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

Hora	Maquina	Proceso	Funcionamiento	Frecuencias	Tiempo G	Tiempo de Prenda en Maquina	Tiempo Perdido Por Prendas Dañadas	Causas de Paradas	Causas de Defectos	Observaciones
7:54:50	Stoll	Tela para Fashion Latina	Start							
7:55:27	Stoll		Stop	1	00:14:41					
8:08:59	Long-Xing		Start							
8:10:08	Stoll		Start							
8:10:40	Stoll		Stop	1	00:00:26					
8:11:06	Stoll		Start	1						
8:11:25	Stoll		Stop	1	00:11:12					
8:22:37	Stoll	Saco C/V TUBULAR OJALES	Stop		00:02:45			Cambio de Prenda		SACO C/V TUBULAR OJALES
8:25:22	Stoll		Start			00:14:10				INICIA DELANTERO OJAL - SACO C/V TUBULAR OJALES
8:37:00	Stoll		Stop	1	00:00:30			Sensores Que se Activan		
8:37:30	Stoll		Start							
8:38:37	Stoll		Start							
8:39:32	Stoll		Start							TERMINA DELANTERO OJAL, Inicia MANGA
8:39:13	Long-Xing	Tela para Fashion Latina	Start							Trabaja con normalidad, sin fallas, continuamente
8:38:55	Stoll	Saco C/V TUBULAR OJALES	Start			00:10:38				
8:48:00	Stoll		Stop	1	00:01:33			Sensores Que se Activan		
8:49:33	Stoll		Start							TERMINA MANGA E INICIA ESPALDAR
8:51:39	Long-Xing	Tela para Fashion Latina	Stop	1	00:05:21			Sensores Que se Activan		
8:53	Stoll	Saco C/V TUBULAR OJALES	Start				00:10:33		Material muy Apretado	Inicia Otro Espaldar
8:57	Long-Xing	Tela para Fashion Latina	Start	1						
9:00	Long-Xing		Stop		00:03:53					
9:02:53	Stoll	Saco C/V TUBULAR OJALES	Stop	1	00:00:40				Cambios en la Tension Apretada	Daño de Prenda
9:03:33	Stoll		Start							Inicia Proceso Bajo Inspección
9:03:53	Long-Xing	Tela para Fashion Latina	Start							Inicia Proceso nuevamente
9:13:00	Stoll	Saco C/V TUBULAR OJALES	STOP	1			00:14:00		Aguja Dañada	inspeccion, PRENDA DAÑADA
9:22:30	Long-Xing	Tela para Fashion Latina	Stop	1	00:03:30					
9:26:00	Long-Xing		Start							
9:27:00	Stoll	Saco C/V TUBULAR OJALES	Start							INICIA DELANTERO BOTÓN
9:28		BREAK			00:15:00					
9:43	La Stoll & Long-Xing	-	Stop							AL LLEGAR, LAS MAQUINAS ESTABAN DETENIDAS
9:48	Stoll	Saco C/V TUBULAR OJALES	Stop	1	00:09:00				Aguja Dañada	Prenda dañada, inspeccion
9:57	Stoll		Start			00:16:48				Inicia DELANTERO BOTÓN
9:59	Long-Xing	Tela para Fashion Latina	Stop	1					Aguja Dañada	Rompe tela. Inconveniente por aguja
10:10:52	Stoll	Saco C/V TUBULAR OJALES	Stop	1	00:03:08			Hilo con Nudo		
10:13:48	Stoll		Start							Termina DELANTERO BOTÓN
10:14:00	Stoll		start			00:18:40				Inicia DELANTERO OJAL
10:16	Stoll		Stop	1	00:05:30			Inspeccion		inspeccion
10:16:30	Long-Xing	Tela para Fashion Latina	Stop	1						Reparacion por Cristian
10:21:30	Stoll	Saco C/V TUBULAR OJALES	Start							INICIA FUNCIONAMIENTO
10:34:32	Long-Xing	Tela para Fashion Latina	Start							Inicia Producción
10:35:09	Long-Xing		Stop	1	00:04:36					
10:39:45	Long-Xing		start							
10:32:40	Stoll		Start							termina prenda DELANTERO OJAL

10:32:42	Stoll	Saco C/V TUBULAR OJALES	Start			00:14:02				inicia delantero botón
10:38:38	Stoll		Stop	1	00:01:02			Cambio de Material		
10:39:40	Stoll		START							inicia funcionamiento
10:46:44	Stoll		Start			00:09:42				termina DELANTERO BOTÓN e inicia MANGA
10:56:26	Stoll		STOP							temrina MANGA y queda parada MAQUINA
11:05:20	Stoll		Start			00:12:05				inicia ESPALDAR
11:17:25	Stoll		Stop					Se acaba el Material		TERMIAN ESPALDAR Y Espera
11:18:02	Stoll		Start			00:15:05				inicia ESPALDAR
11:20:00	Stoll		STOP	1	00:03:00			Sensores Que se Activan		
11:23:00	Stoll		START							INICIA FUNCIONAMIENTO
11:33:07	Stoll		START							TERMINA ESPALDAR
11:33:10	Stoll		Start			00:03:20				INICIA COMPLEMENTO
11:36:30	Stoll		Start							termina DOS COMPLEMENTOS
11:37:00	La Stoll & Long-Xing	Tela para Fashion Latina	Start							LA STOLL INICIA TELA
12:36	La Stoll & Long-Xing		Start							Al llegar las maquinas estan en funcionamiento
12:54:32	Stoll	Saco C/V TUBULAR OJALES	Start			00:09:46				INICIA MANGA
13:04:18	Stoll		Start			00:10:12				TERMINA MANGA E Inicia MANGA
13:04:40	Stoll		Stop	1	00:00:32					
13:05:12	Stoll		Start							
13:05:12	Long-Xing	Tela para Fashion Latina	Start							funcionamiento con normalidad sin ningun inconveniente
13:14:30	Stoll	Saco C/V TUBULAR OJALES	Start							termina e inicia DELANTERO BOTÓN
13:17:46	Stoll		STOP	1	00:00:15	00:22:40				
13:18:01	Stoll		Start							inicia nuevamente
13:24:17	Stoll		stop	1	00:08:53			Falta de Lubricación		PAUSA PARA LUBRICADO DE EMERGENCIA
13:33:10	Stoll		start							INICIA FUNCIONAMIENTO
13:37:10	Stoll		Start			00:12:13				termina pieza DELANTERO BOTÓN E INICIA ESPALDA
13:45	Long-Xing	Tela para Fashion Latina	Start							Funciona con normalidad
13:48	Long-Xing		Stop	1	00:01:22					
13:49:22	Long-Xing		Start							
13:49:23	Stoll	Saco C/V TUBULAR OJALES	Start							TERMINA ESPALDA E INICIA DELANTERO OJAL
14:00:59	Stoll		Stop	1	00:05:41					
14:06:40	Stoll		Start							inicia funcionamiento
14:09:40	Stoll		START			00:20:17				termina prenda DELANTERO OJAL E INICIA OJAL
14:11:11	Stoll		Start			00:15:02				inicia OJAL
14:20:37	Stoll		Stop	1	00:00:32					
14:21:09	Stoll		Start							inicia funcionamiento
14:26:13	Stoll		Start							termina OJAL e inicia OJAL
14:41:10	Stoll		Stop	1	00:00:42	00:14:57				termina OJAL e inicia pieza
14:41:52	Stoll		Start				00:08:04			inicia funcionamiento
14:49	Stoll		Stop	1	00:05:38					pieza dañada, maquina quieta
14:54:52	Stoll		Start							inicia funcionamiento
15:12:00	Stoll		Stop	1	00:02:00					defecto
15:14:00	Stoll		Start			00:19:30				INICIA DOS MANGAS
15:33:30	Stoll		Stop	1	00:00:17					termina MANGAS
15:33:47	Stoll		Start			00:09:43				inicia MANGA
15:43:30	Stoll		Start			00:16:27				termina MANGA e INICIA DELANTERO OJAL
15:46	Stoll		Stop	1	00:02:35					hilo
15:48:35	Stoll		Start							inicia funcionamiento
15:53:13	Stoll		Stop	1	00:06:44					
15:59:57	Stoll		Start							TERMINA DELANTERO OJAL E inicia ESPALDA
16:04:26	Stoll		Stop	1			00:15:08			PRENDA DEFECTUOSA
16:19:34	Stoll		Start			00:18:01				INICIA DELANTERO BOTÓN
16:32	Stoll		Stop	1	00:05:35					
16:37:35	Stoll		Start							TERMINA DELANTERO BOTÓN
16:38	Stoll		Stop	1	00:22:08			Cambio de Prenda		CAMBIO A DELANTERO OJAL
16:42	Stoll		Start							
17:00:08	Stoll		Stop	1						frecuencia, termino horario laboral
17:00	Long-Xing	Tela para Fashion Latina	Stop							termino horario laboral

Algunos Calculos Preliminares						Total	0:47:45	4		
Tiempo Perdido teorico	2:28:41	G2		Total Paradas	39	Total Frecuencias	35	PRENDA SACO C/V TUBULAR CON OJALES	ESPALDAR	0
Otros Tiempos	0:00:00	Tiempo Teorico	10:00:00	Total Paradas Stoll	33	Total Frecuencias Stoll	32		MANGA	0
Hora entrada	7:00:00	Alistamiento de las maquinas	0:10	Total Paradas Long Xing	8	Total Frecuencias Long-Xing	7		COMPLEMENTO	0
Hora salida	17:00	Demoras por gerencia	0:10	Otras Paradas	1				DELANTERO OJAL	0
									DELANTERO BOTÓN	0

		Maquina	Tiempo Perdido por Frecuencias	Tiempo sin frecuencias y demoras de proceso	Tiempo Perdido Total	Tiempo de Funcionamiento de cada maquina
		Stoll		10:00:00	0:20:00	9:40:00
		Long-Xing		10:00:00	0:20:00	9:40:00

Hora	Maquina	Proceso	Funcionamiento	Frecuencias	Tiempo G	Tiempo de Prenda en Maquina	Operario	Causas de Paradas	Causas de Defectos	Observaciones
7:39:42	Stoll	Pieza Saco	Start				Carolina			
7:39:42	Long-xing	Tela para Fashion Latina	Start			9:20:18	Carolina			
7:44:57	Stoll		Stop	1	0:00:33		Carolina	Cambio en la		Cambio en la maquina
7:45:30	Stoll		Start			0:21:07	Carolina			Inicia Funcionamiento, Delanteros
8:06:37	Stoll		Stop	1	0:00:47		Carolina	Cambio de Prenda		termina Pieza
8:07:24	Stoll		Start			0:30:36	Carolina			Inicia Pieza
8:31:25	Stoll		Stop	1	0:00:57		Carolina	Hilo con Nudo		
8:32:22	Stoll		Start				Carolina			inicia funcionamiento
8:32:45	Stoll		Slow				Carolina			inspección
8:34:15	Stoll		Stop	1	0:03:45		Carolina	Se desenhebro		hilo- se desenhebro de un di ahiló
8:38:00	Stoll	Pieza Saco	Start			0:27:08	Carolina			Termina e Inicia Prenda
8:58:16	Stoll		Stop	1	0:01:00		Carolina	Sensores Que se Activan		
8:59:16	Stoll		Start				Carolina			Inicia Funcionamiento
9:00:51	Stoll		Stop	1	0:00:44		Carolina	Sensores Que se Activan		
9:01:35	Stoll		Start				Carolina			Inicia Funcionamiento
9:02:00	Stoll		Slow				Carolina			Funcionamiento Lento
9:02:24	Stoll		Start				Carolina			Normal
9:02:45	Long-xing	Tela para Fashion Latina	Stop	1	0:00:30		Carolina	Sensores Que se Activan		
9:03:15	Long-xing		Start				Carolina			Inicia Funcionamiento
9:04:50	Stoll		Stop	1	0:00:09		Carolina	Sensores Que se Activan		
9:04:59	Stoll		Start				Carolina			Inicia Funcionamiento
9:05:08	Stoll		Stop	1	0:00:36		Carolina	Cambio de Prenda		Termina Pieza
9:05:44	Stoll	Pieza Saco	Start			0:15:08	Carolina			Inicia Pieza
9:20:26	Stoll		Stop	1	0:00:26		Carolina	Sensores Que se Activan		
9:20:52	Stoll		Slow				Carolina			termina prenda
9:21:23	Stoll		Start			0:14:37	Carolina			Incia Prenda
9:22:00	BREAK						Carolina			
9:36:00	Stoll		Stop	1	0:01:00		Carolina	Cambio de Prenda		termina prenda
9:37:00	Stoll		Start			0:11:20	Carolina			Inicia Pieza, Espalda
9:48:20	Stoll		Stop	1	0:00:26		Carolina	Cambio de Prenda		termina pieza
9:48:46	Stoll		Start			0:09:14	Carolina			Inicia Pieza - Mangas
9:58:00	Stoll		Start			0:09:16	Carolina			termina e inicia pieza - Manga
10:07:16	Stoll		Stop	1	0:00:23		Carolina	Cambio de Prenda		termina pieza
10:07:39	Stoll		Start			0:09:21	Carolina			Inicia Pieza- Complementos Cuello, Ref 200-102 & 200-103
10:17:00	Stoll	Pieza Saco	Stop	1	0:01:10		Carolina	Cambio de Prenda		Termina las Piezas
10:18:10	Stoll		Start			0:15:05	Carolina			inicia pieza - Manga talla M
10:25:00	Stoll		Stop	1	0:01:00		Carolina	Inspeccion		
10:26:00	Stoll		Start				Carolina			
10:31:52	Stoll		stop	1	0:00:28		Carolina	Falta de Lubricación		lubricación
10:32:20	Stoll		Start				Carolina			inicia proceso
10:33:15	Stoll		Stop	1	0:00:59		Carolina	Cambio de Prenda		termina pieza y se para procede a montar la tela de fashion latino

10:34:14	Stoll	Tela para Fashion Latina	Start			6:25:46	Carolina		inicia tela - contar cuanta tela hay dentro de una hora
10:51:00	Long-xing		Slow				Carolina		inspeccion de hilo
10:52:12	Long-xing		Start				Carolina		continua proceso
11:09:40	Long-xing		Slow				Carolina		inspeccion
11:10:30	Long-xing		Start				Carolina		continua proceso
11:16:00	Long-xing		stop	1	0:01		Carolina	Sensores Que se Activan	
11:17:30	Long-xing		Start				Carolina		
11:30:00	Long-xing		Stop	1	0:00:22		Carolina	Hilo con Nudo	hilo
11:30:22	Long-xing		Start				Carolina		Continua proceso
11:34:14	Stoll		Start				Carolina		se mide la tela que produce la maquina en una hora
11:34:56	Stoll		Stop	1	0:00:50		Carolina	Inspeccion	Marca en la tela para su posterior medida
11:35:46	Stoll		Start				Carolina		Continua proceso
12:00:00	Lunch						Carolina		
12:34:00	La Stoll & Long Xing	Tela para Fashion Latina	Start				Carolina		Funcionamiento con normalidad y sin paradas- Hace 43 cm por [h]
16:30:00	Long-xing		Start				Carolina		se procede a hacer terminar la tela para realizar limpieza
16:35:00	Long-xing		Stop				Carolina		Comienza limpieza- 4.93 metros
16:46:08	Stoll		Stop				Carolina		Se comienza limpieza en Stoll - 2.83 metros
17:00:00	La Stoll & Long Xing								termina dia laboral

Algunos Calculos Preliminares							
Tiempo Perdido Teorico	0:17:35	Tiempo Teorico	9:30:00	Total Paradas	22	Total Frecuencias	20
Otros Tiempos	0:00:00	Limpieza de Maquinas	0:30:00	Total Paradas Stoll	19	Total Frecuencias Stoll	17
Hora entrada	7:00:00	alistamiento de las maquinas	0:02	Total Paradas Long-Xing	4	Total Frecuencias Long-Xing	4
Hora salida	17:00	Demoras por gerencia	0:00	Otras Paradas	1		
Almuerzo	0:30						

Maquina	Tiempo Perdido por Frecuencias	Tiempo sin frecuencias y demoras de proceso	**Tiempo Perdido Total**	**Tiempo de Funcionamiento de cada maquina**
Stoll	0:15:13	9:14:47	0:47:13	8:42:47
Long-Xing	0:02:22	9:27:38	0:34:22	8:55:38

Hora	Maquina	Proceso	Funcionamiento	Frecuencias	Tiempo G	Operario	Causas de Paradas	Observaciones
7:17:00	Long-Xing		Start			Carolina		
7:17:00	Stoll		Start			Carolina		
7:37:10	Stoll		Stop	1	0:00:50	Carolina	Hilo con	
7:38:00	Stoll		Start			Carolina		
7:52:40	Stoll		Stop	1	0:00:36	Carolina	Hilo con	
7:53:16	Stoll		Start			Carolina		
7:21:00	Stoll		Stop	1	0:00:38	Carolina	Hilo con	
7:21:38	Stoll		Start			Carolina		
7:23:15	Stoll	Tela para Fashion Latina	Stop	1	0:00:22	Carolina	Hilo con	
7:23:37	Stoll		Start			Carolina		
8:50:09	Stoll		Stop	1	0:00:41	Carolina	Hilo con	
8:50:50	Stoll		Start			Carolina		
8:52:00	Long-Xing		Stop	1	0:00:50	Carolina		
8:52:50	Long-Xing		Start			Carolina		
9:04:00	Long-Xing		Stop	1	0:02:20	Carolina	Cambio de Color del Material	de Azul a Camel- 1,20 metros de Azul Oscuro
9:06:20	Long-Xing		Start			Carolina		
9:20:00	Break					Carolina		
12.00	Lunch					Carolina		
13:35:00	Long-Xing	Tela para Fashion Latina	Stop	1	0:01:43	Carolina	Hilo con	
13:36:43	Long-Xing		Start			Carolina		
17:00	La Stoll & Long Xing					Carolina		termino horario laboral
	La Stoll & Long Xing					Carolina		4 metros sin el faltante que esta dentro de la maquina - Camel y Negro
						Observaciones Finales		Se marco con una fragmento de hilo la producción de tela realizada hasta las 5pm. Se espera que se halla producido 4.50 metros aproximadamente de negro en todo el día y de camel después de las 9:06:20.

Algunos Cálculos Preliminares

Tiempo Perdido	0:08:00	Total Paradas	8	Total Frecuencias	8
Otros Tiempos	0:00:00	Total Paradas Stoll	5	Total Frecuencias Stoll	5
Hora entrada	7:00:00	Total Paradas Long-Xing	3	Total Frecuencias Long-Xing	3
Hora salida	17:00	Otras Paradas	0		
Almuerzo	0:30				
Tiempo Teórico	9:30:00				

		Maquina	Tiempo Perdido por Frecuencias	Tiempo sin frecuencias y demoras de proceso	**Tiempo Perdido Total**	**Tiempo de Funcionamiento de cada maquina**
Limpieza de Maquinas	0:00:00					
alistamiento de las maquinas	0:07	Stoll	0:03:07	9:26:53	0:20:07	9:09:53
Demoras por gerencia	0:10	Long-Xing	0:04:53	9:25:07	0:21:53	9:08:07

Hora	Maquina	Proceso	Funcionamiento	Frecuencias	Tiempo G	Operario	Causas de Paradas	Observaciones
7:00:00	La Stoll & Long Xing	Tela para Fashion Latina	Start			Carolina		Cristian entrega las maquinas funcionanado, debido a que estaba en el turno de la noche
8:45:00	La Stoll & Long Xing		Start			Carolina		Carolina se va por reunion
10:05:00	Stoll		Stop	1	1:10:36	Carolina	Hilo con Nudo	
11:15:36	Stoll		Start			Carolina		11:14:51, carolina llega y pone en funcionamiento la stoll
11:52:20	Long-Xing		Stop	1	0:02:40	Carolina	Sensores Que se Activan	se detiene Long-Xing
11:55:00	Long-Xing		Start			Carolina		Inicia
12:00:00	La Stoll & Long Xing		Start			Carolina		Tiempo de registro hasta esta hora

Algunos Calculos Preliminares					
Tiempo Perdido	1:13:16	Total Paradas	2	Total Frecuencias	2
Otros Tiempos	0:00:00	Total Paradas Stoll	1	Total Frecuencias Stoll	1
Hora entrada	7:00:00	Total Paradas Long-Xing	1	Total Frecuencias Long-Xing	1
Hora hasta registro	12:00	Otras Paradas	0		
Almuerzo	0:30				
Tiempo Teorico	5:00:00				
Limpieza de Maquinas	0:00:00				
alistamiento de las maquinas	0:07				
Demoras por gerencia	0:00				

Maquina	Tiempo Perdido por Frecuencias	Tiempo sin frecuencias y demoras de proceso	Tiempo Perdido Total	Tiempo de Funcionamiento de cada maquina
Stoll	1:10:36	3:49:24	1:17:36	3:42:24
Long-Xing	0:02:40	4:57:20	0:09:40	4:50:20

Hora	Maquina	Proceso	Funcionamiento	Frecuencias	Tiempo G	Causas de Paradas	Tiempo Perdido Por Prendas Dañadas	Observaciones
7:26:00	Stoll	Tela para Fashion Latina	Stop	1	0:00:30	Desconocido		
7:26:30	Stoll		Start					Inicia Funcionamiento
7:43:44	Long-Xing		Stop		0:01:26	Inspeccion		se marca para saber cuantos cm/h hace la maq.
7:45:10	Long-Xing		Start					Inicia Funcionamiento
8:11:00	Long-Xing		Stop	1	0:00:30	Hilo con Nudo		
8:11:30	Long-Xing		Start					Inicia Funcionamiento
8:43:30	Long-Xing		Stop			Inspeccion		Se para para marcar tela
8:45:00	Long-Xing		Start					Inicia Funcionamiento
10:30:30	Long-Xing		Stop	1	0:49:03	Sensores Que se Activan		
11:01:25	Stoll		Stop	1	0:19:55	Se acaba el Material		
11:19:33	Long-Xing		Start					Llega Carolina, Inicia Funcionamiento
11:21:20	Stoll		Start					inicia Funcionamiento
13:03:00	Stoll		Stop	1	0:03:54	Inspeccion		
13:06:54	Stoll		Start					inicia funcionamiento, hilo con nudo
13:35:30	Stoll		Stop	1	0:00:52	Hilo con Nudo		
13:36:22	Stoll		Start					inicia Funcionamiento
15:08:00	Long-Xing		Stop	1	0:00:44	Sensores Que se Activan		
15:08:44	Long-Xing		Start					incia funcionamiento
16:19:00	Stoll		Start					se mide tela, 4.20m
16:42:00	Long-Xing		Start					Se mide tela, 4.80m
17:00:00	La Stoll & Long Xing							Fin dia laboral

Algunos Calculos Preliminares						Total	0:00:00
Tiempo Perdido	1:16:54	Total Paradas	9	Total Frecuencias	7		
Otros Tiempos	0:00:00	Total Paradas Stoll	4	Total Frecuencias Stoll	4		
Hora entrada	7:00:00	Total Paradas Long-Xing	5	Total Frecuencias Long-Xing	3		
Hora salida	17:00	Otras Paradas	0				
Almuerzo	0:30						
Tiempo Teorico	9:30:00						
alistamiento de las maquinas	0:03						
Demoras por gerencia	0:00						

Maquina	Tiempo Perdido por Frecuencias	Tiempo sin frecuencias y demoras de proceso	Tiempo Perdido Total	Tiempo de Funcionamiento de cada maquina
Stoll	0:25:11	9:04:49	0:28:11	9:01:49
Long-Xing	0:51:43	8:38:17	0:54:43	8:35:17

Hora	Maquina	Proceso	Funcionamiento	Frecuencias	Tiempo G	Tiempo Perdido Por Prendas	Causas Por Paradas	Causas de Defectos	Observaciones
7:07:00	Stoll	Tela para Fashion Latina	Start						Inicia Funcionamiento
8:30:00	Long-Xing		Stop	1	0:04:30		Cambio de Material		se ponen hilos destejidos de prendas dañadas para ver comportamiento
8:34:30	Long-Xing		Start			0:02:30	Inspeccion		Funcionamiento lento - Inspeccion
8:37:00	Long-Xing		Start					Material Debil Cambios en la Tension Apretada	Hilo muy desgastado. Sale la tela dañada- se pone hilo nuevo
9:13:00	Long-Xing		Stop	1	0:01:30				se rompe mucho la tela, se cambian tensiones
9:14:30	Long-Xing		Start						Inicia Funcionamiento
10:40:00	Stoll		Stop	1	0:01:17		Se acaba el Material		
10:41:17	Stoll		Start						Inicia Funcionamiento
11:53:00	Long-Xing		Stop	1	0:01:50		Cambio de Color del		
11:54:50	Long-Xing		Start						Inicia Funcionamiento
12:30:00	Long-Xing		stop				Desconocido		entre las 12 y 12:30 se paro la maquina
12:45:43	Long-Xing		Stop	1	0:00:53			Desconocido	Defectos en el material
12:46:36	Long-Xing		Start						Inicia Funcionamiento
12:58:04	Long-Xing		Stop	1	0:00:13		Sensores Que se Activan		
12:58:17	Long-Xing		Start						Inicia Funcionamiento
13:11:00	Long-Xing		Stop	1	0:02:00		Inspeccion		
13:13	Long-Xing		Start						Inicia Funcionamiento
13:15:00	Long-Xing		Start						funcionamiento con normalidad
13:42:00	Long-Xing		Stop	1	0:01:00		Hilo con Nudo		
13:43	Long-Xing		Start						Inicia Funcionamiento
16:30	La Stoll & Long Xing		Stop						limpieza

Algunos Cálculos Preliminares

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

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

Hora	Maquina	Proceso	Funcionamiento	Frecuencias	Tiempo G	Operario	Causas de ´Paradas	Observaciones
7:17:00	La Stoll & Long Xing	Tela para Fashion Latina	Start			Carolina		Inician Funcionamiento
7:37:00	La Stoll & Long Xing	Tela para Fashion Latina	Start			Carolina		Funcionamiento sin pausas
9:36:00	Stoll	Saco	Stop	1	0:01:00	Carolina	Cambio de	cuellos, 1.10m berengena
9:37:00	Stoll		Start			Carolina		comienza pieza
9:51:00	Stoll		Stop	1	0:01:23	Carolina	Cambio de	termina Pieza
9:52:23	Stoll		Start			Carolina		inicia pieza cuello redondo
9:55:46	Long-xing	Tela para Fashion Latina	Stop	1	0:00:34	Carolina	Hilo con Nudo	
9:56:20	Long-xing		Start			Carolina		inicia funcionamiento
10:04:50	Stoll		Stop	1	0:00:56	Carolina	Sensores Que se Activan	
10:05:46	Stoll		Start			Carolina		inicia funcionamiento
16:31:00	Stoll		Stop	1	0:00:21	Carolina	Sensores Que se Activan	
16:31:21	Stoll		Start			Carolina		
16:54:00	Stoll		Stop	1	0:01:53	Carolina	Cambio de Material	
16:55:53	Stoll		Start			Carolina		inicia funcionamiento
17:00:00	La Stoll & Long Xing							termina dia laboral

Algunos Calculos Preliminares					
Tiempo	0:06:07	Total Paradas	6	Total	6
Otros Tiempos	0:00:00	Total Paradas Stoll	5	Total Frecuencias Stoll	5
Hora entrada	7:00:00	Total Paradas Long-Xing	1	Total Frecuencias Long-Xing	1
Hora salida	17:00	Otras Paradas	0		
Almuerzo	0:30				

Tiempo Teorico	9:30:00	**Maquina**	Tiempo Perdido por Frecuencias	Tiempo sin frecuencias y demoras de proceso	**Tiempo Perdido Total**	**Tiempo de Funcionamiento de cada maquina**
Limpieza de Maquinas	0:00:00	Stoll	0:05:33	9:24:27	0:22:33	9:07:27
alistamiento de las maquinas	0:07	Long-Xing	0:00:34	9:29:26	0:17:34	9:12:26
Demoras por gerencia	0:10					

Hora	Maquina	Proceso	Funcionamiento	Frecuencias	Tiempo G	Causas de Paradas	Operario	Observaciones
7:10:00	La Stoll & Long Xing	Tela para Fashion Latina	Start				Carolina	Inician funcionamiento
11:51:00	Stoll		Stop	1	0:00:39	Sensores Que se Activan	Carolina	
11:51:39	Stoll		Start				Carolina	inicia funcionamiento
11:55:00	Stoll		Stop	1	0:01:10	Inspeccion	Carolina	se marca tela
11:56:10	Stoll		Start				Carolina	inicia funcionamiento
12:30:00	Stoll		Stop	1	0:01:10	Hilo con Nudo	Carolina	durante el almuerzo stoll se detuvo
12:31:10	Stoll		Start				Carolina	inicia funcionamiento
13:14:20	Stoll		Stop	1	0:00:14	Hilo con Nudo	Carolina	
13:14:34	Stoll		Start				Carolina	inicia funcionamiento
13:43:00	Stoll		Stop	1	0:00:50	Error Humano	Carolina	Error Humano
13:43:50	Stoll		Start				Carolina	
14:46:00	Stoll		Stop	1	0:01:49	Cambio de Color del Material	Carolina	
14:47:49	Stoll		Start				Carolina	inicia funcionamiento
15:24:16	Long-xing		Stop	1	0:01:31	Cambio de Color del Material	Carolina	
15:25:47	Long-xing		Start				Carolina	inicia funcionamiento
15:46:30	Stoll		Stop	1	0:01:40	Se acaba el Material	Carolina	Se acabo el material
15:48:10	Stoll		Start				Carolina	inicia funcionamiento
16:30:00	Stoll		Stop	1	0:02:50	Cambio de Color del Material	Carolina	
16:32:50	Stoll		Start				Carolina	inicia funcionamiento
17:00:00	La Stoll & Long Xing							termina dia laboral

Algunos Calculos Preliminares

Tiempo Perdido	0:11:53	Tiempo Teorico	10:00:00	Total Paradas	9	Total Frecuencias	9
Otros Tiempos	0:00:00	Limpieza de Maquinas	0:00:00	Total Paradas Stoll	8	Total Frecuencias Stoll	8
Hora entrada	7:00:00	alistamiento de las maquinas	0:05	Total Paradas Long-Xing	1	Total Frecuencias Long-Xing	1
Hora salida	17:30	Demoras por gerencia	0:05	Otras Paradas	0		
Almuerzo	0:30						

Maquina	Tiempo Perdido por Frecuencias	Tiempo sin frecuencias y demoras de proceso	Tiempo Perdido Total	Tiempo de Funcionamiento de cada maquina
Stoll	0:10:22	9:49:38	0:20:22	9:39:38
Long-Xing	0:01:31	9:58:29	0:11:31	9:48:29

Dia	Operario	Turno	Cantidad (h)	Maquina	Produccion	m/h	cm/h
Jueves	Carolina	Diurno	10,00	Long-Xing	1,2	0,60	60
		Almuerzo	0,50		4,5		
		Total (h)	9,50		5,7	Total Producido	
		Diurno	10,00	Stoll	4,5	0,47	47,37
		Almuerzo	0,50				
		Total (h)	9,50		4,5	Total Producido	

Datos	
Long-Xing	62 cm/h
Stoll	43 cm/h

Datos sin Demoras

Dia	Operario	Turno	Cantidad (h)	Maquina	Produccion	m/h	cm/h	Perdidas cm/h	Perdidas cm/Turno
Jueves	Cristian	Nocturno	14,00	Long-Xing	7,5	0,56	55,56	4,44	60,0
		Almuerzo	0,50						
		Total (h)	13,50		7,5	Total Producido			
		Diurno	14,00	Stoll	5,6	0,41	41,48	5,89	79,47
		Almuerzo	0,50						
		Total (h)	13,50		5,6	Total Producido			

Datos sin Demoras

Dia	Operario	Turno	Cantidad (h)	Maquina	Produccion	m/h	cm/h
Viernes	Carolina	Diurno	10,00	Long-Xing	3	0,63	63,16
		Almuerzo	0,50		3		
		Total (h)	9,50		6	Total Producido	
		Diurno	10,00	Stoll	4,8	0,51	50,53
		Almuerzo	0,50				
		Total (h)	9,50		4,8	Total Producido	

Datos sin Demoras

Dia	Operario	Turno	Cantidad (h)	Maquina	Produccion	m/h	cm/h	Perdidas cm/h	Perdidas cm/Turno	Perdidas m/turno
Viernes	Cristian	Nocturno	14,00	Long-Xing	5	0,37	37,04	26,12	352,6	3,53
		Almuerzo	0,50							
		Total (h)	13,50		5	Total Producido				
		Diurno	14,00	Stoll	5,55	0,41	41,11	9,42	127,11	1,27
		Almuerzo	0,50							
		Total (h)	13,50		5,55	Total Producido				

Datos sin Demoras

Maquina	Tiempo Perdido por Frecuencias	Tiempo sin frecuencias y demoras de proceso	Tiempo Perdido Total	Tiempo de Funcionamiento de cada maquina
Stoll	0:15:13	9:14:47	0:47:13	8:42:47
	0:03:07	9:26:53	0:20:07	9:09:53
	0:25:11	9:04:49	0:28:11	9:01:49
	0:01:17	9:28:43	0:36:47	8:53:13
	0:05:33	9:24:27	0:22:33	9:07:27
	0:10:22	9:49:38	0:20:22	9:39:38
Long-Xing	0:02:22	9:27:38	0:34:22	8:55:38
	0:04:53	9:25:07	0:21:53	9:08:07
	0:51:43	8:38:17	0:54:43	8:35:17
	0:11:56	9:18:04	0:47:26	8:42:34
	0:00:34	9:29:26	0:17:34	9:12:26
	0:01:31	9:58:29	0:11:31	9:48:29
Promedio	0:11:09	9:23:51	0:30:14	9:04:47