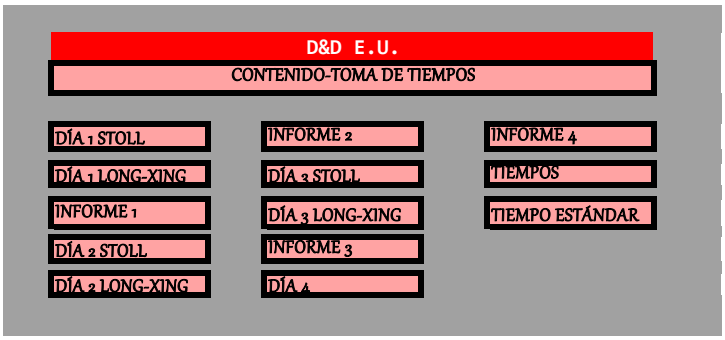
Causas de Paradas	Causas de Defectos
Hilo con Nudo	Material muy Apretado
Se acaba el Material	Material Áspero
Falta de Lubricación	Material Débil
Sensores Que se Activan	Aguja Dañada
Cambio de Prenda	Calibre del Material delgado
Cambio de Material	Calibre del Material Grueso
Inspección	Cambios en la Tensión Floja
Programa	Cambios en la Tensión Apretada
Cambio en la Maquina	Desconocido
Se desenhebro	Programa
Cambio de Color del Material	
Desconocido	
Error Humano	
hilo roto	


D&D E.U.
CONTENIDO-TOMA DE TIEMPOS
DÍA 1 STOLL
DÍA 1 LONG-XING
INFORME 1
DÍA 2 STOLL
DÍA 2 LONG-XING
INFORME 2
DÍA 3 STOLL
DÍA 3 LONG-XING
INFORME 3
DÍA 4
INFORME 4
TIEMPOS
TIEMPO ESTÁNDAR

Cronometro	Hora	Maquina	Proceso	Operatividad	Fo	(G)	Pieza	Tiempo de Prenda en Maquina según cronometro	Tiempo Perdido Por Prendas Dañadas	Causas de Paradas	Causas de Defectos	Observaciones
0:00:00	7:54:50	Stoll	Tela para Fashion Latina	Start			tela para fashion latina	0:23:35				
0:10:10	8:05:00	Stoll		Stop	1	0:04:08				Cambio de Prenda		
0:04:08	8:09:08	Stoll		Start								
0:01:32	8:10:40	Stoll		Stop	1	0:00:26						
0:00:26	8:11:06	Stoll		Start								
0:07:19	8:18:25	Stoll		start								
0:04:12	8:22:37	Stoll	Saco C/V TUBULAR OJALES	Stop	1	0:02:45				Cambio de Prenda		SACO C/V TUBULAR OJALES
0:02:45	8:25:22	Stoll		Start			DELANTERO OJAL	0:13:16				INICIA DELANTERO OJAL - SACO C/V TUBULAR OJALES
0:11:38	8:37:00	Stoll		Stop	1	0:00:30				Sensores Que se Activan		
0:00:30	8:37:30	Stoll		Start								
0:01:07	8:38:37	Stoll		Start								
0:00:01	8:38:38	Stoll		Start								TERMINA DELANTERO OJAL, Inicia MANGA
0:00:17	8:38:55	Stoll		Start			MANGA	0:10:38				
0:09:05	8:48:00	Stoll		Stop	1	0:01:33				Sensores Que se Activan		
0:01:33	8:49:33	Stoll		Start								TERMINA MANGA E INICIA ESPALDAR
0:03:27	8:53:00	Stoll		Start					0:10:33		Material muy Apretado	Inicia Otro Espaldar
0:09:53	9:02:53	Stoll		Stop	1	0:00:40					Cambios en la Tensión Apretada	Daño de Prenda
0:00:40	9:03:33	Stoll		Start								Inicia Proceso Bajo Inspección
0:09:27	9:13:00	Stoll		STOP					0:14:00		Aguja Dañada	inspección, PRENDA DAÑADA
0:14:00	9:27:00	Stoll		Start								INICIA DELANTERO BOTÓN
0:01:00	9:28:00	BREAK				0:15:00						
0:15:00	9:43:00	La Stoll & Long-Xing		Stop								AL LLEGAR, LAS MAQUINAS ESTABAN DETENIDAS
0:05:00	9:48:00	Stoll		Stop	1	0:09:00					Aguja Dañada	Prenda dañada, inspección
0:09:00	9:57:00	Stoll		Start			DELANTERO BOTÓN	0:16:48				Inicia DELANTERO BOTÓN
0:13:52	10:10:52	Stoll		Stop	1	0:03:08				Hilo con Nudo		
0:02:56	10:13:48	Stoll		Start								Termina DELANTERO BOTÓN
0:00:12	10:14:00	Stoll		start			DELANTERO OJAL	0:18:40				Inicia DELANTERO OJAL
0:02:00	10:16:00	Stoll		Stop	1	0:05:30				Inspección		inspección
0:05:30	10:21:30	Stoll		Start								INICIA FUNCIONAMIENTO
0:11:10	10:32:40	Stoll		Start								termina prenda DELANTERO OJAL
0:00:02	10:32:42	Stoll		Start			DELANTERO BOTÓN	0:14:02				inicia delantero botón
0:05:56	10:38:38	Stoll		Stop	1	0:01:02				Cambio de Material		
0:01:02	10:39:40	Stoll		START								inicia funcionamiento
0:07:04	10:46:44	Stoll		Start								termina DELANTERO BOTÓN e inicia MANGA
0:09:42	10:56:26	Stoll		STOP	1	0:08:54	MANGA	0:09:42		Cambio de Material		termina MANGA y queda parada MAQUINA
0:08:54	11:05:20	Stoll		Start			ESPALDAR	0:12:05				inicia ESPALDAR
0:12:05	11:17:25	Stoll		Stop	1					Se acaba el Material		TERMINA ESPALDAR Y Espera
0:00:37	11:18:02	Stoll		Start			ESPALDAR	0:15:05				inicia ESPALDAR
0:01:58	11:20:00	Stoll		STOP	1	0:03:00				Sensores Que se Activan		
0:03:00	11:23:00	Stoll		START								INICIA FUNCIONAMIENTO
0:10:07	11:33:07	Stoll		START								TERMINA ESPALDAR
0:00:03	11:33:10	Stoll		Start			COMPLEMENTO	00:01:40				INICIA COMPLEMENTO
0:03:20	11:36:30	Stoll		Start			COMPLEMENTO	00:01:40				termina DOS COMPLEMENTOS

0:00:30	11:37:00	La Stoll & Long-Xing	Tela para Fashion Latina	Start			tela para fashion latina	1:17:32				LA STOLL INICIA TELA
0:59:00	12:36:00	La Stoll & Long-Xing		Start								Al llegar las maquinas están en funcionamiento
0:18:32	12:54:32	Stoll		Start			MANGA	0:09:46				INICIA MANGA
0:09:46	13:04:18	Stoll		Start			MANGA	0:10:12				TERMINA MANGA E Inicia MANGA
0:00:22	13:04:40	Stoll		Stop	1	0:00:32						
0:00:32	13:05:12	Stoll		Start								
0:09:18	13:14:30	Stoll		Start								termina e inicia DELANTERO BOTÓN
0:03:16	13:17:46	Stoll		STOP	1	0:00:15		0:13:40				
0:00:15	13:18:01	Stoll		Start			DELANTERO BOTÓN					inicia nuevamente
0:04:09	13:22:10	Stoll		start								INICIA FUNCIONAMIENTO
0:06:00	13:28:10	Stoll		Start								termina pieza DELANTERO BOTÓN E INICIA ESPALDA
0:12:55	13:41:05	Stoll		Start			ESPALDAR	0:12:55				TERMINA ESPALDA E INICIA DELANTERO OJAL
0:01:54	13:42:59	Stoll		Stop	1	0:01:41						
0:01:41	13:44:40	Stoll		Start			DELANTERO OJAL					inicia funcionamiento
0:11:00	13:55:40	Stoll		START				0:14:35				termina prenda DELANTERO OJAL E INICIA OJAL
0:15:31	14:11:11	Stoll		Start				0:15:02				inicia OJAL
0:09:26	14:20:37	Stoll		Stop	1	0:00:32	DELANTERO OJAL					
0:00:32	14:21:09	Stoll		Start								inicia funcionamiento
0:05:04	14:26:13	Stoll		Start								termina DELANTERO OJAL e inicia OJAL
0:14:57	14:41:10	Stoll		Stop	1	0:00:42	DELANTERO OJAL	0:14:57				termina DELANTERO OJAL e inicia pieza
0:00:42	14:41:52	Stoll		Start					0:08:04			inicia funcionamiento
0:07:22	14:49:14	Stoll	Saco C/V TUBULAR OJALES	Stop	1	0:05:38						pieza dañada, maquina quieta
0:05:38	14:54:52	Stoll		Start								inicia funcionamiento
0:17:08	15:12:00	Stoll		Stop	1	0:02:00						defecto
0:02:00	15:14:00	Stoll		Start			MANGA	00:09:45				INICIA DOS MANGAS
0:19:30	15:33:30	Stoll		Stop	1	0:00:17	MANGA	00:09:45				termina MANGAS
0:00:17	15:33:47	Stoll		Start			MANGA	0:09:43				inicia MANGA
0:09:43	15:43:30	Stoll		Start				0:16:27				termina MANGA e INICIA DELANTERO OJAL
0:02:30	15:46:00	Stoll		Stop	1	0:01:01		0:01:01				hilo
0:01:01	15:47:01	Stoll		Start			DELANTERO OJAL					inicia funcionamiento
0:03:49	15:50:50	Stoll		Stop	1	0:01:10						
0:01:10	15:52:00	Stoll		Start								
0:07:57	15:59:57	Stoll		Start								TERMINA DELANTERO OJAL E inicia ESPALDA
0:04:29	16:04:26	Stoll		Stop					0:15:08			PRENDA DEFECTUOSA
0:15:08	16:19:34	Stoll		Start				0:14:11				INICIA DELANTERO BOTÓN
0:13:26	16:33:00	Stoll		Stop	1	0:00:45	DELANTERO BOTÓN					
0:00:45	16:33:45	Stoll		Start								TERMINA DELANTERO BOTÓN
0:00:15	16:34:00	Stoll		Stop	1	0:02:00				Cambio de Prenda		CAMBIO A ESPALDAR
0:02:00	16:36:00	Stoll		Start				0:13:00				
0:04:00	16:40:00	Stoll		STOP	1	0:00:40	ESPALDAR					
0:00:40	16:40:40	Stoll		START								TERMINA ESPALDAR
0:08:20	16:49:00	Stoll		START			MANGA	0:09:52				
0:09:52	16:58:52	Stoll		Stop								termino horario laboral

cronometro	Hora	Maquina	Proceso	Operatividad	Fº	(G)	Pieza	Tiempo de Prenda en Maquina según cronometro	Tiempo Perdido Por Prendas Dañadas	Causas de Paradas	Causas de Defectos	Observaciones
0:00:00	8:08:59	Long-Xing	Tela para Fashion Latina	Start			tela para fashion latina					
0:30:14	8:39:13	Long-Xing	Tela para Fashion Latina	Start			tela para fashion latina					Trabaja con normalidad, sin fallas, continuamente
0:12:26	8:51:39	Long-Xing	Tela para Fashion Latina	Stop	1	0:05	tela para fashion latina		Sensores Que se Activan			
0:05:21	8:57:00	Long-Xing	Tela para Fashion Latina	Start	1		tela para fashion latina					
0:03:00	9:00:00	Long-Xing		Stop		0:03:53	tela para fashion latina					
0:03:53	9:03:53	Long-Xing	Tela para Fashion Latina	Start			tela para fashion latina					Inicia Proceso nuevamente
0:18:37	9:22:30	Long-Xing	Tela para Fashion Latina	Stop	1	0:03:30	tela para fashion latina					
0:03:30	9:26:00	Long-Xing		Start			tela para fashion latina					
0:02:00	9:28:00		BREAK			00:15:00	tela para fashion latina					
0:15:00	9:43:00	La Stoll & Long-Xing	-	Stop			tela para fashion latina					AL LLEGAR, LAS MAQUINAS ESTABAN DETENIDAS
0:16:00	9:59:00	Long-Xing	Tela para Fashion Latina	Stop	1		tela para fashion latina				Aguja Dañada	Rompe tela. Inconveniente por aguja
0:17:30	10:16:30	Long-Xing	Tela para Fashion Latina	Stop	1		tela para fashion latina					Reparación por Cristian
0:18:02	10:34:32	Long-Xing	Tela para Fashion Latina	Start			tela para fashion latina					Inicia Producción
0:00:37	10:35:09	Long-Xing		Stop	1	0:04:36	tela para fashion latina					
0:04:36	10:39:45	Long-Xing		start			tela para fashion latina					
0:57:15	11:37:00	La Stoll & Long-Xing	Tela para Fashion Latina	Start			tela para fashion latina					LA STOLL INICIA TELA
0:59:00	12:36:00	La Stoll & Long-Xing		Start			tela para fashion latina					Al llegar las maquinas están en funcionamiento
0:29:12	13:05:12	Long-Xing	Tela para Fashion Latina	Start			tela para fashion latina					funcionamiento con normalidad sin ningún inconveniente
0:39:48	13:45:00	Long-Xing	Tela para Fashion Latina	Start			tela para fashion latina					Funciona con normalidad
0:03:00	13:48:00	Long-Xing		Stop	1	0:01:22	tela para fashion latina					
0:01:22	13:49:22	Long-Xing		Start			tela para fashion latina					
3:10:38	17:00:00	Long-Xing	Tela para Fashion Latina	Stop			tela para fashion latina					termino horario laboral

INFORME GENERAL	
Hora entrada	7:00:00
Hora salida	17:00:00
Almuerzo	
Tiempo Teórico	10:00:00
Limpieza de Maquinas	
Alistamiento de las maquinas	0:10:00
Demoras por gerencia	0:10:00
Tiempo disponible	9:40:00
Tiempo Perdido Teórico	1:46:31
Tiempo Productivo neto	7:53:29
Tiempo Perdido * defectos	0:47:45
TIEMPO TOTAL UTILIZADO	**7:05:44**

INFORME * MAQUINA		
Maquina	Stoll	Long-Xing
Tiempo Perdido por Frecuencias	1:12:49	0:33:42
Tiempo perdido por defectos	0:47:45	0:00:00
Tiempo Perdido Total	2:00:34	0:33:42
Tiempo de Funcionamiento	7:39:26	9:06:18

FRECUENCIAS Y PARADAS DE MAQUINAS	
Total Paradas	39
Paradas Stoll	30
Paradas Long-Xing	9
Total Frecuencias	33
Frecuencias Stoll	26
Frecuencias Long-Xing	7

INFORME DE PRODUCCIÓN	
TELA PARA FASHION LATINA	24
DELANTERO OJAL	6
MANGA	7
DELANTERO BOTÓN	4
ESPALDAR	4
COMPLEMENTO	2

cronometro	Hora	Maquina	Proceso	Operatividad	Fº	(G)	Tiempo de Prenda en Maquina según cronometro	Pieza	Tiempo Perdido Por Prendas Dañadas	Causas de Paradas	Causas de Defectos	Observaciones
0:00:00	7:39:42	Stoll	Pieza C/V TUBULAR OJALES	Start								INICIA MANGA
0:09:48	7:49:30	Stoll		Start			0:09:48	MANGA				TERMINA MANGA
0:01:00	7:50:30	Stoll		Stop	1	0:01:30				Cambio de Prenda		
0:01:30	7:52:00	Stoll		Start			0:15:00	DELANTERO BOTÓN				Inicia Pieza DELANTERO BOTÓN
0:12:37	8:04:37	Stoll		Stop	1	0:00:47				Hilo con Nudo		
0:00:47	8:05:24	Stoll		Start								
0:01:36	8:07:00	Stoll		Start								TERMINA DELANTERO BOTÓN E Inicia Pieza DELANTERO BOTÓN
0:13:00	8:20:00	Stoll		Start			0:13:00	DELANTERO BOTÓN				TERMINA DELANTERO BOTÓN E Inicia Pieza ESPALDAR
0:09:25	8:29:25	Stoll		Stop	1	0:01:05	0:13:00	ESPALDAR		Hilo con Nudo		
0:01:05	8:30:30	Stoll		Start								inicia funcionamiento
0:02:15	8:32:45	Stoll		Slow								inspección
0:00:15	8:33:00	Stoll		Start			0:12:20	ESPALDAR				Termina ESPALDAR e Inicia ESPALDAR
0:01:00	8:34:00	Stoll		STOP	1	0:02:00				Hilo con Nudo		
0:02:00	8:36:00	Stoll		Start								
0:09:20	8:45:20	Stoll		Start			0:10:40	MANGA				TERMINA ESPALDAR E INICIA MANGA
0:07:56	8:53:16	Stoll		Stop	1	0:01:00				Sensores Que se Activan		
0:01:00	8:54:16	Stoll		Start								Inicia Funcionamiento
0:01:44	8:56:00	Stoll		Start			0:09:58	MANGA				TERMINA MANGA E Inicia MANGA
0:06:00	9:02:00	Stoll		Slow								Funcionamiento Lento
0:00:24	9:02:24	Stoll		Start								Normal
0:02:26	9:04:50	Stoll		Stop	1	0:00:09		COMPLEMENTO		Sensores Que se Activan		
0:00:09	9:04:59	Stoll		Start				COMPLEMENTO				Inicia Funcionamiento
0:00:59	9:05:58	Stoll		Stop	1	0:00:46		COMPLEMENTO		Cambio de Prenda		Termina MANGA
0:00:46	9:06:44	Stoll		Start			00:14:08	COMPLEMENTO				Inicia COMPLEMENTOS
0:00:42	9:07:26	Stoll		Stop	1	0:01:34		COMPLEMENTO		Sensores Que se Activan		
0:01:34	9:09:00	Stoll		Start				COMPLEMENTO				
0:11:52	9:20:52	Stoll		Slow				COMPLEMENTO				termina COMPLEMENTOS
0:00:31	9:21:23	Stoll		Start			00:10:07	MANGA				Incoa MANGA
0:00:37	9:22:00	BREAK										

0:09:30	9:31:30	Stoll		Stop	1	0:04:30				Cambio de Prenda		termina prenda MANGA
0:04:30	9:36:00	Stoll		Start			00:12:20	ESPALDAR				
0:12:20	9:48:20	Stoll		Stop	1	0:00:26				Cambio de Prenda		CHALINA
0:00:26	9:48:46	Stoll		Start			00:09:14	MANGA				Inicia Manga
0:09:14	9:58:00	Stoll		Start			00:09:16	MANGA				termina MANGA e inicia Manga
0:09:16	10:07:16	Stoll		Stop	1	0:00:23				Cambio de Prenda		termina MANGA e inicia Manga
0:00:23	10:07:39	Stoll		Start			00:09:21	MANGA				termina MANGA e inicia Manga
0:09:21	10:17:00	Stoll		Stop	1	0:01:10				Cambio de Prenda		
0:01:10	10:18:10	Stoll		Start			00:15:05	DELANTERO OJAL				inicia pieza DELANTERO OJAL
0:06:50	10:25:00	Stoll		Stop	1	0:01:00				Inspección		
0:01:00	10:26:00	Stoll		Start								
0:05:52	10:31:52	Stoll		stop	1	0:00:28				Falta de Lubricación		lubricación
0:00:28	10:32:20	Stoll		Start								inicia proceso
0:00:55	10:33:15	Stoll		Stop	1	0:00:59						termina DELANTERO OJAL y se para procede a montar la tela de fashion latina
0:00:59	10:34:14	Stoll		Start			0:12:09	ESPALDAR				INICIA ESPALDAR
0:12:09	10:46:23	Stoll		Start			0:14:37	DELANTERO OJAL				TERMINA ESPALDAR Y inicia delantero ojal
0:14:37	11:01:00	Stoll	Tela para Fashion Latina	Stop	1	0:34:46	06:13:37			Cambio en la Maquina		TERMINA DELANTERO OJAL Y SE inicia tela - contar cuanta tela hay dentro de una hora se mide la tela que produce la maquina en una hora
0:34:46	11:35:46	Stoll	Tela para Fashion Latina	Start								Marca en la tela para su posterior medida
0:24:14	12:00:00	Lunch	Tela para Fashion Latina									Continua proceso
0:34:00	12:34:00	La Stoll & Long Xing	Tela para Fashion Latina	Start								Funcionamiento con normalidad y sin paradas- Hace 43 cm por [h]
4:12:08	16:46:08	Stoll		Stop								Se comienza limpieza en Stoll - 2.83 metros
0:13:52	17:00:00	La Stoll & Long Xing	Tela para Fashion Latina									termina día laboral

cronometro	Hora	Maquina	Proceso	OPERATIVIDAD	Fº	G	Tiempo de Prenda en Maquina según cronometro	Causas de Paradas	Causas de Defectos	Observaciones
0:00:00	7:39:42	Long-xing	Tela para Fashion Latina	Start			9:20:18			
1:23:03	9:02:45	Long-xing	Tela para Fashion Latina	Stop	1	0:00:30		Sensores Que se Activan		
0:00:30	9:03:15	Long-xing	Tela para Fashion Latina	Start						Inicia Funcionamiento
0:18:45	9:22:00	BREAK	Tela para Fashion Latina							
1:29:00	10:51:00	Long-xing	Tela para Fashion Latina	Slow						inspección de hilo
0:01:12	10:52:12	Long-xing	Tela para Fashion Latina	Start						continua proceso
0:17:28	11:09:40	Long-xing	Tela para Fashion Latina	Slow						inspección
0:00:50	11:10:30	Long-xing	Tela para Fashion Latina	Start						continua proceso
0:05:30	11:16:00	Long-xing	Tela para Fashion Latina	stop	1	0:01		Sensores Que se Activan		
0:01:30	11:17:30	Long-xing	Tela para Fashion Latina	Start						
0:12:30	11:30:00	Long-xing	Tela para Fashion Latina	Stop	1	0:00:22		Hilo con Nudo		hilo
0:00:22	11:30:22	Long-xing	Tela para Fashion Latina	Start						Continua proceso
0:29:38	12:00:00	Lunch	Tela para Fashion Latina							
0:34:00	12:34:00	La Stoll & Long Xing	Tela para Fashion Latina	Start						Funcionamiento con normalidad y sin paradas- Hace 43 cm por [h]
3:56:00	16:30:00	Long-xing	Tela para Fashion Latina	Start						se procede a hacer terminar la tela para realizar limpieza
0:05:00	16:35:00	Long-xing	Tela para Fashion Latina	Stop						Comienza limpieza- 4.93 metros
0:11:08	16:46:08	Stoll	Tela para Fashion Latina	Stop						Se comienza limpieza en Stoll - 2.83 metros
0:13:52	17:00:00	La Stoll & Long Xing	Tela para Fashion Latina							termina día laboral

INFORME GENERAL	
Hora entrada	7:00:00
Hora salida	17:00:00
Almuerzo	
Tiempo Teórico	10:00:00
Limpieza de Maquinas	00:15:00
Alistamiento de las maquinas	0:10:00
Demoras por gerencia	0:30:00
Tiempo disponible	9:05:00
Tiempo Perdido Teórico	0:54:55
Tiempo Productivo neto	8:10:05
Tiempo Perdido * defectos	0:47:45
TIEMPO TOTAL UTILIZADO	**7:22:20**

INFORME * MAQUINA		
Maquina	Stoll	Long-Xing
Tiempo Perdido por Frecuencias	0:52:33	0:33:42
Tiempo perdido por defectos	0:00:00	0:00:00
Tiempo Perdido Total	0:52:33	0:33:42
Tiempo de Funcionamiento	8:12:27	8:31:18

FRECUENCIAS Y PARADAS DE MAQUINAS	
Total Paradas	22
Paradas Stoll	17
Paradas Long-Xing	5
Total Frecuencias	19
Frecuencias Stoll	16
Frecuencias Long-Xing	3

INFORME DE PRODUCCIÓN	
TELA PARA FASHION LATINA	18
DELANTERO OJAL	2
MANGA	7
DELANTERO BOTÓN	2
ESPALDAR	4
COMPLEMENTO	7

cronometro	Hora	Maquina	Proceso	Operatividad	Fº	(G)	Pieza	Tiempo de Prenda en Maquina según cronometro	Tiempo Perdido Por Prendas Dañadas	Causas de Paradas	Causas de Defectos	Observaciones
0:00:00	7:10:00	STOLL	SACO C/V TUBULAR OJALES	START			MANGA	0:10:00				INICIA MANGA
0:10:00	7:20:00	STOLL		START			MANGA	0:10:33				TERMINA MANGA E INICIA MANGA
0:03:05	7:23:05	STOLL		STOP	1	0:00:53				Hilo con Nudo		
0:00:53	7:23:58	STOLL		START								
0:06:35	7:30:33	STOLL		STOP	1	0:01:11						TERMINA MANGA, SE HACE CAMBIO A DELANTERO BOTÓN
0:01:11	7:31:44	STOLL		START			DELANTERO BOTÓN	0:13:46				INICIO DELANTERO BOTÓN
0:13:46	7:45:30	STOLL		START			DELANTERO BOTÓN	0:14:51				TERMINA DELANTERO BOTÓN E INICIA DELANTERO BOTÓN
0:01:33	7:47:03	STOLL		STOP	1	0:01:11				Se acaba el Material		
0:01:11	7:48:14	STOLL		START								INICIA FUNCIONAMIENTO
0:12:07	8:00:21	STOLL	CHALINA	START								TERMINA DELANTERO BOTÓN E INICIA CHALINA
0:14:39	8:15:00	STOLL		STOP	1	0:02:53			0:14:39		Cambios en la Tensión Apret	HILO ROTO POR TENSIÓN
0:02:53	8:17:53	STOLL		START			CHALINAS	0:59:07				INICIA CHALINA NUEVAMENTE
0:59:07	9:17:00	STOLL		START								TERMINA CHALINA E INICIA CHALINA
0:13:00	9:30:00	STOLL		STOP	1	0:03:08				Se acaba el Material		
0:03:08	9:33:08	STOLL		START								INICIA FUNCIONAMIENTO
0:46:27	10:19:35	STOLL		START			CHALINAS	1:02:35				TERMINA CHALINA E INICIA CHALINA
0:59:52	11:19:27	STOLL		START			CHALINAS	0:59:52				TERMINA CHALINA E INICIA CHALINA
0:58:48	12:18:15	STOLL		START			CHALINAS	0:58:48				TERMINA CHALINA E INICIA CHALINA
0:29:47	12:48:02	STOLL		STOP	1	0:02:33				Se acaba el Material		
0:02:33	12:50:35	STOLL		START								
0:30:00	13:20:35	STOLL		START			CHALINAS	1:02:20				TERMINA CHALINA E INICIA CHALINA
0:59:00	14:19:35	STOLL		START			CHALINAS	0:59:00				TERMINA CHALINA E INICIA CHALINA
1:00:00	15:19:35	STOLL		START			CHALINAS	1:00:00				TERMINA CHALINA E INICIA CHALINA
0:44:20	16:03:55	STOLL		STOP	1	0:02:05				Se desenhebro		
0:02:05	16:06:00	STOLL		START								
0:15:37	16:21:37	STOLL		START			CHALINAS	1:02:02				TERMINA CHALINA E INICIA CHALINA
0:38:23	17:00:00	STOLL		STOP				0:38:23				TERMINO DE DÍA LABORAL, CHALINA EN PROCESO

cronometro	Hora	Maquina	Proceso	Operatividad	Fº	(G)	Pieza	Tiempo de Prenda en Maquina según cronometro	Tiempo Perdido Por Prendas Dañadas	Causas de Paradas	Causas de Defectos	Observaciones
0:00:00	7:10:00	LONG-XING	SACO CUELLO EN V CON SOLAPA Y BOLSILLO	START			DELANTERO DER	0:14:40				
0:10:00	7:20:00	LONG-XING		STOP	1	0:01:40				Desconocido		
0:01:40	7:21:40	LONG-XING		START								
0:03:00	7:24:40	LONG-XING		START			DELANTERO DER	00:14:36				TERMINA DELANTERO DER E INICIA DELANTERO DER
0:05:20	7:30:00	LONG-XING		STOP	1	0:01:19				Desconocido		
0:01:19	7:31:19	LONG-XING		START								INICIA FUNCIONAMIENTO
0:07:57	7:39:16	LONG-XING		START			DELANTERO DER	0:13:04				TERMINA DELANTERO DER E INICIA DELANTERO DER
0:06:47	7:46:03	LONG-XING		STOP	1	0:02:17				Programa		
0:02:17	7:48:20	LONG-XING		START								INICIA FUNCIONAMIENTO
0:04:00	7:52:20	LONG-XING		START			DELANTERO DER	0:13:30				TERMINA DELANTERO DER E INICIA DELANTERO DER
0:13:30	8:05:50	LONG-XING		START			DELANTERO DER	0:13:25				TERMINA DELANTERO DER E INICIA DELANTERO DER
0:13:25	8:19:15	LONG-XING		START			DELANTERO DER	00:13:20				TERMINA DELANTERO DER E INICIA DELANTERO DER
0:13:20	8:32:35	LONG-XING		START			DELANTERO DER	0:13:15				TERMINA DELANTERO DER E INICIA DELANTERO DER
0:01:36	8:34:11	LONG-XING		STOP	1	0:00:52				Hilo con Nudo		
0:00:52	8:35:03	LONG-XING		START								
0:10:47	8:45:50	LONG-XING		START			DELANTERO DER	0:13:10				TERMINA DELANTERO DER E INICIA DELANTERO DER
0:13:10	8:59:00	LONG-XING		STOP		0:11:15						TERMINA DELANTERO DER Y SE DETIENE MIENTRAS LLEGA LA ORDEN DE GERENCIA
0:11:15	9:10:15	LONG-XING	TELA PARA FASHION LATINA	START			TELA PARA FASHION LATINA	1:05:21				UN METRO DE TELA BERENJENA PARA FASHION LATINA
1:05:21	10:15:36	LONG-XING		STOP	1	0:01:42				Cambio de Prenda		
0:01:42	10:17:18	LONG-XING		START			DELANTERO IZQ	0:14:56				INICIA DELANTERO IZQ
0:07:42	10:25:00	LONG-XING		STOP	1	0:01:14				Desconocido		
0:01:14	10:26:14	LONG-XING		START								
0:06:00	10:32:14	LONG-XING		START			DELANTERO IZQ	0:13:03				TERMINA DELANTERO IZQ E INICIA DELANTERO IZQ
0:03:46	10:36:00	LONG-XING		STOP	1	0:01:03				Inspección		
0:01:03	10:37:03	LONG-XING		START								
0:08:14	10:45:17	LONG-XING		START			DELANTERO IZQ	0:13:47				TERMINA DELANTERO IZQ E INICIA DELANTERO IZQ
0:03:56	10:49:13	LONG-XING		STOP	1	0:00:47				Se desenhebro		
0:00:47	10:50:00	LONG-XING		START								
0:09:04	10:59:04	LONG-XING		START			DELANTERO IZQ	0:13:02				TERMINA DELANTERO IZQ E INICIA DELANTERO IZQ
0:13:02	11:12:06	LONG-XING		START			DELANTERO IZQ	0:13:09				LA PROGRAMADORA COMENTA QUE LAS FALLAS SON COMUNES DEBIDO A LOS BOLSILLOS QUE TIENE LA PIEZA - TERMINA DELANTERO IZQ E INICIA DELANTERO IZQ
0:13:09	11:25:15	LONG-XING		START			DELANTERO IZQ	0:13:01				
0:13:01	11:38:16	LONG-XING		START			DELANTERO IZQ	0:15:47				
0:15:47	11:54:03	LONG-XING		START			DELANTERO IZQ	0:13:04				
0:13:04	12:07:07	LONG-XING		STOP	1	0:00:53				Cambio de Prenda		TERMINA DELANTERO IZQ
0:00:53	12:08:00	LONG-XING		START			ESPALDAR	0:08:40				INICIA ESPALDAR
0:08:40	12:16:40	LONG-XING		START			ESPALDAR	0:08:19				
0:08:19	12:24:59	LONG-XING		START			ESPALDAR	0:08:26				
0:08:26	12:33:25	LONG-XING		START			ESPALDAR	0:08:24				
0:08:24	12:41:49	LONG-XING		START			ESPALDAR	0:08:26				
0:08:26	12:50:15	LONG-XING		START			ESPALDAR	0:08:21				
0:08:21	12:58:36	LONG-XING		START			ESPALDAR	0:08:24				
0:08:24	13:07:00	LONG-XING		START			ESPALDAR	0:08:20				
0:08:20	13:15:20	LONG-XING	OLSILLO	STOP	1	0:00:40				Cambio de Prenda		TERMINA ESPALDARES
0:00:40	13:16:00	LONG-XING		START			MANGA	0:06:35				INICIA MANGAS

0:06:35	13:22:35	LONG-XING	SACO CUELLO EN V CON SOLAPA Y BI	START								
0:04:00	13:26:35	LONG-XING		STOP	1	0:01:05	MANGA	0:06:40				
0:01:05	13:27:40	LONG-XING		START								
0:01:35	13:29:15	LONG-XING		START								
0:06:15	13:35:30	LONG-XING		START			MANGA	0:06:35				
0:06:35	13:42:05	LONG-XING		START			MANGA	0:06:35				
0:06:35	13:48:40	LONG-XING		START			MANGA	0:06:20				
0:06:20	13:55:00	LONG-XING		START			MANGA	0:06:35				
0:06:35	14:01:35	LONG-XING		START			MANGA	0:06:45				
0:06:45	14:08:20	LONG-XING		START			MANGA	0:06:35				
0:06:35	14:14:55	LONG-XING		START			MANGA	0:06:57				
0:00:05	14:15:00	LONG-XING		STOP	1	0:00:22						
0:00:22	14:15:22	LONG-XING		START								
0:06:30	14:21:52	LONG-XING		START			MANGA	0:06:38				
0:06:38	14:28:30	LONG-XING		START			MANGA	0:06:55				
0:06:55	14:35:25	LONG-XING		START			MANGA	0:06:35				
0:06:35	14:42:00	LONG-XING		START			MANGA	0:06:35				
0:06:35	14:48:35	LONG-XING		STOP	1	0:01:25				Hilo con Nudo		TERMINO MANGA
0:01:25	14:50:00	LONG-XING		START			MANGA	0:06:38				INICIA MANGA
0:06:38	14:56:38	LONG-XING		START			MANGA	0:06:35				
0:06:35	15:03:13	LONG-XING		STOP	1	0:01:08						
0:01:08	15:04:21	LONG-XING		START			SOLAPA DER	0:05:09				
0:05:09	15:09:30	LONG-XING		START			SOLAPA DER	0:05:05				
0:05:05	15:14:35	LONG-XING		START			SOLAPA DER	0:05:06				
0:05:06	15:19:41	LONG-XING		START			SOLAPA DER	0:05:05				
0:05:05	15:24:46	LONG-XING		START			SOLAPA DER	0:05:08				
0:05:08	15:29:54	LONG-XING		START			SOLAPA DER	0:05:06				
0:05:06	15:35:00	LONG-XING		START			SOLAPA DER	0:05:05				
0:05:05	15:40:05	LONG-XING		START			SOLAPA DER	0:05:07				TERMINA SOLAPAS DER E INICIA SOLAPAS IZQ
0:05:07	15:45:12	LONG-XING		START					0:05:08		Aguja Dañada	PRENDA DAÑADA
0:05:08	15:50:20	LONG-XING		STOP	1	0:00:40				Hilo con Nudo		
0:00:40	15:51:00	LONG-XING		START			SOLAPA IZQ	0:05:05				
0:05:05	15:56:05	LONG-XING		START			SOLAPA IZQ	0:05:10				
0:05:10	16:01:15	LONG-XING		START			SOLAPA IZQ	0:05:20				
0:05:20	16:06:35	LONG-XING		START			SOLAPA IZQ	0:05:10				
0:05:10	16:11:45	LONG-XING		START			SOLAPA IZQ	0:05:10				
0:05:10	16:16:55	LONG-XING		START			SOLAPA IZQ	0:05:05				
0:05:05	16:22:00	LONG-XING		START			SOLAPA IZQ	0:05:10				
0:05:10	16:27:10	LONG-XING		START			SOLAPA IZQ	0:05:15				
0:05:15	16:32:25	LONG-XING		START			MANGA	0:06:35				TERMINA SOLAPAS E INICIA MANGA
0:06:35	16:39:00	LONG-XING		START			TELA PARA FASHION LATINA	0:21:00				TERMINA MANGA E INICIA TELA PARA FASHION LATINA
0:21:00	17:00:00	LONG-XING	TELA PARA FASHION LATINA									

INFORME GENERAL	
Hora entrada	7:00:00
Hora salida	17:00:00
Almuerzo	
Tiempo Teórico	10:00:00
Limpieza de Maquinas	00:00:00
Alistamiento de las maquinas	0:10:00
Demoras por gerencia	0:00:00
Tiempo disponible	9:50:00
Tiempo Perdido Teórico	0:42:16
Tiempo Productivo neto	9:07:44
Tiempo Perdido * defectos	0:19:47
TIEMPO TOTAL UTILIZADO	**8:47:57**

INFORME * MAQUINA		
Maquina	Stoll	Long-Xing
Tiempo Perdido por Frecuencias	0:13:54	0:28:22
Tiempo perdido por defectos	0:14:39	0:05:08
Tiempo Perdido Total	0:28:33	0:33:30
Tiempo de Funcionamiento	9:21:27	9:16:30

FRECUENCIAS Y PARADAS DE MAQUINAS	
Total Paradas	24
Paradas Stoll	8
Paradas Long-Xing	16
Total Frecuencias	22
Frecuencias Stoll	7
Frecuencias Long-Xing	15

INFORME DE PRODUCCIÓN		
TELA PARA FASHION LATINA		2
SACO C/V TUBULAR OJALES	DELANTERO OJAL	0
	MANGA	2
	DELANTERO BOTÓN	2
	ESPALDAR	0
	COMPLEMENTO	0
CHALINAS		8
SACO CUELLO EN V CON SOLAPA Y BOLSILLO	DELANTERO DER	8
	MANGA	16
	DELANTERO IZQ	8
	ESPALDAR	8
	SOLAPA IZQ	8
	SOLAPA DER	8

cronometro	Hora	Maquina	Proceso	Operatividad	F°	G	Tiempo Perdido Por Prendas Dañadas	Causas Por Paradas
0:00:00	7:07:00	Stoll	Tela para Fashion Latina	Start				
1:23:00	8:30:00	Long-Xing		Stop	1	0:04:30		Cambio de Material
0:04:30	8:34:30	Long-Xing		Start			0:02:30	Inspección
0:02:30	8:37:00	Long-Xing		Start				
0:36:00	9:13:00	Long-Xing		Stop	1	0:01:30		
0:01:30	9:14:30	Long-Xing		Start				
1:25:30	10:40:00	Stoll		Stop	1	0:01:17		Se acaba el Material
0:01:17	10:41:17	Stoll		Start				
1:11:43	11:53:00	Long-Xing		Stop	1	0:01:50		Cambio de Color del Material
0:01:50	11:54:50	Long-Xing		Start				
0:35:10	12:30:00	Long-Xing		stop				Desconocido
0:15:43	12:45:43	Long-Xing		Stop	1	0:00:53		
0:00:53	12:46:36	Long-Xing		Start				
0:11:28	12:58:04	Long-Xing		Stop	1	0:00:13		Sensores Que se Activan
0:00:13	12:58:17	Long-Xing		Start				
0:12:43	13:11:00	Long-Xing		Stop	1	0:02:00		Inspección
0:02:00	13:13:00	Long-Xing		Start				
0:02:00	13:15:00	Long-Xing		Start				
0:27:00	13:42:00	Long-Xing		Stop	1	0:01:00		Hilo con Nudo
0:01:00	13:43:00	Long-Xing		Start				
2:47:00	16:30:00	La Stoll & Long Xing		Stop				

Causas de Defectos	Observaciones
	Inicia Funcionamiento
	se ponen hilos destejidos de prendas dañadas para ver comportamiento
	Funcionamiento lento - Inspección
Material Débil	Hilo muy desgastado. Sale la tela dañada- se pone hilo nuevo
Cambios en la Tensión Apretada	se rompe mucho la tela, se cambian tensiones
	Inicia Funcionamiento
	Inicia Funcionamiento
	Inicia Funcionamiento
	entre las 12 y 12:30 se paro la maquina
Desconocido	Defectos en el material
	Inicia Funcionamiento
	Inicia Funcionamiento
	Inicia Funcionamiento
	funcionamiento con normalidad
	Inicia Funcionamiento
	limpieza

INFORME GENERAL	
Tiempo Perdido	0:13:13
Otros Tiempos	0:02:30
Hora entrada	7:00:00
Hora salida	17:00
Almuerzo	0:30
Tiempo Teórico	9:30:00
Limpieza de Maquinas	0:30:00
alistamiento de las maquinas	0:03
Demoras por gerencia	0:00
Total Paradas	10
Total Paradas Stoll	1
Total Paradas Long-Xing	8
Otras Paradas	1
Total Frecuencias	8
Total Frecuencias Stoll	1
Total Frecuencias Long-Xing	7

INFORME MAQUINAS				
Maquina	Tiempo Perdido por Frecuencias	Tiempo sin frecuencias y demoras de proceso	Tiempo Perdido Total	Tiempo de Funcionamiento de cada maquina
Stoll	0:01:17	9:28:43	0:36:47	8:53:13
Long-Xing	0:11:56	9:18:04	0:47:26	8:42:34

INFORME DE PRODUCCIÓN		
SACO C/V TUBULAR OJALES	TELA PARA FASHION LATINA	44
	DELANTERO OJAL	8
	MANGA	16
	DELANTERO BOTÓN	8
	ESPALDAR	8
	COMPLEMENTO	9
CHALINAS		8
SACO C/V TUBULAR OJALES	DELANTERO DER	8
	MANGA	16
	DELANTERO IZQ	8
	ESPALDAR	8
	SOLAPA IZQ	8
	SOLAPA DER	8
total		157

INFORME * MAQUINA		
Maquina	Stoll	Long-Xing
Tiempo Perdido Total	3:58:27	2:28:20
Tiempo de Funcionamiento	26:00:46	26:54:06
tiempo promedio perdido	0:59:37	0:37:05
tiempo promedio de funcionamiento	6:30:12	6:43:31

Causas de Paradas	cant.	Causas de Defectos	cant.
Hilo con Nudo	7	Material muy Apretado	1
Se acaba el Material	5	Material Áspero	0
Falta de Lubricación	1	Material Débil	1
Sensores Que se Activan	10	Aguja Dañada	3
Cambio de Prenda	9	Calibre del Material delgado	0
Cambio de Material	3	Calibre del Material Grueso	0
Inspección	4	Cambios en la Tensión Floja	0
Programa	0	Cambios en la Tensión Apretada	3
Cambio en la Maquina	1	Desconocido	1
Se desenhebro	1	Programa	0
Cambio de Color del Material	1		
Desconocido	1		
Error Humano	0		
hilo roto	0		

FORMATO DE RECOPILACIÓN DE TIEMPOS TEJEDURÍA - SEGÚN PRENDA

Nombre de la empresa D&D E.U.
Fecha 8-11 / Diciembre /2018

Nombre del operario CAROLINA SÁNCHEZ
SANTIAGO CORTEZ

CALCULO DE LA MUESTRA (n) POR CADA PIEZA

Ecuación para hallar n	$n = \left(\frac{40\sqrt{n'\sum x^2 - (\sum x)^2}}{\sum x} \right) * 2$

SACO C/V TUBULAR OJALES STOLL

1

DELANTERO OJAL	n'	X	X^2	(∑x)^2	n
	1	13,27	176,00		
	2	18,67	348,44		
	3	14,58	212,67		
	4	15,03	226,00		
	5	14,95	223,50		
	6	16,45	270,60		
	7	15,08	227,51		
	8	14,62	213,65		
∑	**8**	**122,65**	**1898,38**	**15043,02**	**8**

2

DELANTERO BOTÓN	n'	X	X^2	(∑x)^2	n
	1	16,80	282,24		
	2	14,03	196,93		
	3	13,67	186,78		
	4	14,18	201,17		
	5	15,00	225,00		
	6	13,00	169,00		
	7	13,77	189,52		
	8	14,85	220,52		
∑	**8**	**115,30**	**1671,16**	**13294,09**	**6**

3

ESPALDAR	n'	X	X^2	(∑x)^2	n
	1	12,08	146,01		
	2	15,08	227,51		
	3	12,92	166,84		
	4	13,00	169,00		
	5	13,00	169,00		
	6	12,33	152,11		
	7	12,33	152,11		
	8	12,15	147,62		
∑	**8**	**102,90**	**1330,20**	**10588,41**	**6**

4

MANGA	n'	X	X^2	(∑x)^2	n
	1	9,70	94,09		
	2	9,77	95,39		
	3	10,20	104,04		
	4	9,75	95,06		
	5	9,75	95,06		
	6	9,72	94,41		
	7	9,87	97,35		
	8	9,80	96,04		
	9	10,67	113,78		
	10	9,97	99,33		
	11	10,12	102,35		
	12	9,23	85,25		
	13	9,27	85,87		
	14	9,35	87,42		
	15	10,00	100,00		
	16	10,55	111,30		
∑	**16**	**157,70**	**1556,76**	**24869,29**	**3**

5

COMPLEMENTO	n'	X	X^2	(∑x)^2	n
	1	1,32	1,74		
	2	1,32	1,74		
	3	2,02	4,08		
	4	2,02	4,08		
	5	2,02	4,08		
	6	2,02	4,08		
	7	2,02	4,08		
	8	2,02	4,08		
	9	2,02	4,08		
∑	**9**	**16,77**	**32,02**	**281,31**	**12**

CHALINAS STOLL

		n'	X	X^2		
4	MANGA	1	59,12	3494,78	(∑x)^2	n
		2	62,58	3916,67		
		3	59,87	3584,02		
		4	58,80	3457,44		
		5	62,33	3885,44		
		6	59,00	3481,00		
		7	62,03	3848,13		
		8	62,03	3848,13		
	∑	**8**	**485,77**	**29515,63**	**235969,25**	**2**

SACO C/V CON SOLAPA Y BOLSILLO LONG-XING

		n'	X	X^2		
1	DELANTERO IZQ	1	14,67	215,11	(∑x)^2	n
		2	14,60	213,16		
		3	13,07	170,74		
		4	13,50	182,25		
		5	13,42	180,01		
		6	13,33	177,78		
		7	13,25	175,56		
		8	13,17	173,36		
	∑	**8**	**109,00**	**1487,97**	**11881,00**	**3**

		n'	X	X^2		
2	DELANTERO DER	1	14,93	223,00	(∑x)^2	n
		2	13,05	170,30		
		3	13,78	189,98		
		4	13,03	169,87		
		5	13,15	172,92		
		6	13,02	169,43		
		7	15,78	249,11		
		8	13,07	170,74		
	∑	**8**	**109,82**	**1515,36**	**12059,70**	**6**

		n'	X	X^2		
3	ESPALDAR	1	8,67	75,11	(∑x)^2	n
		2	8,32	69,17		
		3	8,43	71,12		
		4	8,40	70,56		
		5	8,43	71,12		

		n'	X	X^2		
5	MANGA	1	6,58	43,34	(∑x)^2	n
		2	6,67	44,44		
		3	6,58	43,34		
		4	6,58	43,34		
		5	6,33	40,11		
		6	6,58	43,34		
		7	6,75	45,56		
		8	6,58	43,34		
		9	6,95	48,30		
		10	6,63	44,00		
		11	6,92	47,84		
		12	6,58	43,34		
		13	6,58	43,34		
		14	6,63	44,00		
		15	6,58	43,34		
		16	6,58	43,34		
	∑	**16**	**106,13**	**704,33**	**11264,28**	**2**

		n'	X	X^2		
6	SOLAPA IZQ	1	5,08	25,84	(∑x)^2	n
		2	5,17	26,69		
		3	5,33	28,44		
		4	5,17	26,69		
		5	5,17	26,69		
		6	5,08	25,84		
		7	5,17	26,69		
		8	5,25	27,56		

		6	8,35	69,72		
		7	8,40	70,56		
		8	8,33	69,44		
	∑	**8**	**67,33**	**566,81**	**4533,78**	**1**

4	SOLAPA DER	n'	X	X^2	(∑x)^2	n
		1	5,15	26,52		
		2	5,08	25,84		
		3	5,10	26,01		
		4	5,08	25,84		
		5	5,13	26,35		
		6	5,10	26,01		
		7	5,08	25,84		
		8	5,12	26,18		
	∑	**8**	**40,85**	**208,59**	**1668,72**	**0**

	∑	**8**	**41,42**	**214,47**	**1715,34**	**1**

Estandarización de Tiempos de Producción

F.V. RITMO OBSERVADO/100 RO=BUENO 105
T.N. F.V.*$\bar{X}$
T.S. T.N.*(1+S%)

TIEMPO SUPLEMENTARIO	
NEC. PERSONALES	0,05
FATIGA Y ESPECIALES	0,08

SACO C/V TUBULAR OJALES STOLL

Actividad	n	F.V	$\bar{X}$	T.N	T.S	P/H	P/T	P/S	P/M
DELANTERO OJAL	8	1,05	15,33	16,10	18,19	3,30	31,33	219,34	877,38
DELANTERO BOTÓN	6	1,05	14,41	15,13	17,10	3,51	33,33	233,33	933,31
ESPALDAR	6	1,05	12,86	13,51	15,26	3,93	37,35	261,44	1045,78
MANGA	3	1,05	9,86	10,35	11,69	5,13	48,74	341,19	1364,75
COMPLEMENTO	12	1,05	1,86	1,96	2,21	27,14	257,79	1804,50	7218,00
T.S. TOTAL DE LA PRENDA					64,46				

CHALINAS STOLL

Actividad	n	F.V	$\bar{X}$	T.N	T.S	P/H	P/T	P/S	P/M
CHALINA	2	1,05	60,72	63,76	72,05	0,83	7,91	55,38	221,53

SACO C/V CON SOLAPA Y BOLSILLO LONG-XING

Actividad	n	F.V	$\bar{X}$	T.N	T.S	P/H	P/T	P/S	P/M
DELANTERO IZQ	3	1,05	13,63	14,31	16,17	3,71	35,26	246,81	987,25
DELANTERO DER	6	1,05	13,73	14,41	16,29	3,68	35,00	244,98	979,91
ESPALDAR	1	1,05	8,42	8,84	9,99	6,01	57,08	399,54	1598,18
SOLAPA DER	0	1,05	5,11	5,36	6,06	9,90	94,08	658,57	2634,29
MANGA	2	1,05	6,63	6,96	7,87	7,62	72,42	506,96	2027,84
SOLAPA IZQ	1	1,05	5,18	5,44	6,14	9,77	92,79	649,56	2598,24
T.S. TOTAL DE LA PRENDA					62,51				