidos	Cantidad de orillas	Arranques	SOBRANTES COLOR	SOBRANTES BLANCO	TOTAL SOBRANTES
13/11/2018	83,6	0	2	0	0	2
14/11/2018	66,88	0	0	0	0	0
14/11/2018	100,32	0	1	0	0	1
16/11/2018	0	0	0	0	0	0
17/11/2018	0	0	15,4	0	0	15,4
20/11/2018	0	0	0	0	0	0
24/11/2018	53,68	0	4,4	0	0	4,4
26/11/2018	0	0	0	0	0	0
27/11/2018	60,48	0	1	0	0	1
27/11/2018	69,12	0	2	0	0	2
28/11/2018	34,56	0	0,5	0	0	0,5
28/11/2018	25,92	0	1	0	0	1
29/11/2018	77,76	0	0	0	0	0
29/11/2018	60,48	0	1	0	0	1
30/11/2018	86,4	0	3,5	0	0	3,5

ANEXO 6 PRODUCCIÓN DE ENFUNDADO EN KILOGRAMOS

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Cantidad de orillas	Arranques	TOTAL SOBRANTES
ENFUNDADORA (#1)	1/9/2018	156,8	10,6	2	12,6
ENFUNDADORA (#1)	5/9/2018	125,44	3,5	1	4,5
ENFUNDADORA (#1)	5/9/2018	78,4	6	0	6
ENFUNDADORA (#1)	5/9/2018	172,48	4,6	1	5,6
ENFUNDADORA (#1)	5/9/2018	54,88	0	0	0
ENFUNDADORA (#1)	6/9/2018	133,28	0	2	2
ENFUNDADORA (#1)	6/9/2018	7,84	0	0	0
ENFUNDADORA (#1)	6/9/2018	70,66	0	1,5	1,5
ENFUNDADORA (#1)	7/9/2018	61,82	0	1	1
ENFUNDADORA (#1)	7/9/2018	282,62	4,5	2	6,5
ENFUNDADORA (#1)	8/9/2018	176,64	2,2	2	4,2
ENFUNDADORA (#1)	8/9/2018	35,33	1	1	2
ENFUNDADORA (#1)	8/9/2018	247,3	4	1	5
ENFUNDADORA (#1)	10/9/2018	105,98	0	0,2	0,2
ENFUNDADORA (#1)	10/9/2018	97,15	0	1,2	1,2
ENFUNDADORA (#1)	11/9/2018	17,66	0	0	0
ENFUNDADORA (#1)	11/9/2018	86,24	2	0	2
ENFUNDADORA (#1)	11/9/2018	266,56	0,6	0,4	1
ENFUNDADORA (#1)	12/9/2018	164,64	0	0,1	0,1
ENFUNDADORA (#1)	12/9/2018	133,28	0	0,8	0,8
ENFUNDADORA (#1)	13/9/2018	164,64	0	0,1	0,1
ENFUNDADORA (#1)	13/9/2018	266,56	2	0,5	2,5
ENFUNDADORA (#1)	14/9/2018	164,64	0	0	0
ENFUNDADORA (#1)	17/9/2018	94,08	0	0,4	0,4

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Cantidad de orillas	Arranques	TOTAL SOBRANTES
ENFUNDADORA (#1)	17/9/2018	250,88	1,6	2,2	3,8
ENFUNDADORA (#1)	18/9/2018	54,88	0	0	0
ENFUNDADORA (#1)	18/9/2018	113,4	0	1	1
ENFUNDADORA (#1)	18/9/2018	362,88	100	280	380
ENFUNDADORA (#1)	19/9/2018	226,8	0	0	0
ENFUNDADORA (#1)	19/9/2018	204,12	0	0,4	0,4
ENFUNDADORA (#1)	20/9/2018	226,8	0	0	0
ENFUNDADORA (#1)	20/9/2018	204,12	0	1,2	1,2
ENFUNDADORA (#1)	21/9/2018	45,36	0	0	0
ENFUNDADORA (#1)	21/9/2018	181,44	0	0	0
ENFUNDADORA (#1)	21/9/2018	226,8	0	0,4	0,4
ENFUNDADORA (#1)	22/9/2018	181,44	2,4	0	2,4
ENFUNDADORA (#1)	22/9/2018	68,04	0	0	0
ENFUNDADORA (#1)	22/9/2018	215,46	0	1,2	1,2
ENFUNDADORA (#1)	22/9/2018	124,74	0	2,6	2,6
ENFUNDADORA (#1)	24/9/2018	68,04	0	0,6	0,6
ENFUNDADORA (#1)	24/9/2018	340,2	1,4	1,8	3,2
ENFUNDADORA (#1)	24/9/2018	79,38	0	0	0
ENFUNDADORA (#1)	25/9/2018	192,78	0	1,2	1,2
ENFUNDADORA (#1)	25/9/2018	204,12	0	0,8	0,8
ENFUNDADORA (#1)	25/9/2018	34,02	0	0	0
ENFUNDADORA (#1)	26/9/2018	226,8	0	0,8	0,8
ENFUNDADORA (#1)	26/9/2018	430,92	0,6	0,6	1,2
ENFUNDADORA (#1)	26/9/2018	11,34	0	0	0
ENFUNDADORA (#1)	27/9/2018	453,6	0,8	0,6	1,4

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Cantidad de orillas	Arranques	TOTAL SOBRANTES
ENFUNDADORA (#1)	27/9/2018	272,16	1,1	1,4	2,5
ENFUNDADORA (#1)	27/9/2018	79,38	0	0	0
ENFUNDADORA (#1)	28/9/2018	362,88	1,43	0,6	2,03
ENFUNDADORA (#1)	28/9/2018	211,97	5,4	1,8	7,2
ENFUNDADORA (#1)	29/9/2018	26,5	0	0	0
ENFUNDADORA (#1)	29/9/2018	132,48	0	2,8	2,8
ENFUNDADORA (#1)	29/9/2018	123,65	0	1,8	1,8
ENFUNDADORA (#2)	1/9/2018	0	0	0	0
ENFUNDADORA (#2)	3/9/2018	0	0	0	0
ENFUNDADORA (#2)	5/9/2018	342,72	9	8,8	17,8
ENFUNDADORA (#2)	5/9/2018	590,24	6,2	12,4	18,6
ENFUNDADORA (#2)	6/9/2018	228,48	0	5	5
ENFUNDADORA (#2)	6/9/2018	228,48	0	2	2
ENFUNDADORA (#2)	6/9/2018	342,72	0	13,6	13,6
ENFUNDADORA (#2)	6/9/2018	180,88	0	9	9
ENFUNDADORA (#2)	7/9/2018	66,64	0	0	0
ENFUNDADORA (#2)	7/9/2018	0	0	0	0
ENFUNDADORA (#2)	7/9/2018	443,23	4,2	5	9,2
ENFUNDADORA (#2)	7/9/2018	443,23	4,2	2,8	7
ENFUNDADORA (#2)	7/9/2018	303,26	4,2	4	8,2
ENFUNDADORA (#2)	8/9/2018	909,79	35	10	45
ENFUNDADORA (#2)	8/9/2018	34,99	0	0	0
ENFUNDADORA (#2)	8/9/2018	33,12	1	1	2
ENFUNDADORA (#2)	8/9/2018	496,8	2	8,6	10,6
ENFUNDADORA (#2)	10/9/2018	33,12	0	3,4	3,4

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Cantidad de orillas	Arranques	TOTAL SOBRANTES
ENFUNDADORA (#2)	10/9/2018	149,04	0	2,4	2,4
ENFUNDADORA (#2)	10/9/2018	0	0	0	0
ENFUNDADORA (#2)	10/9/2018	190,44	0	2,2	2,2
ENFUNDADORA (#2)	10/9/2018	82,8	0	1,4	1,4
ENFUNDADORA (#2)	11/9/2018	14,59	0	0	0
ENFUNDADORA (#2)	11/9/2018	65,66	0	0	0
ENFUNDADORA (#2)	11/9/2018	215,28	1,6	3,8	5,4
ENFUNDADORA (#2)	11/9/2018	218,88	0,8	0,4	1,2
ENFUNDADORA (#2)	11/9/2018	72,96	0,6	1,2	1,8
ENFUNDADORA (#2)	11/9/2018	466,94	1	3	4
ENFUNDADORA (#2)	12/9/2018	131,33	0	2,8	2,8
ENFUNDADORA (#2)	12/9/2018	558,14	1,5	3,6	5,1
ENFUNDADORA (#2)	12/9/2018	58,75	0	2,2	2,2
ENFUNDADORA (#2)	12/9/2018	58,75	0	3,2	3,2
ENFUNDADORA (#2)	12/9/2018	910,66	1,5	4	5,5
ENFUNDADORA (#2)	12/9/2018	72,96	0	1,2	1,2
ENFUNDADORA (#2)	13/9/2018	205,63	2,1	2,8	4,9
ENFUNDADORA (#2)	13/9/2018	117,5	0	1,2	1,2
ENFUNDADORA (#2)	13/9/2018	411,26	2,1	2	4,1
ENFUNDADORA (#2)	13/9/2018	220,32	0	6,2	6,2
ENFUNDADORA (#2)	13/9/2018	102,82	0	4,6	4,6
ENFUNDADORA (#2)	13/9/2018	399,84	2	3,4	5,4
ENFUNDADORA (#2)	13/9/2018	571,2	1	4,2	5,2
ENFUNDADORA (#2)	13/9/2018	95,2	0	1,2	1,2
ENFUNDADORA (#2)	14/9/2018	47,6	0	0	0

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Cantidad de orillas	Arranques	TOTAL SOBRANTES
ENFUNDADORA (#2)	14/9/2018	479,36	1,2	7	8,2
ENFUNDADORA (#2)	14/9/2018	111,28	0	1,2	1,2
ENFUNDADORA (#2)	14/9/2018	595,2	2,4	5	7,4
ENFUNDADORA (#2)	14/9/2018	25,98	0	2,2	2,2
ENFUNDADORA (#2)	17/9/2018	216,48	0	4	4
ENFUNDADORA (#2)	17/9/2018	346,37	0	4,84	4,84
ENFUNDADORA (#2)	18/9/2018	34,64	0	0	0
ENFUNDADORA (#2)	18/9/2018	164,43	0	2,8	2,8
ENFUNDADORA (#2)	18/9/2018	12,18	0	0	0
ENFUNDADORA (#2)	18/9/2018	224,4	0	2,4	2,4
ENFUNDADORA (#2)	19/9/2018	312,8	0	7,8	7,8
ENFUNDADORA (#2)	19/9/2018	74,8	0	1	1
ENFUNDADORA (#2)	19/9/2018	73,44	0	4,4	4,4
ENFUNDADORA (#2)	19/9/2018	88,13	0	0,6	0,6
ENFUNDADORA (#2)	20/9/2018	3,82	0	0	0
ENFUNDADORA (#2)	20/9/2018	73,44	0	5	5
ENFUNDADORA (#2)	20/9/2018	102,82	0	3,6	3,6
ENFUNDADORA (#2)	20/9/2018	116,64	0	2,8	2,8
ENFUNDADORA (#2)	20/9/2018	524,88	0	14,2	14,2
ENFUNDADORA (#2)	20/9/2018	69,98	0	2,8	2,8
ENFUNDADORA (#2)	20/9/2018	151,63	0	7,8	7,8
ENFUNDADORA (#2)	21/9/2018	151,63	0	9,6	9,6
ENFUNDADORA (#2)	21/9/2018	41,04	0	9,8	9,8
ENFUNDADORA (#2)	21/9/2018	666,9	0	17,8	17,8
ENFUNDADORA (#2)	22/9/2018	420,66	0	18	18

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Cantidad de orillas	Arranques	TOTAL SOBRANTES
ENFUNDADORA (#2)	22/9/2018	0	0	0	0
ENFUNDADORA (#2)	24/9/2018	151,63	0	18,2	18,2
ENFUNDADORA (#2)	24/9/2018	27,31	0	0	0
ENFUNDADORA (#2)	24/9/2018	18,2	0	2,8	2,8
ENFUNDADORA (#2)	24/9/2018	291,26	1,8	0	1,8
ENFUNDADORA (#2)	25/9/2018	99,68	0,8	4,8	5,6
ENFUNDADORA (#2)	25/9/2018	0	0	0	0
ENFUNDADORA (#2)	25/9/2018	74,8	0	3,4	3,4
ENFUNDADORA (#2)	25/9/2018	95,2	0	0	0
ENFUNDADORA (#2)	26/9/2018	933,12	9	21,4	30,4
ENFUNDADORA (#2)	26/9/2018	653,18	6,6	5,2	11,8
ENFUNDADORA (#2)	26/9/2018	0	0	0	0
ENFUNDADORA (#2)	27/9/2018	127,43	0	4,6	4,6
ENFUNDADORA (#2)	27/9/2018	58,37	1	1	2
ENFUNDADORA (#2)	27/9/2018	131,33	1,6	3,2	4,8
ENFUNDADORA (#2)	27/9/2018	145,92	2,8	3,6	6,4
ENFUNDADORA (#2)	27/9/2018	102,14	0	0	0
ENFUNDADORA (#2)	27/9/2018	72,96	1	1	2
ENFUNDADORA (#2)	28/9/2018	116,74	7,4	5,6	13
ENFUNDADORA (#2)	28/9/2018	58,37	0,6	0,8	1,4
ENFUNDADORA (#2)	28/9/2018	87,55	0,82	3,2	4,02
ENFUNDADORA (#2)	28/9/2018	415,64	1,8	3,8	5,6
ENFUNDADORA (#2)	28/9/2018	969,83	0,4	4,8	5,2
ENFUNDADORA (#2)	29/9/2018	17,32	0	0	0
ENFUNDADORA (#2)	29/9/2018	112,57	0	1,4	1,4

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Cantidad de orillas	Arranques	TOTAL SOBRANTES
ENFUNDADORA (#2)	29/9/2018	112,57	0	2	2
ENFUNDADORA (#2)	29/9/2018	28,8	0	1,4	1,4
ENFUNDADORA (#2)	29/9/2018	432	0	3	3
ENFUNDADORA (#2)	29/9/2018	0	0	0	0
ENFUNDADORA (#3)	11/9/2018	26,07	5,2	5,6	10,8
ENFUNDADORA (#3)	11/9/2018	104,28	0	18,2	18,2
ENFUNDADORA (#3)	12/9/2018	26,07	0	0	0
ENFUNDADORA (#3)	12/9/2018	65,18	0	2,4	2,4
ENFUNDADORA (#3)	12/9/2018	378,02	0	12,5	12,5
ENFUNDADORA (#3)	12/9/2018	39,11	0	2	2
ENFUNDADORA (#3)	12/9/2018	260,7	0	21	21
ENFUNDADORA (#3)	12/9/2018	208,56	0	4,2	4,2
ENFUNDADORA (#3)	13/9/2018	107,8	0	8,4	8,4
ENFUNDADORA (#3)	13/9/2018	273,74	0	4,8	4,8
ENFUNDADORA (#3)	13/9/2018	782,1	4,8	13,8	18,6
ENFUNDADORA (#3)	13/9/2018	65,18	0	4,8	4,8
ENFUNDADORA (#3)	13/9/2018	91,25	0	2	2
ENFUNDADORA (#3)	14/9/2018	646,8	2,6	3	5,6
ENFUNDADORA (#3)	14/9/2018	711,48	1,2	10,4	11,6
ENFUNDADORA (#3)	14/9/2018	323,4	0	128	128
ENFUNDADORA (#3)	15/9/2018	506,66	0	4,8	4,8
ENFUNDADORA (#3)	15/9/2018	625,24	0	13	13
ENFUNDADORA (#3)	15/9/2018	32,34	0	1,2	1,2
ENFUNDADORA (#3)	17/9/2018	118,58	0	6,6	6,6
ENFUNDADORA (#3)	17/9/2018	377,3	0	16,2	16,2

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Cantidad de orillas	Arranques	TOTAL SOBRANTES
ENFUNDADORA (#3)	17/9/2018	334,18	0	12,4	12,4
ENFUNDADORA (#3)	18/9/2018	0	0	0	0
ENFUNDADORA (#3)	18/9/2018	431,2	11,4	0	11,4
ENFUNDADORA (#3)	18/9/2018	819,28	1	7	8
ENFUNDADORA (#3)	19/9/2018	301,84	0	6,8	6,8
ENFUNDADORA (#3)	19/9/2018	86,24	0	0	0
ENFUNDADORA (#3)	19/9/2018	21,56	0	0	0
ENFUNDADORA (#3)	19/9/2018	130,35	0	7,6	7,6
ENFUNDADORA (#3)	19/9/2018	117,32	0	0	0
ENFUNDADORA (#3)	19/9/2018	260,7	0	8,8	8,8
ENFUNDADORA (#3)	20/9/2018	130	0	11,8	11,8
ENFUNDADORA (#3)	20/9/2018	32,5	0	0	0
ENFUNDADORA (#3)	20/9/2018	65	0	8	8
ENFUNDADORA (#3)	20/9/2018	26	0	4,2	4,2
ENFUNDADORA (#3)	20/9/2018	136,5	0	8	8
ENFUNDADORA (#3)	20/9/2018	260	0	0	0
ENFUNDADORA (#3)	21/9/2018	279,5	0	3,6	3,6
ENFUNDADORA (#3)	21/9/2018	110,5	0	1,8	1,8
ENFUNDADORA (#3)	21/9/2018	260	0	4,2	4,2
ENFUNDADORA (#3)	21/9/2018	390	0	4,8	4,8
ENFUNDADORA (#3)	22/9/2018	26,07	0	3	3
ENFUNDADORA (#3)	22/9/2018	78,21	0	4,4	4,4
ENFUNDADORA (#3)	22/9/2018	178,58	0	0	0
ENFUNDADORA (#3)	22/9/2018	130,35	0	5,8	5,8
ENFUNDADORA (#3)	22/9/2018	208,56	0	8,8	8,8

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Cantidad de orillas	Arranques	TOTAL SOBRANTES
ENFUNDADORA (#3)	24/9/2018	52,14	0	0	0
ENFUNDADORA (#3)	25/9/2018	0	0	0	0
ENFUNDADORA (#3)	26/9/2018	0	0	0	0
ENFUNDADORA (#3)	27/9/2018	0	0	0	0
ENFUNDADORA (#3)	28/9/2018	0	0	0	0
ENFUNDADORA (#3)	29/9/2018	0	0	0	0
ENFUNDADORA (#4)	1/9/2018	43,3	0	1,8	1,8
ENFUNDADORA (#4)	1/9/2018	0	0	0	0
ENFUNDADORA (#4)	1/9/2018	69,27	0	2	2
ENFUNDADORA (#4)	1/9/2018	519,55	1,8	3	4,8
ENFUNDADORA (#4)	2/9/2018	86,59	0	2,8	2,8
ENFUNDADORA (#4)	2/9/2018	69,27	0	0	0
ENFUNDADORA (#4)	3/9/2018	86,59	0	1,2	1,2
ENFUNDADORA (#4)	3/9/2018	0	0	0	0
ENFUNDADORA (#4)	3/9/2018	251,12	0	3,8	3,8
ENFUNDADORA (#4)	3/9/2018	86,59	0	0	0
ENFUNDADORA (#4)	3/9/2018	95,25	0	0,6	0,6
ENFUNDADORA (#4)	4/9/2018	69,27	0	0	0
ENFUNDADORA (#4)	4/9/2018	95,25	0	0	0
ENFUNDADORA (#4)	4/9/2018	346,37	2,8	1	3,8
ENFUNDADORA (#4)	4/9/2018	381	2,2	3,6	5,8
ENFUNDADORA (#4)	4/9/2018	606,14	7,6	6,2	13,8
ENFUNDADORA (#4)	5/9/2018	692,74	1	1,2	2,2
ENFUNDADORA (#4)	5/9/2018	727,37	5,6	4	9,6
ENFUNDADORA (#4)	5/9/2018	415,64	0	1,4	1,4

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Cantidad de orillas	Arranques	TOTAL SOBRANTES
ENFUNDADORA (#4)	6/9/2018	43,3	0	0	0
ENFUNDADORA (#4)	6/9/2018	0	0	0	0
ENFUNDADORA (#4)	6/9/2018	303,07	0	4,6	4,6
ENFUNDADORA (#4)	6/9/2018	285,75	0	1	1
ENFUNDADORA (#4)	6/9/2018	60,61	0	0	0
ENFUNDADORA (#4)	7/9/2018	415,64	1,8	4,4	6,2
ENFUNDADORA (#4)	7/9/2018	51,96	0	0	0
ENFUNDADORA (#4)	7/9/2018	329,05	0	0	0
ENFUNDADORA (#4)	7/9/2018	129,89	0	0	0
ENFUNDADORA (#4)	7/9/2018	207,82	0	1,6	1,6
ENFUNDADORA (#4)	7/9/2018	138,55	0	0	0
ENFUNDADORA (#4)	8/9/2018	415,64	1,4	5,2	6,6
ENFUNDADORA (#4)	8/9/2018	796,65	2,5	2,5	5
ENFUNDADORA (#4)	8/9/2018	606,14	5	5,2	10,2
ENFUNDADORA (#4)	10/9/2018	0	0	0	0
ENFUNDADORA (#4)	11/9/2018	0	0	0	0
ENFUNDADORA (#4)	12/9/2018	0	0	0	0
ENFUNDADORA (#4)	13/9/2018	0	0	0	0
ENFUNDADORA (#4)	14/9/2018	0	0	0	0
ENFUNDADORA (#4)	17/9/2018	0	0	0	0
ENFUNDADORA (#4)	18/9/2018	0	0	0	0
ENFUNDADORA (#4)	20/9/2018	0	0	0	0
ENFUNDADORA (#4)	22/9/2018	0	0	0	0
ENFUNDADORA (#4)	24/9/2018	0	0	0	0
ENFUNDADORA (#4)	24/9/2018	0	1,8	0	1,8

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Cantidad de orillas	Arranques	TOTAL SOBRANTES
ENFUNDADORA (#4)	25/9/2018	223,3	0	9,8	9,8
ENFUNDADORA (#4)	25/9/2018	319	2,8	22	24,8
ENFUNDADORA (#4)	25/9/2018	287,1	0	3,4	3,4
ENFUNDADORA (#4)	26/9/2018	95,7	0	0	0
ENFUNDADORA (#4)	26/9/2018	47,85	0	11	11
ENFUNDADORA (#4)	26/9/2018	287,1	1,8	1,4	3,2
ENFUNDADORA (#4)	27/9/2018	121,23	5,2	7,2	12,4
ENFUNDADORA (#4)	27/9/2018	173,18	12,6	4,2	16,8
ENFUNDADORA (#4)	27/9/2018	8,66	0	0	0
ENFUNDADORA (#4)	28/9/2018	173,18	3,2	2	5,2
ENFUNDADORA (#4)	28/9/2018	311,73	8	3,4	11,4
ENFUNDADORA (#4)	29/9/2018	51,96	0	0	0
ENFUNDADORA (#4)	29/9/2018	138,55	0	1,6	1,6
ENFUNDADORA (#4)	29/9/2018	77,93	0	0	0
ENFUNDADORA (#1)	1/10/2018	0	0	0	0
ENFUNDADORA (#1)	1/10/2018	132,48	0	0,1	0,1
ENFUNDADORA (#1)	2/10/2018	44,16	0	0	0
ENFUNDADORA (#1)	2/10/2018	44,16	0	0	0
ENFUNDADORA (#1)	3/10/2018	105,98	0	0,3	0,3
ENFUNDADORA (#1)	3/10/2018	185,47	0	0,5	0,5
ENFUNDADORA (#1)	3/10/2018	61,82	0	0,1	0,1
ENFUNDADORA (#1)	3/10/2018	52,99	0	0,2	0,2
ENFUNDADORA (#1)	4/10/2018	70,66	0	0,5	0,5
ENFUNDADORA (#1)	4/10/2018	37,54	0	0,4	0,4
ENFUNDADORA (#1)	4/10/2018	131,38	0	0,15	0,15

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Cantidad de orillas	Arranques	TOTAL SOBRANTES
ENFUNDADORA (#1)	4/10/2018	215,46	0	0,6	0,6
ENFUNDADORA (#1)	5/10/2018	204,12	0	0	0
ENFUNDADORA (#1)	5/10/2018	453,6	0,5	1,48	1,98
ENFUNDADORA (#1)	6/10/2018	7,84	0	0	0
ENFUNDADORA (#1)	6/10/2018	125,44	1,6	0	1,6
ENFUNDADORA (#1)	6/10/2018	124,74	0	0	0
ENFUNDADORA (#1)	8/10/2018	86,24	0	0	0
ENFUNDADORA (#1)	8/10/2018	15,68	0	0	0
ENFUNDADORA (#1)	8/10/2018	282,24	3,4	0,6	4
ENFUNDADORA (#1)	9/10/2018	54,88	0	0	0
ENFUNDADORA (#1)	9/10/2018	78,4	0	0,38	0,38
ENFUNDADORA (#1)	9/10/2018	101,92	0	1,4	1,4
ENFUNDADORA (#1)	9/10/2018	9,38	0	0	0
ENFUNDADORA (#1)	10/10/2018	84,46	0	1,6	1,6
ENFUNDADORA (#1)	10/10/2018	75,07	1	0	1
ENFUNDADORA (#1)	10/10/2018	56,3	0	0	0
ENFUNDADORA (#1)	10/10/2018	45,36	0	0	0
ENFUNDADORA (#1)	11/10/2018	385,56	0,8	1,6	2,4
ENFUNDADORA (#1)	11/10/2018	226,8	1,2	0	1,2
ENFUNDADORA (#1)	12/10/2018	170,1	0	0	0
ENFUNDADORA (#1)	12/10/2018	22,68	0	0	0
ENFUNDADORA (#1)	12/10/2018	77,11	0	2,4	2,4
ENFUNDADORA (#1)	12/10/2018	181,44	0,6	1	1,6
ENFUNDADORA (#1)	13/10/2018	40,32	0	0	0
ENFUNDADORA (#1)	13/10/2018	201,6	1,4	0	1,4

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Cantidad de orillas	Arranques	TOTAL SOBRANTES
ENFUNDADORA (#1)	13/10/2018	151,2	0	1	1
ENFUNDADORA (#1)	15/10/2018	80,64	1,2	0	1,2
ENFUNDADORA (#1)	15/10/2018	161,28	1	0,8	1,8
ENFUNDADORA (#1)	16/10/2018	221,76	4,2	1,8	6
ENFUNDADORA (#1)	16/10/2018	50,4	0	1,5	1,5
ENFUNDADORA (#1)	16/10/2018	50,4	0	0	0
ENFUNDADORA (#1)	17/10/2018	131,04	0	7,2	7,2
ENFUNDADORA (#1)	17/10/2018	9	4	0	4
ENFUNDADORA (#1)	18/10/2018	36	0	6,4	6,4
ENFUNDADORA (#1)	18/10/2018	180	0,64	6,8	7,44
ENFUNDADORA (#1)	18/10/2018	7,84	0	0	0
ENFUNDADORA (#1)	19/10/2018	219,52	6,4	1,2	7,6
ENFUNDADORA (#1)	19/10/2018	141,12	0,17	0	0,17
ENFUNDADORA (#1)	19/10/2018	314,64	5,2	1,4	6,6
ENFUNDADORA (#1)	20/10/2018	15,68	0	0	0
ENFUNDADORA (#1)	20/10/2018	54,88	0	0	0
ENFUNDADORA (#1)	20/10/2018	109,76	4	0,6	4,6
ENFUNDADORA (#1)	20/10/2018	109,76	0,53	0	0,53
ENFUNDADORA (#1)	20/10/2018	164,64	0	0,4	0,4
ENFUNDADORA (#1)	22/10/2018	109,76	0	0	0
ENFUNDADORA (#1)	22/10/2018	219,52	2,4	0,32	2,72
ENFUNDADORA (#1)	22/10/2018	54,88	0	0	0
ENFUNDADORA (#1)	22/10/2018	125,44	3	0,5	3,5
ENFUNDADORA (#1)	23/10/2018	78,4	2	0	2
ENFUNDADORA (#1)	23/10/2018	0	0	0	0

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Cantidad de orillas	Arranques	TOTAL SOBRANTES
ENFUNDADORA (#1)	23/10/2018	60,48	1,6	2,8	4,4
ENFUNDADORA (#1)	24/10/2018	131,04	0	2	2
ENFUNDADORA (#1)	24/10/2018	201,6	0,6	0	0,6
ENFUNDADORA (#1)	25/10/2018	211,68	0	0	0
ENFUNDADORA (#1)	25/10/2018	151,2	0,8	0	0,8
ENFUNDADORA (#1)	25/10/2018	60,48	0	0	0
ENFUNDADORA (#1)	25/10/2018	221,76	0	0,4	0,4
ENFUNDADORA (#1)	26/10/2018	191,52	0	0,6	0,6
ENFUNDADORA (#1)	26/10/2018	50,4	0	0	0
ENFUNDADORA (#1)	26/10/2018	342,72	0,4	0,5	0,9
ENFUNDADORA (#1)	26/10/2018	443,52	2,6	1,2	3,8
ENFUNDADORA (#1)	27/10/2018	60,48	0	0	0
ENFUNDADORA (#1)	27/10/2018	221,76	1	0	1
ENFUNDADORA (#1)	27/10/2018	231,84	22	0	22
ENFUNDADORA (#1)	27/10/2018	302,4	1	0,6	1,6
ENFUNDADORA (#1)	29/10/2018	10,08	0	0	0
ENFUNDADORA (#1)	29/10/2018	120,96	0	0	0
ENFUNDADORA (#1)	29/10/2018	80,64	0	2	2
ENFUNDADORA (#1)	29/10/2018	70,56	0	800	800
ENFUNDADORA (#1)	30/10/2018	10,08	0	0	0
ENFUNDADORA (#1)	30/10/2018	29,74	0	0,6	0,6
ENFUNDADORA (#1)	30/10/2018	70,56	0	0	0
ENFUNDADORA (#1)	30/10/2018	36	0	3,8	3,8
ENFUNDADORA (#1)	30/10/2018	120,96	0	0,32	0,32
ENFUNDADORA (#1)	31/10/2018	99	0	9,8	9,8

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Cantidad de orillas	Arranques	TOTAL SOBRANTES
ENFUNDADORA (#1)	31/10/2018	31,36	1,4	0	1,4
ENFUNDADORA (#1)	31/10/2018	112,61	3,6	0,6	4,2
ENFUNDADORA (#2)	1/10/2018	0	0	0	0
ENFUNDADORA (#2)	1/10/2018	345,6	0	12	12
ENFUNDADORA (#2)	2/10/2018	116,64	0	8,4	8,4
ENFUNDADORA (#2)	2/10/2018	278,4	0	11	11
ENFUNDADORA (#2)	2/10/2018	38,4	0	0	0
ENFUNDADORA (#2)	3/10/2018	326,59	0	9,2	9,2
ENFUNDADORA (#2)	3/10/2018	198,29	0	3	3
ENFUNDADORA (#2)	3/10/2018	95,2	0	4	4
ENFUNDADORA (#2)	4/10/2018	133,28	0	8	8
ENFUNDADORA (#2)	4/10/2018	161,84	0	5,4	5,4
ENFUNDADORA (#2)	4/10/2018	476	0	3,2	3,2
ENFUNDADORA (#2)	5/10/2018	399,84	0	16,6	16,6
ENFUNDADORA (#2)	5/10/2018	460	2	8,2	10,2
ENFUNDADORA (#2)	6/10/2018	34,64	0	0	0
ENFUNDADORA (#2)	6/10/2018	181,84	0	0	0
ENFUNDADORA (#2)	6/10/2018	276	2,8	5,8	8,6
ENFUNDADORA (#2)	6/10/2018	381	0,8	4,4	5,2
ENFUNDADORA (#2)	8/10/2018	502,23	3,2	7,4	10,6
ENFUNDADORA (#2)	8/10/2018	138,55	3,5	1	4,5
ENFUNDADORA (#2)	8/10/2018	398,32	1,6	2,2	3,8
ENFUNDADORA (#2)	8/10/2018	155,87	1,6	1,4	3
ENFUNDADORA (#2)	8/10/2018	311,73	0,1	2,2	2,3
ENFUNDADORA (#2)	9/10/2018	554,19	2,6	4,4	7

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Cantidad de orillas	Arranques	TOTAL SOBRANTES
ENFUNDADORA (#2)	9/10/2018	14,59	4,8	5	9,8
ENFUNDADORA (#2)	9/10/2018	65,66	0	0	0
ENFUNDADORA (#2)	9/10/2018	7,3	0	0	0
ENFUNDADORA (#2)	9/10/2018	321,02	4,4	4,2	8,6
ENFUNDADORA (#2)	9/10/2018	131,33	2	3	5
ENFUNDADORA (#2)	10/10/2018	262,66	1,5	5,2	6,7
ENFUNDADORA (#2)	10/10/2018	189,7	1,6	3,6	5,2
ENFUNDADORA (#2)	10/10/2018	277,25	2,6	4,8	7,4
ENFUNDADORA (#2)	10/10/2018	787,52	1	8,4	9,4
ENFUNDADORA (#2)	11/10/2018	28,8	0	10	10
ENFUNDADORA (#2)	11/10/2018	239,68	1	4,5	5,5
ENFUNDADORA (#2)	11/10/2018	595,2	1,8	2,2	4
ENFUNDADORA (#2)	11/10/2018	1.420,80	1,8	13,2	15
ENFUNDADORA (#2)	12/10/2018	499,2	1,2	4,4	5,6
ENFUNDADORA (#2)	12/10/2018	81,6	1,2	7,4	8,6
ENFUNDADORA (#2)	12/10/2018	843,2	2	12,8	14,8
ENFUNDADORA (#2)	13/10/2018	0	0	0	0
ENFUNDADORA (#2)	13/10/2018	217,6	0	6	6
ENFUNDADORA (#2)	13/10/2018	0	0	0	0
ENFUNDADORA (#2)	13/10/2018	436,9	0	11,4	11,4
ENFUNDADORA (#2)	15/10/2018	116,64	4,5	0	4,5
ENFUNDADORA (#2)	15/10/2018	513,22	4,8	4	8,8
ENFUNDADORA (#2)	16/10/2018	11,66	0	1,6	1,6
ENFUNDADORA (#2)	16/10/2018	151,63	0	11,6	11,6
ENFUNDADORA (#2)	16/10/2018	279,94	0,6	2,6	3,2

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Cantidad de orillas	Arranques	TOTAL SOBRANTES
ENFUNDADORA (#2)	16/10/2018	112,62	0	2,2	2,2
ENFUNDADORA (#2)	16/10/2018	163,3	3,2	3,4	6,6
ENFUNDADORA (#2)	16/10/2018	116,74	0	7,2	7,2
ENFUNDADORA (#2)	17/10/2018	51,07	0	0	0
ENFUNDADORA (#2)	17/10/2018	21,89	0	0	0
ENFUNDADORA (#2)	17/10/2018	87,55	0	3,6	3,6
ENFUNDADORA (#2)	17/10/2018	145,92	0	0	0
ENFUNDADORA (#2)	17/10/2018	145,92	2,4	3,2	5,6
ENFUNDADORA (#2)	17/10/2018	72,96	0	11,8	11,8
ENFUNDADORA (#2)	17/10/2018	307,2	0	1,8	1,8
ENFUNDADORA (#2)	18/10/2018	0	0	0	0
ENFUNDADORA (#2)	18/10/2018	67,2	0	1	1
ENFUNDADORA (#2)	18/10/2018	184,68	0,51	0	0,51
ENFUNDADORA (#2)	18/10/2018	964,44	0,59	16,2	16,79
ENFUNDADORA (#2)	19/10/2018	69,98	0	4,6	4,6
ENFUNDADORA (#2)	19/10/2018	307,8	1	5,2	6,2
ENFUNDADORA (#2)	19/10/2018	11,66	0	1,8	1,8
ENFUNDADORA (#2)	19/10/2018	326,59	3,4	2,6	6
ENFUNDADORA (#2)	19/10/2018	58,32	1,4	0	1,4
ENFUNDADORA (#2)	19/10/2018	151,63	0	1,6	1,6
ENFUNDADORA (#2)	19/10/2018	233,28	0,16	0	0,16
ENFUNDADORA (#2)	19/10/2018	381	0,12	4,2	4,32
ENFUNDADORA (#2)	20/10/2018	363,69	7	8,2	15,2
ENFUNDADORA (#2)	20/10/2018	294,41	0,86	1,6	2,46
ENFUNDADORA (#2)	20/10/2018	51,96	0	0	0

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Cantidad de orillas	Arranques	TOTAL SOBRANTES
ENFUNDADORA (#2)	20/10/2018	34,64	0	0	0
ENFUNDADORA (#2)	20/10/2018	311,73	2	2	4
ENFUNDADORA (#2)	22/10/2018	225,14	0,68	6,4	7,08
ENFUNDADORA (#2)	22/10/2018	268,44	0	16,6	16,6
ENFUNDADORA (#2)	22/10/2018	363,69	2,4	8,4	10,8
ENFUNDADORA (#2)	23/10/2018	320,39	0,8	0	0,8
ENFUNDADORA (#2)	23/10/2018	17,32	0	0	0
ENFUNDADORA (#2)	23/10/2018	415,64	2,2	4,4	6,6
ENFUNDADORA (#2)	23/10/2018	43,3	0	1,6	1,6
ENFUNDADORA (#2)	24/10/2018	57,12	1	4	5
ENFUNDADORA (#2)	24/10/2018	0	0	0	0
ENFUNDADORA (#2)	24/10/2018	209,44	1	4,6	5,6
ENFUNDADORA (#2)	24/10/2018	277,09	0	4,8	4,8
ENFUNDADORA (#2)	24/10/2018	381,89	1,6	3,2	4,8
ENFUNDADORA (#2)	25/10/2018	293,76	0	6	6
ENFUNDADORA (#2)	25/10/2018	31,82	0	0	0
ENFUNDADORA (#2)	25/10/2018	415,64	2,2	3,4	5,6
ENFUNDADORA (#2)	26/10/2018	216,48	0	3	3
ENFUNDADORA (#2)	26/10/2018	95,25	0	1	1
ENFUNDADORA (#2)	26/10/2018	51,96	1,2	1,2	2,4
ENFUNDADORA (#2)	26/10/2018	186,9	1,2	4,2	5,4
ENFUNDADORA (#2)	27/10/2018	7,3	0	1,6	1,6
ENFUNDADORA (#2)	27/10/2018	86,59	4,8	8	12,8
ENFUNDADORA (#2)	27/10/2018	6,23	0	2,6	2,6
ENFUNDADORA (#2)	27/10/2018	68,53	0	0	0

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Cantidad de orillas	Arranques	TOTAL SOBRANTES
ENFUNDADORA (#2)	29/10/2018	51,07	0	0	0
ENFUNDADORA (#2)	29/10/2018	58,37	0	2,2	2,2
ENFUNDADORA (#2)	29/10/2018	109,44	0	3,4	3,4
ENFUNDADORA (#2)	29/10/2018	190,4	0	8,6	8,6
ENFUNDADORA (#2)	30/10/2018	190,4	0	0	0
ENFUNDADORA (#2)	30/10/2018	209,44	0	0	0
ENFUNDADORA (#2)	30/10/2018	0	0	0	0
ENFUNDADORA (#2)	30/10/2018	66,64	0	0	0
ENFUNDADORA (#2)	30/10/2018	209,44	0	5,6	5,6
ENFUNDADORA (#2)	31/10/2018	571,2	3,4	3,2	6,6
ENFUNDADORA (#3)	1/10/2018	13,04	0	0	0
ENFUNDADORA (#3)	1/10/2018	0	0	0	0
ENFUNDADORA (#3)	1/10/2018	182,49	0	5,6	5,6
ENFUNDADORA (#3)	1/10/2018	78,21	0	10	10
ENFUNDADORA (#3)	2/10/2018	169,46	0	0,6	0,6
ENFUNDADORA (#3)	2/10/2018	156,42	0	3	3
ENFUNDADORA (#3)	2/10/2018	130,35	0	4	4
ENFUNDADORA (#3)	2/10/2018	208,56	0	8,6	8,6
ENFUNDADORA (#3)	5/10/2018	286,77	4	6	10
ENFUNDADORA (#3)	5/10/2018	91,25	0	0	0
ENFUNDADORA (#3)	5/10/2018	65,18	8,2	0	8,2
ENFUNDADORA (#3)	5/10/2018	130,35	0	20	20
ENFUNDADORA (#3)	6/10/2018	195,53	0	7,8	7,8
ENFUNDADORA (#3)	6/10/2018	78,21	0	0	0
ENFUNDADORA (#3)	6/10/2018	391,05	0	2	2

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Cantidad de orillas	Arranques	TOTAL SOBRANTES
ENFUNDADORA (#3)	8/10/2018	39,11	0	0	0
ENFUNDADORA (#3)	8/10/2018	0	0	0	0
ENFUNDADORA (#3)	8/10/2018	443,19	1,36	8	9,36
ENFUNDADORA (#3)	9/10/2018	26,07	0	1	1
ENFUNDADORA (#3)	9/10/2018	13,04	0	0	0
ENFUNDADORA (#3)	9/10/2018	208,56	0	1	1
ENFUNDADORA (#3)	9/10/2018	299,81	0	6	6
ENFUNDADORA (#3)	10/10/2018	273,74	0	6,8	6,8
ENFUNDADORA (#3)	10/10/2018	91,25	0	0	0
ENFUNDADORA (#3)	10/10/2018	207,9	0	2,6	2,6
ENFUNDADORA (#3)	11/10/2018	97,02	0	0	0
ENFUNDADORA (#3)	16/10/2018	0	0	0	0
ENFUNDADORA (#3)	17/10/2018	0	0	0	0
ENFUNDADORA (#3)	18/10/2018	0	0	0	0
ENFUNDADORA (#3)	19/10/2018	0	0	0	0
ENFUNDADORA (#3)	22/10/2018	19,5	0	9	9
ENFUNDADORA (#3)	22/10/2018	0	0	0	0
ENFUNDADORA (#3)	22/10/2018	195	1,4	3,8	5,2
ENFUNDADORA (#3)	22/10/2018	195	1,44	1,8	3,24
ENFUNDADORA (#3)	23/10/2018	388,08	0,23	12	12,23
ENFUNDADORA (#3)	23/10/2018	301,84	0,85	6	6,85
ENFUNDADORA (#3)	23/10/2018	175,5	0	0	0
ENFUNDADORA (#3)	23/10/2018	150,92	0	6	6
ENFUNDADORA (#3)	24/10/2018	129,36	0	2,8	2,8
ENFUNDADORA (#3)	24/10/2018	10,78	0	0	0

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Cantidad de orillas	Arranques	TOTAL SOBRANTES
ENFUNDADORA (#3)	24/10/2018	107,8	0	4	4
ENFUNDADORA (#3)	24/10/2018	409,64	0,14	4	4,14
ENFUNDADORA (#3)	24/10/2018	260,7	0	11	11
ENFUNDADORA (#3)	25/10/2018	130,35	0	7,5	7,5
ENFUNDADORA (#3)	25/10/2018	39,11	0	1	1
ENFUNDADORA (#3)	25/10/2018	312,84	0,23	8	8,23
ENFUNDADORA (#3)	26/10/2018	195,53	0	9	9
ENFUNDADORA (#3)	31/10/2018	117	0	10	10
ENFUNDADORA (#3)	31/10/2018	0	0	0	0
ENFUNDADORA (#4)	1/10/2018	0	0	0	0
ENFUNDADORA (#4)	1/10/2018	138,55	0	1,6	1,6
ENFUNDADORA (#4)	1/10/2018	112,57	0	0	0
ENFUNDADORA (#4)	2/10/2018	242,46	0	2,8	2,8
ENFUNDADORA (#4)	2/10/2018	173,18	0	1,6	1,6
ENFUNDADORA (#4)	2/10/2018	17,32	0	0	0
ENFUNDADORA (#4)	3/10/2018	86,59	0	0	0
ENFUNDADORA (#4)	3/10/2018	69,27	0	0	0
ENFUNDADORA (#4)	3/10/2018	77,93	0	0	0
ENFUNDADORA (#4)	3/10/2018	17,32	0	0	0
ENFUNDADORA (#4)	3/10/2018	155,87	0	3,2	3,2
ENFUNDADORA (#4)	3/10/2018	25,98	0	0	0
ENFUNDADORA (#4)	4/10/2018	155,87	0	4,2	4,2
ENFUNDADORA (#4)	4/10/2018	432,96	0	0,8	0,8
ENFUNDADORA (#4)	5/10/2018	112,57	0	0	0
ENFUNDADORA (#4)	5/10/2018	233,8	0	1,4	1,4

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Cantidad de orillas	Arranques	TOTAL SOBRANTES
ENFUNDADORA (#4)	5/10/2018	813,96	2,2	2,2	4,4
ENFUNDADORA (#4)	6/10/2018	0	3,6	1,6	5,2
ENFUNDADORA (#4)	8/10/2018	57,96	0	3,4	3,4
ENFUNDADORA (#4)	8/10/2018	182,16	0,8	3,2	4
ENFUNDADORA (#4)	8/10/2018	149,04	7,6	2,6	10,2
ENFUNDADORA (#4)	9/10/2018	149,04	0	3	3
ENFUNDADORA (#4)	9/10/2018	132,48	0,8	1,4	2,2
ENFUNDADORA (#4)	9/10/2018	198,72	1,4	2,6	4
ENFUNDADORA (#4)	10/10/2018	165,6	0	2,2	2,2
ENFUNDADORA (#4)	10/10/2018	132,48	0,6	0,6	1,2
ENFUNDADORA (#4)	10/10/2018	198,72	3,4	2,4	5,8
ENFUNDADORA (#4)	10/10/2018	346,37	11,8	4,4	16,2
ENFUNDADORA (#4)	11/10/2018	415,64	6,9	5,4	12,3
ENFUNDADORA (#4)	11/10/2018	173,18	2	0,4	2,4
ENFUNDADORA (#4)	11/10/2018	1.125,70	8,4	7,6	16
ENFUNDADORA (#4)	12/10/2018	8,66	0	0	0
ENFUNDADORA (#4)	12/10/2018	117,5	0	2,2	2,2
ENFUNDADORA (#4)	12/10/2018	102,82	0	0	0
ENFUNDADORA (#4)	12/10/2018	528,77	2,4	2,2	4,6
ENFUNDADORA (#4)	12/10/2018	176,26	101,6	1,4	103
ENFUNDADORA (#4)	12/10/2018	558,14	6,6	2,8	9,4
ENFUNDADORA (#4)	13/10/2018	705,02	1,2	2,8	4
ENFUNDADORA (#4)	13/10/2018	190,94	0	3	3
ENFUNDADORA (#4)	13/10/2018	470,02	0	2,8	2,8
ENFUNDADORA (#4)	15/10/2018	235,01	4,4	2,6	7

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Cantidad de orillas	Arranques	TOTAL SOBRANTES
ENFUNDADORA (#4)	15/10/2018	228,48	1,2	2,6	3,8
ENFUNDADORA (#4)	15/10/2018	1.052,70	0,8	2,6	3,4
ENFUNDADORA (#4)	15/10/2018	0	0	0	0
ENFUNDADORA (#4)	15/10/2018	861,3	0,75	5,8	6,55
ENFUNDADORA (#4)	16/10/2018	58,32	0	0	0
ENFUNDADORA (#4)	16/10/2018	0	2,2	2,8	5
ENFUNDADORA (#4)	16/10/2018	662,4	2	2,8	4,8
ENFUNDADORA (#4)	16/10/2018	669,9	0,18	1,8	1,98
ENFUNDADORA (#4)	17/10/2018	165,6	0	2	2
ENFUNDADORA (#4)	17/10/2018	165,6	3	2,4	5,4
ENFUNDADORA (#4)	17/10/2018	496,8	2,2	3,2	5,4
ENFUNDADORA (#4)	17/10/2018	82,8	0	0	0
ENFUNDADORA (#4)	18/10/2018	596,16	5	1,8	6,8
ENFUNDADORA (#4)	18/10/2018	563,04	1,2	3,8	5
ENFUNDADORA (#4)	18/10/2018	49,68	1	0	1
ENFUNDADORA (#4)	19/10/2018	0	0	0	0
ENFUNDADORA (#4)	19/10/2018	15,95	0	0	0
ENFUNDADORA (#4)	19/10/2018	15,95	0	0	0
ENFUNDADORA (#4)	19/10/2018	382,8	0	5,4	5,4
ENFUNDADORA (#4)	19/10/2018	415,64	1,6	3,2	4,8
ENFUNDADORA (#4)	20/10/2018	432,96	5,6	1	6,6
ENFUNDADORA (#4)	20/10/2018	1.039,10	2	2,2	4,2
ENFUNDADORA (#4)	22/10/2018	329,05	0	1,6	1,6
ENFUNDADORA (#4)	22/10/2018	900,56	1,8	1,4	3,2
ENFUNDADORA (#4)	23/10/2018	762,01	2,6	1	3,6

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Cantidad de orillas	Arranques	TOTAL SOBRANTES
ENFUNDADORA (#4)	23/10/2018	138,55	0	0	0
ENFUNDADORA (#4)	23/10/2018	571,51	0,4	1,4	1,8
ENFUNDADORA (#4)	24/10/2018	406,98	0	3	3
ENFUNDADORA (#4)	24/10/2018	519,55	2	4,2	6,2
ENFUNDADORA (#4)	24/10/2018	129,89	0	0	0
ENFUNDADORA (#4)	25/10/2018	129,89	0	0	0
ENFUNDADORA (#4)	25/10/2018	0	0	0	0
ENFUNDADORA (#4)	25/10/2018	181,84	0	4,8	4,8
ENFUNDADORA (#4)	26/10/2018	115,19	0	0	0
ENFUNDADORA (#4)	27/10/2018	70,88	0	1,2	1,2
ENFUNDADORA (#4)	27/10/2018	221,51	0	1,8	1,8
ENFUNDADORA (#4)	29/10/2018	233,28	0	0	0
ENFUNDADORA (#4)	29/10/2018	99,36	0	2	2
ENFUNDADORA (#4)	30/10/2018	99,36	0	2,4	2,4
ENFUNDADORA (#4)	30/10/2018	99,36	0	2	2
ENFUNDADORA (#4)	30/10/2018	99,36	0	1,2	1,2
ENFUNDADORA (#4)	31/10/2018	191,4	0	2,4	2,4
ENFUNDADORA (#4)	31/10/2018	378,45	0	0	0
ENFUNDADORA (#4)	31/10/2018	143,55	0	0	0
ENFUNDADORA (#1)	1/11/2018	203,84	2,6	0,6	3,2
ENFUNDADORA (#1)	1/11/2018	54,88	1,6	0	1,6
ENFUNDADORA (#1)	1/11/2018	47,04	0	0	0
ENFUNDADORA (#1)	2/11/2018	125,44	0	0	0
ENFUNDADORA (#1)	2/11/2018	141,12	3	0	3
ENFUNDADORA (#1)	3/11/2018	164,64	2,5	0	2,5

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Cantidad de orillas	Arranques	TOTAL SOBRANTES
ENFUNDADORA (#1)	3/11/2018	164,64	2,6	0	2,6
ENFUNDADORA (#1)	5/11/2018	117,6	0	1,8	1,8
ENFUNDADORA (#1)	5/11/2018	86,24	1,5	0	1,5
ENFUNDADORA (#1)	5/11/2018	11,34	0	0,6	0,6
ENFUNDADORA (#1)	6/11/2018	22,68	0	0	0
ENFUNDADORA (#1)	6/11/2018	249,48	1,8	0,4	2,2
ENFUNDADORA (#1)	6/11/2018	147,42	0	0	0
ENFUNDADORA (#1)	7/11/2018	11,34	0	0	0
ENFUNDADORA (#1)	7/11/2018	158,76	0	0	0
ENFUNDADORA (#1)	7/11/2018	340,2	1,8	0,4	2,2
ENFUNDADORA (#1)	8/11/2018	226,8	0	0	0
ENFUNDADORA (#1)	8/11/2018	215,46	0	0	0
ENFUNDADORA (#1)	9/11/2018	34,02	0	0	0
ENFUNDADORA (#1)	9/11/2018	192,78	1,2	0	1,2
ENFUNDADORA (#1)	9/11/2018	158,76	0	0	0
ENFUNDADORA (#1)	10/11/2018	192,78	1,2	0	1,2
ENFUNDADORA (#1)	10/11/2018	226,8	0	0	0
ENFUNDADORA (#1)	10/11/2018	226,8	0	0	0
ENFUNDADORA (#1)	10/11/2018	22,68	0	0	0
ENFUNDADORA (#1)	12/11/2018	340,2	10	1,2	11,2
ENFUNDADORA (#1)	12/11/2018	589,68	100	0,3	100,3
ENFUNDADORA (#1)	12/11/2018	22,68	0	0	0
ENFUNDADORA (#1)	13/11/2018	544,32	3,2	1,5	4,7
ENFUNDADORA (#1)	13/11/2018	340,2	2	0	2
ENFUNDADORA (#1)	14/11/2018	771,12	22	0,7	22,7

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Cantidad de orillas	Arranques	TOTAL SOBRANTES
ENFUNDADORA (#1)	14/11/2018	340,2	1,2	0	1,2
ENFUNDADORA (#1)	15/11/2018	498,96	6,4	3,8	10,2
ENFUNDADORA (#1)	15/11/2018	680,4	0,8	1	1,8
ENFUNDADORA (#1)	16/11/2018	282,24	5,2	3,8	9
ENFUNDADORA (#1)	16/11/2018	645,12	1,6	2,2	3,8
ENFUNDADORA (#1)	17/11/2018	37,54	3,8	3,8	7,6
ENFUNDADORA (#1)	17/11/2018	262,75	3,2	0,29	3,49
ENFUNDADORA (#1)	18/11/2018	84,46	3,4	0	3,4
ENFUNDADORA (#1)	19/11/2018	0	0	0	0
ENFUNDADORA (#1)	20/11/2018	0	0	0	0
ENFUNDADORA (#1)	21/11/2018	0	0	0	0
ENFUNDADORA (#1)	22/11/2018	0	0	0	0
ENFUNDADORA (#1)	23/11/2018	0	0	0	0
ENFUNDADORA (#1)	24/11/2018	0	0	0	0
ENFUNDADORA (#1)	26/11/2018	0	0	0	0
ENFUNDADORA (#1)	26/11/2018	394,13	3,8	0,8	4,6
ENFUNDADORA (#1)	26/11/2018	243,98	1,8	0,4	2,2
ENFUNDADORA (#1)	27/11/2018	56,3	0	0	0
ENFUNDADORA (#1)	29/11/2018	31,36	2,6	0,8	3,4
ENFUNDADORA (#1)	30/11/2018	15,68	1,8	0	1,8
ENFUNDADORA (#1)	30/11/2018	188,16	1,64	1,4	3,04
ENFUNDADORA (#2)	1/11/2018	0	0	0	0
ENFUNDADORA (#2)	2/11/2018	0	0	0	0
ENFUNDADORA (#2)	3/11/2018	0	0	0	0
ENFUNDADORA (#2)	5/11/2018	17,32	2,4	2,4	4,8

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Cantidad de orillas	Arranques	TOTAL SOBRANTES
ENFUNDADORA (#2)	5/11/2018	363,69	0,8	3	3,8
ENFUNDADORA (#2)	6/11/2018	130,83	0	0	0
ENFUNDADORA (#2)	6/11/2018	87,22	4,6	3,2	7,8
ENFUNDADORA (#2)	6/11/2018	49,84	0	0	0
ENFUNDADORA (#2)	6/11/2018	92,56	0	0	0
ENFUNDADORA (#2)	6/11/2018	0	3,2	0,6	3,8
ENFUNDADORA (#2)	6/11/2018	163,3	2,6	2,2	4,8
ENFUNDADORA (#2)	7/11/2018	224,73	0	0	0
ENFUNDADORA (#2)	7/11/2018	17,88	0	0	0
ENFUNDADORA (#2)	7/11/2018	151,63	0	0	0
ENFUNDADORA (#2)	7/11/2018	389,86	8,4	8,4	16,8
ENFUNDADORA (#2)	7/11/2018	159,49	2,6	4,4	7
ENFUNDADORA (#2)	7/11/2018	143,64	1,2	5,2	6,4
ENFUNDADORA (#2)	8/11/2018	1.313,28	2,2	7,2	9,4
ENFUNDADORA (#2)	8/11/2018	656,64	7,6	16,4	24
ENFUNDADORA (#2)	8/11/2018	246,24	1,8	8,2	10
ENFUNDADORA (#2)	9/11/2018	841,32	9	4,8	13,8
ENFUNDADORA (#2)	9/11/2018	87,55	4	11,6	15,6
ENFUNDADORA (#2)	9/11/2018	350,21	5	3,4	8,4
ENFUNDADORA (#2)	10/11/2018	408	3	13,8	16,8
ENFUNDADORA (#2)	10/11/2018	242,08	6,6	7	13,6
ENFUNDADORA (#2)	10/11/2018	156,64	3,8	3,2	7
ENFUNDADORA (#2)	11/11/2018	346,37	0	10	10
ENFUNDADORA (#2)	11/11/2018	86,59	0	0	0
ENFUNDADORA (#2)	12/11/2018	25,98	0	0	0

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Cantidad de orillas	Arranques	TOTAL SOBRANTES
ENFUNDADORA (#2)	12/11/2018	121,23	0	4,8	4,8
ENFUNDADORA (#2)	12/11/2018	129,89	2,4	0	2,4
ENFUNDADORA (#2)	12/11/2018	484,92	1,2	16	17,2
ENFUNDADORA (#2)	13/11/2018	38,08	0	6,7	6,7
ENFUNDADORA (#2)	13/11/2018	164,52	0	0,4	0,4
ENFUNDADORA (#2)	13/11/2018	110,4	0	4	4
ENFUNDADORA (#2)	13/11/2018	331,2	2	6,7	8,7
ENFUNDADORA (#2)	14/11/2018	761,6	4,8	3,8	8,6
ENFUNDADORA (#2)	14/11/2018	856,8	2,2	6,4	8,6
ENFUNDADORA (#2)	14/11/2018	380,8	0,8	2,8	3,6
ENFUNDADORA (#2)	14/11/2018	114,24	5,5	2	7,5
ENFUNDADORA (#2)	15/11/2018	38,08	0	0	0
ENFUNDADORA (#2)	15/11/2018	47,6	0	0,4	0,4
ENFUNDADORA (#2)	15/11/2018	514,08	4,2	1,4	5,6
ENFUNDADORA (#2)	15/11/2018	171,36	0,28	0	0,28
ENFUNDADORA (#2)	15/11/2018	418,88	1	2,2	3,2
ENFUNDADORA (#2)	15/11/2018	190,4	0	8	8
ENFUNDADORA (#2)	15/11/2018	133,28	0	0	0
ENFUNDADORA (#2)	15/11/2018	152,32	1,6	4	5,6
ENFUNDADORA (#2)	16/11/2018	228,48	3	0,8	3,8
ENFUNDADORA (#2)	16/11/2018	913,92	7,8	2,2	10
ENFUNDADORA (#2)	16/11/2018	76,16	2,4	6,75	9,15
ENFUNDADORA (#2)	16/11/2018	95,2	0	0,8	0,8
ENFUNDADORA (#2)	17/11/2018	761,6	5,8	5,4	11,2
ENFUNDADORA (#2)	17/11/2018	76,16	1,6	0	1,6

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Cantidad de orillas	Arranques	TOTAL SOBRANTES
ENFUNDADORA (#2)	17/11/2018	102,14	3,2	4,2	7,4
ENFUNDADORA (#2)	17/11/2018	21,89	0	2,2	2,2
ENFUNDADORA (#2)	17/11/2018	233,47	3,2	4,2	7,4
ENFUNDADORA (#2)	19/11/2018	364,8	2	2,2	4,2
ENFUNDADORA (#2)	19/11/2018	87,55	4,2	0	4,2
ENFUNDADORA (#2)	19/11/2018	21,89	0	0	0
ENFUNDADORA (#2)	19/11/2018	218,88	4	4,8	8,8
ENFUNDADORA (#2)	19/11/2018	243,6	1,8	1,4	3,2
ENFUNDADORA (#2)	20/11/2018	487,2	2,6	9,4	12
ENFUNDADORA (#2)	20/11/2018	104,98	0,9	0	0,9
ENFUNDADORA (#2)	20/11/2018	443,23	5,4	3,6	9
ENFUNDADORA (#2)	20/11/2018	466,56	2,3	1,2	3,5
ENFUNDADORA (#2)	20/11/2018	349,92	2,4	1,2	3,6
ENFUNDADORA (#2)	20/11/2018	443,23	3,2	4,8	8
ENFUNDADORA (#2)	21/11/2018	1.469,66	7,4	6,2	13,6
ENFUNDADORA (#2)	21/11/2018	699,84	2	0,8	2,8
ENFUNDADORA (#2)	21/11/2018	396,58	8	1,6	9,6
ENFUNDADORA (#2)	21/11/2018	349,92	2	10,4	12,4
ENFUNDADORA (#2)	21/11/2018	58,32	0	2	2
ENFUNDADORA (#2)	22/11/2018	325,28	2,4	3,8	6,2
ENFUNDADORA (#2)	22/11/2018	364,08	1,2	6	7,2
ENFUNDADORA (#2)	22/11/2018	309,47	5,6	7,6	13,2
ENFUNDADORA (#2)	22/11/2018	606,53	1,21	6	7,21
ENFUNDADORA (#2)	23/11/2018	94,16	0	5,6	5,6
ENFUNDADORA (#2)	23/11/2018	96	0,4	1,2	1,6

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Cantidad de orillas	Arranques	TOTAL SOBRANTES
ENFUNDADORA (#2)	23/11/2018	1.440,00	1,8	7,6	9,4
ENFUNDADORA (#2)	24/11/2018	1.056,00	3,6	15,4	19
ENFUNDADORA (#2)	24/11/2018	979,2	4,1	7,2	11,3
ENFUNDADORA (#2)	26/11/2018	441,6	0,6	5,6	6,2
ENFUNDADORA (#2)	26/11/2018	384	2	1,8	3,8
ENFUNDADORA (#2)	26/11/2018	60,61	0	0	0
ENFUNDADORA (#2)	27/11/2018	502,23	2	3,6	5,6
ENFUNDADORA (#2)	27/11/2018	554,19	1,2	2,6	3,8
ENFUNDADORA (#2)	27/11/2018	173,18	0	1,6	1,6
ENFUNDADORA (#2)	27/11/2018	155,87	1,6	1,2	2,8
ENFUNDADORA (#2)	27/11/2018	51,96	0	1	1
ENFUNDADORA (#2)	28/11/2018	692,74	2,2	5,2	7,4
ENFUNDADORA (#2)	28/11/2018	588,83	2,2	6,5	8,7
ENFUNDADORA (#2)	28/11/2018	294,41	0	1,8	1,8
ENFUNDADORA (#2)	28/11/2018	7	0	400	400
ENFUNDADORA (#2)	29/11/2018	14	0	0	0
ENFUNDADORA (#2)	29/11/2018	224	2,4	1,6	4
ENFUNDADORA (#2)	29/11/2018	224	2,8	1,8	4,6
ENFUNDADORA (#2)	29/11/2018	140	5	1,6	6,6
ENFUNDADORA (#2)	30/11/2018	210	3,4	4,4	7,8
ENFUNDADORA (#2)	30/11/2018	168	4,4	4,2	8,6
ENFUNDADORA (#2)	30/11/2018	498,4	1,4	3	4,4
ENFUNDADORA (#3)	1/11/2018	143	0,65	0	0,65
ENFUNDADORA (#3)	2/11/2018	166,32	0	3,2	3,2
ENFUNDADORA (#3)	2/11/2018	180,18	0	2	2

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Cantidad de orillas	Arranques	TOTAL SOBRANTES
ENFUNDADORA (#3)	3/11/2018	498,96	1,4	12,8	14,2
ENFUNDADORA (#3)	3/11/2018	277,2	0	5	5
ENFUNDADORA (#3)	5/11/2018	138,6	0	5,4	5,4
ENFUNDADORA (#3)	5/11/2018	27,72	0	0	0
ENFUNDADORA (#3)	13/11/2018	431,2	4	2	6
ENFUNDADORA (#3)	13/11/2018	53,9	0	1,4	1,4
ENFUNDADORA (#3)	13/11/2018	64,68	0	1,2	1,2
ENFUNDADORA (#3)	13/11/2018	388,08	2	8,5	10,5
ENFUNDADORA (#3)	14/11/2018	780	5	13	18
ENFUNDADORA (#3)	14/11/2018	58,5	0	3,5	3,5
ENFUNDADORA (#3)	15/11/2018	71,5	0	0	0
ENFUNDADORA (#3)	16/11/2018	130	0	13,8	13,8
ENFUNDADORA (#3)	16/11/2018	429	2	15,8	17,8
ENFUNDADORA (#3)	17/11/2018	175,5	0	3,6	3,6
ENFUNDADORA (#3)	17/11/2018	520	2,4	2,6	5
ENFUNDADORA (#3)	17/11/2018	84,5	0	2,2	2,2
ENFUNDADORA (#3)	17/11/2018	32,5	0	4	4
ENFUNDADORA (#3)	18/11/2018	130	0	5,4	5,4
ENFUNDADORA (#3)	18/11/2018	208	0	4,8	4,8
ENFUNDADORA (#3)	20/11/2018	15,95	0	0	0
ENFUNDADORA (#3)	20/11/2018	159,5	4	6,6	10,6
ENFUNDADORA (#3)	20/11/2018	574,2	9	1,93	10,93
ENFUNDADORA (#3)	21/11/2018	271,15	0	1	1
ENFUNDADORA (#3)	21/11/2018	79,75	0	0	0
ENFUNDADORA (#3)	22/11/2018	13,04	0	0	0

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Cantidad de orillas	Arranques	TOTAL SOBRANTES
ENFUNDADORA (#3)	22/11/2018	0	0	0	0
ENFUNDADORA (#3)	23/11/2018	143,39	0	10	10
ENFUNDADORA (#3)	23/11/2018	0	0	0	0
ENFUNDADORA (#3)	23/11/2018	0	0	0	0
ENFUNDADORA (#3)	23/11/2018	78,21	0	4,5	4,5
ENFUNDADORA (#3)	23/11/2018	130,35	12,4	0	12,4
ENFUNDADORA (#3)	24/11/2018	234,63	2,8	5	7,8
ENFUNDADORA (#3)	24/11/2018	208,56	0	8,8	8,8
ENFUNDADORA (#3)	24/11/2018	364,98	0	4,6	4,6
ENFUNDADORA (#3)	25/11/2018	346,5	0	15	15
ENFUNDADORA (#3)	26/11/2018	346,5	0	8,8	8,8
ENFUNDADORA (#3)	26/11/2018	13,04	0	0	0
ENFUNDADORA (#3)	26/11/2018	286,77	2	13,2	15,2
ENFUNDADORA (#3)	27/11/2018	26,07	0	0	0
ENFUNDADORA (#3)	27/11/2018	234,63	0	19,8	19,8
ENFUNDADORA (#3)	27/11/2018	389,87	11,4	0	11,4
ENFUNDADORA (#3)	28/11/2018	364,98	0	11,8	11,8
ENFUNDADORA (#3)	28/11/2018	71,5	0	2,6	2,6
ENFUNDADORA (#3)	28/11/2018	936	1,4	14	15,4
ENFUNDADORA (#3)	29/11/2018	32,5	0	0	0
ENFUNDADORA (#3)	29/11/2018	195	12,8	0	12,8
ENFUNDADORA (#3)	29/11/2018	110,5	5,8	0	5,8
ENFUNDADORA (#3)	29/11/2018	65	3,2	0	3,2
ENFUNDADORA (#3)	29/11/2018	117	10,6	0	10,6
ENFUNDADORA (#3)	29/11/2018	793	1,4	11,8	13,2

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Cantidad de orillas	Arranques	TOTAL SOBRANTES
ENFUNDADORA (#3)	30/11/2018	13	0	0	0
ENFUNDADORA (#3)	30/11/2018	351	0	0	0
ENFUNDADORA (#3)	30/11/2018	52	0	0	0
ENFUNDADORA (#3)	30/11/2018	39	0	3,4	3,4
ENFUNDADORA (#3)	30/11/2018	175,5	0	4	4
ENFUNDADORA (#4)	1/11/2018	191,4	0	2,2	2,2
ENFUNDADORA (#4)	1/11/2018	350,9	6,4	11,2	17,6
ENFUNDADORA (#4)	1/11/2018	829,4	13	5	18
ENFUNDADORA (#4)	2/11/2018	255,2	0	5,4	5,4
ENFUNDADORA (#4)	2/11/2018	398,75	0	4,6	4,6
ENFUNDADORA (#4)	2/11/2018	143,55	4	0	4
ENFUNDADORA (#4)	2/11/2018	15,95	0	0	0
ENFUNDADORA (#4)	3/11/2018	31,9	0	6	6
ENFUNDADORA (#4)	3/11/2018	398,75	0	3,6	3,6
ENFUNDADORA (#4)	5/11/2018	669,9	0	4,6	4,6
ENFUNDADORA (#4)	5/11/2018	127,6	0	9,2	9,2
ENFUNDADORA (#4)	6/11/2018	0	0	0	0
ENFUNDADORA (#4)	7/11/2018	0	0	0	0
ENFUNDADORA (#4)	8/11/2018	0	0	0	0
ENFUNDADORA (#4)	9/11/2018	0	0	0	0
ENFUNDADORA (#4)	10/11/2018	0	0	0	0
ENFUNDADORA (#4)	12/11/2018	0	0	0	0
ENFUNDADORA (#4)	12/11/2018	294,41	3,6	4,8	8,4
ENFUNDADORA (#4)	12/11/2018	207,82	0	0	0
ENFUNDADORA (#4)	13/11/2018	60,61	0	0	0

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Cantidad de orillas	Arranques	TOTAL SOBRANTES
ENFUNDADORA (#4)	13/11/2018	268,44	0	2,2	2,2
ENFUNDADORA (#4)	13/11/2018	640,78	1	1,2	2,2
ENFUNDADORA (#4)	14/11/2018	727,37	8,8	4,4	13,2
ENFUNDADORA (#4)	14/11/2018	865,92	1,2	2,4	3,6
ENFUNDADORA (#4)	15/11/2018	692,74	6,6	5,4	12
ENFUNDADORA (#4)	15/11/2018	744,69	1,6	4,2	5,8
ENFUNDADORA (#4)	16/11/2018	364,32	0,4	1,4	1,8
ENFUNDADORA (#4)	16/11/2018	298,08	2,4	4,6	7
ENFUNDADORA (#4)	16/11/2018	16,56	0	0	0
ENFUNDADORA (#4)	17/11/2018	347,76	1,4	3,8	5,2
ENFUNDADORA (#4)	17/11/2018	397,44	2,8	1,8	4,6
ENFUNDADORA (#4)	19/11/2018	364,32	3,4	1,6	5
ENFUNDADORA (#4)	19/11/2018	662,4	1,6	1,6	3,2
ENFUNDADORA (#4)	20/11/2018	662,4	5,6	1,8	7,4
ENFUNDADORA (#4)	20/11/2018	662,4	0,6	0,8	1,4
ENFUNDADORA (#4)	21/11/2018	645,84	3,4	2,4	5,8
ENFUNDADORA (#4)	21/11/2018	331,2	0	0	0
ENFUNDADORA (#4)	22/11/2018	529,92	3	3,8	6,8
ENFUNDADORA (#4)	22/11/2018	231,84	1,2	1,6	2,8
ENFUNDADORA (#4)	22/11/2018	331,2	2	4,5	6,5
ENFUNDADORA (#4)	22/11/2018	49,68	0	0	0
ENFUNDADORA (#4)	23/11/2018	34,64	0	0	0
ENFUNDADORA (#4)	23/11/2018	49,68	2,2	0	2,2
ENFUNDADORA (#4)	23/11/2018	281,52	4,4	3	7,4
ENFUNDADORA (#4)	23/11/2018	16,56	0	0	0

Descripción de la máquina	Fecha del reporte	Kilos producidos	Cantidad de orillas	Arranques	TOTAL SOBRANTES
ENFUNDADORA (#4)	23/11/2018	41,4	0	0	0
ENFUNDADORA (#4)	23/11/2018	112,57	0	0	0
ENFUNDADORA (#4)	23/11/2018	432,96	2,4	0,6	3
ENFUNDADORA (#4)	24/11/2018	692,74	7,4	2,8	10,2
ENFUNDADORA (#4)	24/11/2018	848,6	1	208	209
ENFUNDADORA (#4)	24/11/2018	536,87	1	1	2
ENFUNDADORA (#4)	26/11/2018	536,87	0,4	0,4	0,8
ENFUNDADORA (#4)	26/11/2018	458,94	0	7,6	7,6
ENFUNDADORA (#4)	27/11/2018	415,64	0,8	0,6	1,4
ENFUNDADORA (#4)	27/11/2018	288	2,4	0,8	3,2
ENFUNDADORA (#4)	28/11/2018	432,96	5,2	1	6,2
ENFUNDADORA (#4)	28/11/2018	302,4	2	0	2
ENFUNDADORA (#4)	28/11/2018	57,6	0	0	0
ENFUNDADORA (#4)	29/11/2018	250,88	1,6	2,4	4
ENFUNDADORA (#4)	29/11/2018	313,6	4,2	3,2	7,4
ENFUNDADORA (#4)	30/11/2018	470,4	0,6	1,2	1,8
ENFUNDADORA (#4)	30/11/2018	282,24	4,8	3	7,8

ANEXO 7 COSTOS DE CALIDAD DE RECHAZOS

FECHA DE ENVÍO A MOLINO	MES	ÁREA RESPONSABLE	DETALLE DEL MOTIVO	DESCRIPCIÓN COMPLETA DEL PRODUCTO	ENVIOS A MOLINO EN KG	COSTO SKU PROMEDIO POR KG	COSTO DE CALIDAD
3/1/2018	1	EXTRUSION	VARIACION DE CALIBRE	ROL-0.48-0515 VERDE TOK	8,00	₡924,58	₡7.396,64
5/1/2018	1	LINEAS	MAL FORMADO	TP-0321 PP TRANSP.	11,00	₡1.573,16	₡17.304,80
9/1/2018	1	EXTRUSION	RAYAS	EN-0885 TRANSP.	112,00	₡1.746,33	₡195.588,80
12/1/2018	1	LINEAS	FONDOS DEBILES	EN-1892 HEL. NAPOLIT. EA	36,50	₡1.442,54	₡52.652,87
17/1/2018	1	LINEAS	FONDOS DEBILES	EN-1892 PP BCO	24,00	₡1.304,91	₡31.317,81
18/1/2018	1	IMPRESA	ARTE INCORRECTO	EN-0236 QC SUPERIOR SIGMA	176,00	₡1.585,89	₡279.116,83
22/1/2018	1	EXTRUSION	VARIACION DE CALIBRE	PLA-1.50-1220-2440 EXTRA BCA	50,00	₡176,59	₡8.829,46
24/1/2018	1	TERMOFORMADO	MAL FORMADO	TP-0106 BCA	8,70	₡1.831,21	₡15.931,51
24/1/2018	1	TERMOFORMADO	MAL FORMADO	EN-0885 TRANSP.	73,00	₡1.746,33	₡127.481,99

FECHA DE ENVÍO A MOLINO	MES	ÁREA RESPONSABLE	DETALLE DEL MOTIVO	DESCRIPCIÓN COMPLETA DEL PRODUCTO	ENVIOS A MOLINO EN KG	COSTO SKU PROMEDIO POR KG	COSTO DE CALIDAD
25/1/2018	1	LINEAS	MAL FORMADO	TP-0911 PP VDE MENTA ACIBRIL	30,00	¢2.015,30	¢60.459,00
26/1/2018	1	LINEAS	PROBLEMAS DE POROSIDAD	EN-1740 BCO BTE	43,00	¢1.232,67	¢53.004,87
26/1/2018	1	ENFUNDADO- ETQ	ARRUGAS EN FUNDA O ETIQUETA	EN-0490 HEL. FRESA CHARO	9,50	¢2.719,68	¢25.836,97
30/1/2018	1	INYECCION	MARCAS/MANCHAS	TP-9460 INY PE TL	1,79	¢1.297,96	¢2.323,34
31/1/2018	1	LINEAS	PROBLEMAS DE POROSIDAD	EN-1740 HEL. COMBINADO SABEMAS	11,00	¢1.408,62	¢15.494,82
31/1/2018	1	LINEAS	PAREDES DEBILES	EN-3520 BCO BTE	20,00	¢1.023,90	¢20.478,00
2/2/2018	2	TERMOFORMADO	BORDE INCLINADO	EN-0490 YOPLAIT NATURAL SIGMA	9,45	¢2.719,68	¢25.700,99
12/2/2018	2	IMPRESA	IMPRESION EMBOTADA	EN-0100 HEL. VETEADO CAMELO DP	8,30	¢1.994,41	¢16.553,62

FECHA DE ENVÍO A MOLINO	MES	ÁREA RESPONSABLE	DETALLE DEL MOTIVO	DESCRIPCIÓN COMPLETA DEL PRODUCTO	ENVIOS A MOLINO EN KG	COSTO SKU PROMEDIO POR KG	COSTO DE CALIDAD
16/2/2018	2	IMPRESA	CONTAMINACION CON CABELLO	EN-0100 HEL. SENSACION	3,30	₺1.973,18	₺6.511,48
16/2/2018	2	IMPRESA	CONTAMINACION CON CABELLO	EN-0235 HEL. SENSACION	2,00	₺1.691,93	₺3.383,86
16/2/2018	2	IMPRESA	MANCHAS EN IMPRESION	VA-0257 PP JUGO EXPRESO COMERCIAL	30,60	₺2.416,64	₺73.949,24
19/2/2018	2	LINEAS	FONDOS DEBILES	VA-0257 PP TRANSP.	11,70	₺1.710,61	₺20.014,16
20/2/2018	2	INYECCION	PROBLEMAS DE CIERRE	EN-9460 INY PE VT	177,50	₺991,41	₺175.975,22
21/2/2018	2	ENFUNDADO-ETQ	ENVASE INESTABLE	EN-0097 QC ORIGINAL DP	7,70	₺3.571,69	₺27.501,99
28/2/2018	2	INYECCION	CONTAMINACION CON PUNTOS NEGROS	EN-9460 INY PE TL	113,70	₺912,09	₺103.704,93
28/2/2018	2	INYECCION	REBABA	EN-9460 INY PE BCO	140,00	₺943,22	₺132.051,24
9/3/2018	3	LINEAS	PROBLEMAS DE CIERRE	TP-1740 PP BCA	82,00	₺1.411,74	₺115.762,61

FECHA DE ENVÍO A MOLINO	MES	ÁREA RESPONSABLE	DETALLE DEL MOTIVO	DESCRIPCIÓN COMPLETA DEL PRODUCTO	ENVÍOS A MOLINO EN KG	COSTO SKU PROMEDIO POR KG	COSTO DE CALIDAD
13/3/2018	3	TERMOFORMADO	MAL FORMADO	TP-0106 VT	25,70	¢2.059,96	¢52.949,17
14/3/2018	3	TERMOFORMADO	VARIACION DE CALIBRE	EN-0438 BCO BTE	291,40	¢1.324,34	¢385.912,68
14/3/2018	3	TERMOFORMADO	MAL FORMADO	EN-0124 BCO BTE	103,90	¢1.482,70	¢154.052,26
16/3/2018	3	LINEAS	HUECOS/PERFORACIONES	BN-0040 BANDEJA NEGRA 40 CAV.	0,37	¢1.137,78	¢423,82
17/3/2018	3	INYECCION	CONTAMINACION CON ACEITE O GRASA	EN-0885 INY PP BCO	24,40	¢1.270,77	¢31.006,91
19/3/2018	3	LINEAS	PESO FUERA DE ESPECIFICACION	EN-0438 QC LIGHT MONTEV.	74,00	¢2.974,56	¢220.117,44
21/3/2018	3	LINEAS	MALA DEFINICION DE PRENSALAMINA	TP-0342 HUMO TRANSP.	86,50	¢1.685,47	¢145.792,87
2/4/2018	4	ENFUNDADO-ETQ	CONTAMINACION CON PUNTOS NEGROS	EN-0215 DIP CEBOLLA DP	8,60	¢2.634,55	¢22.657,15
2/4/2018	4	ENFUNDADO-ETQ	CONTAMINACION CON PUNTOS NEGROS	EN-0215 QC ZARCERO DP	8,60	¢2.634,55	¢22.657,15
2/4/2018	4	ENFUNDADO-ETQ	ARRUGAS EN FUNDA O ETIQUETA	EN-0215 QC LIGHT DP	17,20	¢2.634,55	¢45.314,30

FECHA DE ENVÍO A MOLINO	MES	ÁREA RESPONSABLE	DETALLE DEL MOTIVO	DESCRIPCIÓN COMPLETA DEL PRODUCTO	ENVÍOS A MOLINO EN KG	COSTO SKU PROMEDIO POR KG	COSTO DE CALIDAD
2/4/2018	4	IMPRESA	TEXTOS INCOMPLETOS	TP-1740 PP HEL. GRAPE NUT EA	35,00	¢2.016,91	¢70.591,70
2/4/2018	4	IMPRESA	CONTAMINACION ACEITE O GRASA CON	EN-1892 PP HEL. VAINILLA EA	176,00	¢1.389,77	¢244.599,22
2/4/2018	4	LINEAS	PAREDES DEBILES	EN-1892 PP HEL. CHOCOLATE EA	11,00	¢1.389,77	¢15.287,45
4/4/2018	4	ENFUNDADO-ETQ	CONTAMINACION ACEITE O GRASA CON	EN-0215 MANTEQ. LIGHT DP	77,90	¢2.634,55	¢205.231,61
12/4/2018	4	LINEAS	FONDOS DEBILES	EN-1892 PP HEL. CHOCOALMENDRAS EA	24,00	¢1.389,77	¢33.354,44
12/4/2018	4	LINEAS	FONDOS DEBILES	EN-1892 PP HEL. FRESA EA	12,00	¢1.389,77	¢16.677,22
23/4/2018	4	TERMOFORMADO	CONTAMINACION ACEITE O GRASA CON	EN-0215 BCO BTE	181,80	¢1.331,85	¢242.131,09

FECHA DE ENVÍO A MOLINO	MES	ÁREA RESPONSABLE	DETALLE DEL MOTIVO	DESCRIPCIÓN COMPLETA DEL PRODUCTO	ENVIOS A MOLINO EN KG	COSTO SKU PROMEDIO POR KG	COSTO DE CALIDAD
23/4/2018	4	TERMOFORMADO	CONTAMINACION ACEITE O GRASA CON	EN-0632 BCO BTE	20,50	¢1.189,31	¢24.380,76
24/4/2018	4	LINEAS	MAL FORMADO	EN-0200 PP TRANSP.	16,00	¢1.416,64	¢22.666,18
24/4/2018	4	LINEAS	PAREDES DEBILES	EN-1892 PP BCO	144,00	¢1.257,17	¢181.032,23
24/4/2018	4	LINEAS	PAREDES DEBILES	EN-1892 PP HEL. FRESA EA	12,00	¢1.389,77	¢16.677,22
26/4/2018	4	TERMOFORMADO	CONTAMINACION ACEITE O GRASA CON	EN-0215 QC LIGHT DP	26,00	¢2.634,55	¢68.498,35
27/4/2018	4	TERMOFORMADO	CONTAMINACION ACEITE O GRASA CON	EN-0215 BCO BTE	85,00	¢1.331,85	¢113.207,60
27/4/2018	4	TERMOFORMADO	CONTAMINACION ACEITE O GRASA CON	EN-0215 QC ZARCERO DP	47,00	¢2.634,55	¢123.823,95
30/4/2018	4	LINEAS	PAREDES DEBILES	EN-3786 HEL. GRAPE NUT EA	26,00	¢1.841,04	¢47.866,97
30/4/2018	4	LINEAS	PAREDES DEBILES	EN-3786 HEL. GALLETAS EA	60,00	¢1.841,04	¢110.462,24

FECHA DE ENVÍO A MOLINO	MES	ÁREA RESPONSABLE	DETALLE DEL MOTIVO	DESCRIPCIÓN COMPLETA DEL PRODUCTO	ENVIOS A MOLINO EN KG	COSTO SKU PROMEDIO POR KG	COSTO DE CALIDAD
30/4/2018	4	LINEAS	PAREDES DEBILES	EN-3786 HEL. VAINILLA EA	26,00	₱1.841,04	₱47.866,97
3/5/2018	5	LINEAS	PAREDES DEBILES	EN-3786 HEL. VAINILLA EA	46,00	₱1.841,04	₱84.687,72
7/5/2018	5	INYECCION	REBABA	EN-0885 INY PP BCO	15,20	₱1.270,77	₱19.315,78
7/5/2018	5	INYECCION	REBABA	EN-0885 INY PP ACHIOTE LOS PATITOS	2,60	₱1.328,07	₱3.452,99
7/5/2018	5	LINEAS	PAREDES DEBILES	EN-3786 HEL. CEREZA EA	134,00	₱1.841,04	₱246.699,00
7/5/2018	5	LINEAS	HUECOS/PERFORACIONES	TP-0106 PP ROJA LISA	15,00	₱2.147,50	₱32.212,50
9/5/2018	5	LINEAS	PAREDES DEBILES	EN-1892 PP BCO	47,00	₱1.257,17	₱59.086,91
10/5/2018	5	TERMOFORMADO	PAREDES DEBILES	EN-3520 BCO BTE	90,00	₱1.023,90	₱92.151,00

FECHA DE ENVÍO A MOLINO	MES	ÁREA RESPONSABLE	DETALLE DEL MOTIVO	DESCRIPCIÓN COMPLETA DEL PRODUCTO	ENVIOS A MOLINO EN KG	COSTO SKU PROMEDIO POR KG	COSTO DE CALIDAD
14/5/2018	5	ENFUNDADO-ETQ	CONTAMINACION CON ACEITE O GRASA	EN-0342 QC ORIGINAL DP	38,50	¢2.728,10	¢105.031,85
15/5/2018	5	IMPRESA	CONTAMINACION CON PUNTOS NEGROS	EN-1740 HEL. NARANJA-PINA JURASSIC SABEMAS	173,00	¢1.408,62	¢243.691,26
15/5/2018	5	LINEAS	PAREDES DEBILES	EN-1892 PP HEL. GALLETAS EA	12,00	¢1.389,77	¢16.677,22
16/5/2018	5	IMPRESA	VARIACION DE TONOS IMPRESION	TP-0888 HEL. RON CON PASAS JURASSIC SABEMAS	38,00	¢2.126,87	¢80.821,18
18/5/2018	5	IMPRESA	GOLPES	EN-0096 PASTA DE ACHIOTE ACHIOTICO	8,70	¢1.197,65	¢10.419,57
19/5/2018	5	LINEAS	PROBLEMAS DE ALTURA	EN-0175 BCO BTE	341,00	¢1.194,00	¢407.154,00
19/5/2018	5	LINEAS	PROBLEMAS DE ALTURA	EN-0175 HEL. YOYSY	35,00	¢1.637,64	¢57.317,50
21/5/2018	5	INYECCION	BURBUJAS	EN-9460 INY PE VT	177,50	¢991,41	¢175.975,22
24/5/2018	5	TERMOFORMADO	MAL FORMADO	TP-0106 BCA	8,60	¢1.831,21	¢15.748,39

FECHA DE ENVÍO A MOLINO	MES	ÁREA RESPONSABLE	DETALLE DEL MOTIVO	DESCRIPCIÓN COMPLETA DEL PRODUCTO	ENVIOS A MOLINO EN KG	COSTO SKU PROMEDIO POR KG	COSTO DE CALIDAD
31/5/2018	5	TERMOFORMADO	CONTAMINACION ACEITE O GRASA	CON TP-1740 BCA	29,00	¢1.873,81	¢54.340,55
12/6/2018	6	INYECCION	CONTAMINACION ACEITE O GRASA	CON EN-9460 INY PE TL	54,30	¢912,09	¢49.526,63
13/6/2018	6	IMPRESA	GOLPES	TP-1740 HEL. DIAZ	11,50	¢2.208,38	¢25.396,42
14/6/2018	6	TERMOFORMADO	CONTAMINACION ACEITE O GRASA	CON EN-0235 BCO BTE	17,40	¢1.390,92	¢24.202,02
18/6/2018	6	TERMOFORMADO	CONTAMINACION ACEITE O GRASA	CON EN-0215 QC ORIGINAL DP	8,70	¢2.634,55	¢22.920,60
19/6/2018	6	IMPRESA	PARTES SIN IMPRESION	EN-1892 PP HEL. GRAPE NUT EA	12,00	¢1.389,77	¢16.677,22
22/6/2018	6	TERMOFORMADO	CONTAMINACION ACEITE O GRASA	CON EN-0342 QC ORIGINAL DP	9,60	¢2.728,10	¢26.189,76
22/6/2018	6	TERMOFORMADO	CONTAMINACION ACEITE O GRASA	CON EN-1740 BCO BTE	82,30	¢1.232,67	¢101.448,86
22/6/2018	6	TERMOFORMADO	PAREDES DEBILES	EN-0235 BCO BTE	34,40	¢1.390,92	¢47.847,66

FECHA DE ENVÍO A MOLINO	MES	ÁREA RESPONSABLE	DETALLE DEL MOTIVO	DESCRIPCIÓN COMPLETA DEL PRODUCTO	ENVIOS A MOLINO EN KG	COSTO SKU PROMEDIO POR KG	COSTO DE CALIDAD
25/6/2018	6	IMPRESA	CONTAMINACION CON CABELLO	TP-0235 HEL. CREMA CHIPS SENSACION	8,00	₺2.292,67	₺18.341,33
25/6/2018	6	ENFUNDADO-ETQ	DEFECTO EN EL CODIGO DE BARRAS	EN-0215 DIP SERRANO DP	23,00	₺3.191,28	₺73.399,47
25/6/2018	6	TERMOFORMADO	CONTAMINACION CON ACEITE O GRASA	EN-0215 QC FRESA DP	8,70	₺2.634,55	₺22.920,60
26/6/2018	6	LINEAS	MAL FORMADO	BN-0040 BANDEJA NEGRA 40 CAV.	863,00	₺1.137,78	₺981.905,16
29/6/2018	6	TERMOFORMADO	CONTAMINACION CON ACEITE O GRASA	EN-0215 QC ORIGINAL DP	8,70	₺2.634,55	₺22.920,60
3/7/2018	7	TERMOFORMADO	CONTAMINACION CON ACEITE O GRASA	EN-0215 QC ORIGINAL DP	8,70	₺2.634,55	₺22.920,60
3/7/2018	7	TERMOFORMADO	CONTAMINACION CON ACEITE O GRASA	EN-0215 QC ORIGINAL DP	8,70	₺2.634,55	₺22.920,60
9/7/2018	7	LINEAS	VERDUGON	EN-0240 BCO BTE	163,30	₺3.122,43	₺509.893,16

FECHA DE ENVÍO A MOLINO	MES	ÁREA RESPONSABLE	DETALLE DEL MOTIVO	DESCRIPCIÓN COMPLETA DEL PRODUCTO	ENVIOS A MOLINO EN KG	COSTO SKU PROMEDIO POR KG	COSTO DE CALIDAD
10/7/2018	7	IMPRESA	VARIACION DE TONO	EN-0235 HEL. VAINILLA-CHIPS DP	280,00	₡1.691,93	₡473.740,91
17/7/2018	7	TERMOFORMADO	MAL FORMADO	TP-0885 BCA	16,40	₡1.992,82	₡32.682,17
8/8/2018	8	IMPRESA	VARIACION DE TONO	EN-3520 HEL. NAPOLITANO ALASKA DP	136,50	₡1.814,61	₡247.693,81
9/8/2018	8	IMPRESA	MANCHAS EN IMPRESION	VA-0257 PP JUGO EXPRESO COMERCIAL	21,00	₡2.416,64	₡50.749,48
18/8/2018	8	ENFUNDADO-ETQ	FUNDA NO CUMPLE ESPECIFICACIONES	EN-0215 NEG DIP SALMON AHUMADO DP	35,00	₡3.191,28	₡111.694,84
22/8/2018	8	IMPRESA	CONTAMINACION CON TINTA	EN-0235 DELI POLLO	37,00	₡1.691,93	₡62.601,48
23/8/2018	8	LINEAS	PESO FUERA DE ESPECIFICACION	EN-0119 SABEMAS PASTA DE AJO	86,00	₡1.558,24	₡134.008,70
24/8/2018	8	INYECCION	CONTAMINACION CON ACEITE O GRASA	EN-9460 INY PE TL	8,80	₡912,09	₡8.026,41

FECHA DE ENVÍO A MOLINO	MES	ÁREA RESPONSABLE	DETALLE DEL MOTIVO	DESCRIPCIÓN COMPLETA DEL PRODUCTO	ENVIOS A MOLINO EN KG	COSTO SKU PROMEDIO POR KG	COSTO DE CALIDAD
27/8/2018	8	LINEAS	PROBLEMAS DE ALTURA	VA-0257 PP JUGO EXPRESO COMERCIAL	34,00	¢2.416,64	¢82.165,82
28/8/2018	8	IMPRESA	CONTAMINACION TINTA CON	EN-0235 HEL. VAINILLA-CHIPS DP	56,00	¢1.691,93	¢94.748,18
28/8/2018	8	TERMOFORMADO	PROBLEMAS DE ALTURA	EN-0215 BCO BTE	19,00	¢1.331,85	¢25.305,23
3/9/2018	9	LINEAS	PROBLEMAS DE CORTE	TP-1740 PP BCA	6,00	¢1.411,74	¢8.470,43
10/9/2018	9	LINEAS	PROBLEMAS DE ALTURA	VA-0257 PP TRANSP.	160,40	¢1.710,61	¢274.382,16
10/9/2018	9	TERMOFORMADO	CONTAMINACION ACEITE O GRASA CON	TP-1740 BCA	59,40	¢1.873,81	¢111.304,43
12/9/2018	9	LINEAS	MAL FORMADO	TP-0632 PP GP	18,20	¢1.764,05	¢32.105,71
12/9/2018	9	EXTRUSION	PAREDES DEBILES	EN-0097 BCO BTE	6,38	¢5.161,57	¢32.930,83
17/9/2018	9	LINEAS	PROBLEMAS DE AJUSTE CON MANDRIL	EN-0200 PP TRANSP. MEGA SUNDAE YOYSY	7,60	¢1.766,65	¢13.426,54

FECHA DE ENVÍO A MOLINO	MES	ÁREA RESPONSABLE	DETALLE DEL MOTIVO	DESCRIPCIÓN COMPLETA DEL PRODUCTO	ENVIOS A MOLINO EN KG	COSTO SKU PROMEDIO POR KG	COSTO DE CALIDAD
17/9/2018	9	EXTRUSION	VARIACION DE CALIBRE	EN-0124 YOG. GRIEGO ARANDANO DP	7,40	₺3.174,39	₺23.490,47
17/9/2018	9	EXTRUSION	VARIACION DE TONO	ROL-1.10-0515 ROJO	458,00	₺995,56	₺455.966,48
17/9/2018	9	EXTRUSION	VARIACION DE TONO	ROL-1.10-0515 ROJO	473,00	₺995,56	₺470.899,88
17/9/2018	9	EXTRUSION	VARIACION DE CALIBRE	EN-0124 BCO BTE	13,80	₺1.482,70	₺20.461,22
19/9/2018	9	LINEAS	PESO FUERA DE ESPECIFICACION	EN-0096 BCO BTE	168,80	₺1.233,40	₺208.198,42
24/9/2018	9	EXTRUSION	CONTAMINACION CON PUNTOS NEGROS	EN-0885 BCO BTE	10,30	₺1.102,26	₺11.353,32
25/9/2018	9	LINEAS	PROBLEMAS DE ALTURA	VA-0257 PP TRANSP.	35,40	₺1.710,61	₺60.555,66
26/9/2018	9	LINEAS	PROBLEMAS DE ALTURA	VA-0257 PP JUGO EXPRESO COMERCIAL	117,50	₺2.416,64	₺283.955,41

FECHA DE ENVÍO A MOLINO	MES	ÁREA RESPONSABLE	DETALLE DEL MOTIVO	DESCRIPCIÓN COMPLETA DEL PRODUCTO	ENVÍOS A MOLINO EN KG	COSTO SKU PROMEDIO POR KG	COSTO DE CALIDAD
27/9/2018	9	EXTRUSION	ANCHO INCORRECTO	ROL-0.98-0285 TL	120,00	₡766,46	₡91.975,20
10/10/2018	10	EXTRUSION	LAMINA POROSA	ROL-1.50-0620 NEGRO	731,00	₡693,44	₡506.904,64
12/10/2018	10	EXTRUSION	LAMINA POROSA	ROL-1.50-0620 NEGRO	3.800,00	₡693,44	₡2.635.072,00
25/10/2018	10	LINEAS	MAL FORMADO	TP-0911 PP ROJA	10,00	₡2.673,85	₡26.738,45
25/10/2018	10	EXTRUSION	PAREDES DEBILES	EN-0100 CREMA LAV. FRUTOS ROJOS	8,30	₡1.973,18	₡16.377,36
25/10/2018	10	EXTRUSION	PAREDES DEBILES	EN-0100 HEL. SENSACION	8,30	₡1.973,18	₡16.377,36
26/10/2018	10	ENFUNDADO-ETQ	ARRUGAS EN FUNDA O ETIQUETA	EN-1740 HEL. RON CON PASAS ESKIMO	34,00	₡2.866,54	₡97.462,26
29/10/2018	10	IMPRESA	CONTAMINACION CON SUCIEDAD	EN-1740 HELADO FRESA SABEMAS	11,50	₡1.408,62	₡16.199,13
1/11/2018	11	LINEAS	MAL FORMADO	TP-097 PP SMOKE	22,00	₡1.503,56	₡33.078,22

FECHA DE ENVÍO A MOLINO	MES	ÁREA RESPONSABLE	DETALLE DEL MOTIVO	DESCRIPCIÓN COMPLETA DEL PRODUCTO	ENVIOS A MOLINO EN KG	COSTO SKU PROMEDIO POR KG	COSTO DE CALIDAD
6/11/2018	11	LINEAS	PAREDES DEBILES	EN-114 BCO BTE	105,00	₺1.290,56	₺135.508,80
19/11/2018	11	LINEAS	MAL FORMADO	TP-097 PP SMOKE	4,00	₺1.503,56	₺6.014,22
19/11/2018	11	LINEAS	PROBLEMAS DE CIERRE	TP-368 PP ROSADA	84,00	₺2.002,29	₺168.192,00
19/11/2018	11	LINEAS	PROBLEMAS DE CIERRE	TP-368 PP VERDE TOK	109,00	₺2.002,29	₺218.249,14
21/11/2018	11	TERMOFORMADO	APILAMIENTO	EN-097 BCO BTE	2.991,70	₺1.427,49	₺4.270.621,22
26/11/2018	11	LINEAS	MAL FORMADO	EN-050 TWO PACK ROJO	85,00	₺3.095,22	₺263.093,89
26/11/2018	11	LINEAS	MAL FORMADO	EN-050 TWO PACK MORADO	85,00	₺2.758,57	₺234.478,80
28/11/2018	11	ENFUNDADO-ETQ	PROBLEMAS DE CORTE	EN-1892 HELADOS GALLETA ALASKA	13,00	₺2.834,42	₺36.847,50
30/11/2018	11	LINEAS	MAL FORMADO	EN-050 TWO PACK MORADO	27,00	₺2.758,57	₺74.481,50
30/11/2018	11	ENFUNDADO-ETQ	DISEÑO NO GUSTO A CLIENTE FINAL	EN-911 LAVAPLATOS SUPER MAX FRUTOS ROJOS	1.012,00	₺2.576,61	₺2.607.533,16

FECHA DE ENVÍO A MOLINO	MES	ÁREA RESPONSABLE	DETALLE DEL MOTIVO	DESCRIPCIÓN COMPLETA DEL PRODUCTO	ENVIOS A MOLINO EN KG	COSTO SKU PROMEDIO POR KG	COSTO DE CALIDAD
30/11/2018	11	ENFUNDADO-ETQ	DISEÑO NO GUSTO A CLIENTE FINAL	EN-911 LAVAPLATOS SUPER LIMON MAX	1.630,00	¢2.576,61	¢4.199.880,48