ANEXO V A LA RESOLUCION Nº 437

TERMOCONTRAIBLES AISLANTES

PROCESO PRODUCTIVO

1. Las partes, piezas y materias primas que ingresan a la planta son inspeccionadas a través de la aplicación de las normas de control. La inspección es visual, dimensional y física.
2. El material aprobado se da de alta en el depósito de materias primas aprobadas, y el rechazado pasa a ser seleccionado para su aprobación o descarte.
3. El material aprobado pasa al área de trabajo por Ordenes de Producción llevándose un registro de su origen y calidad.
4. Se procede a la fabricación por extrusión del tubo efectuándole una orientación molecular e inmediatamente una expansión bajo presión.
5. Simultáneamente se procede al registro de los controles intermedios o "autocontrol" de cada paso del proceso, aplicando el ciclo de retrabajo de ser necesario.
6. El producto se somete además a Auditorías de Control de carácter intensivo, tanto visuales como funcionales.
7. Seguidamente se procede a la segmentación de los tubos, del largo que solicite la Orden de Producción, adicionándoles los elementos necesarios para formar el "Kit".
8. Se retiran muestras del producto para su archivo, como respaldo de la documentación registrada durante el proceso de fabricación.
9. Los Kits así formados pasan al área de expedición, donde se los encaja y rotula de acuerdo a las exigencias de la Orden de Producción.

733

10. Se realiza una última auditoría de control de producto para constatar que las condiciones de protección, rotulado, cantidades y otras identificaciones necesarias sean las especificadas.

<u>Materias primas, insumos y partes que se incorporan al proceso:</u>

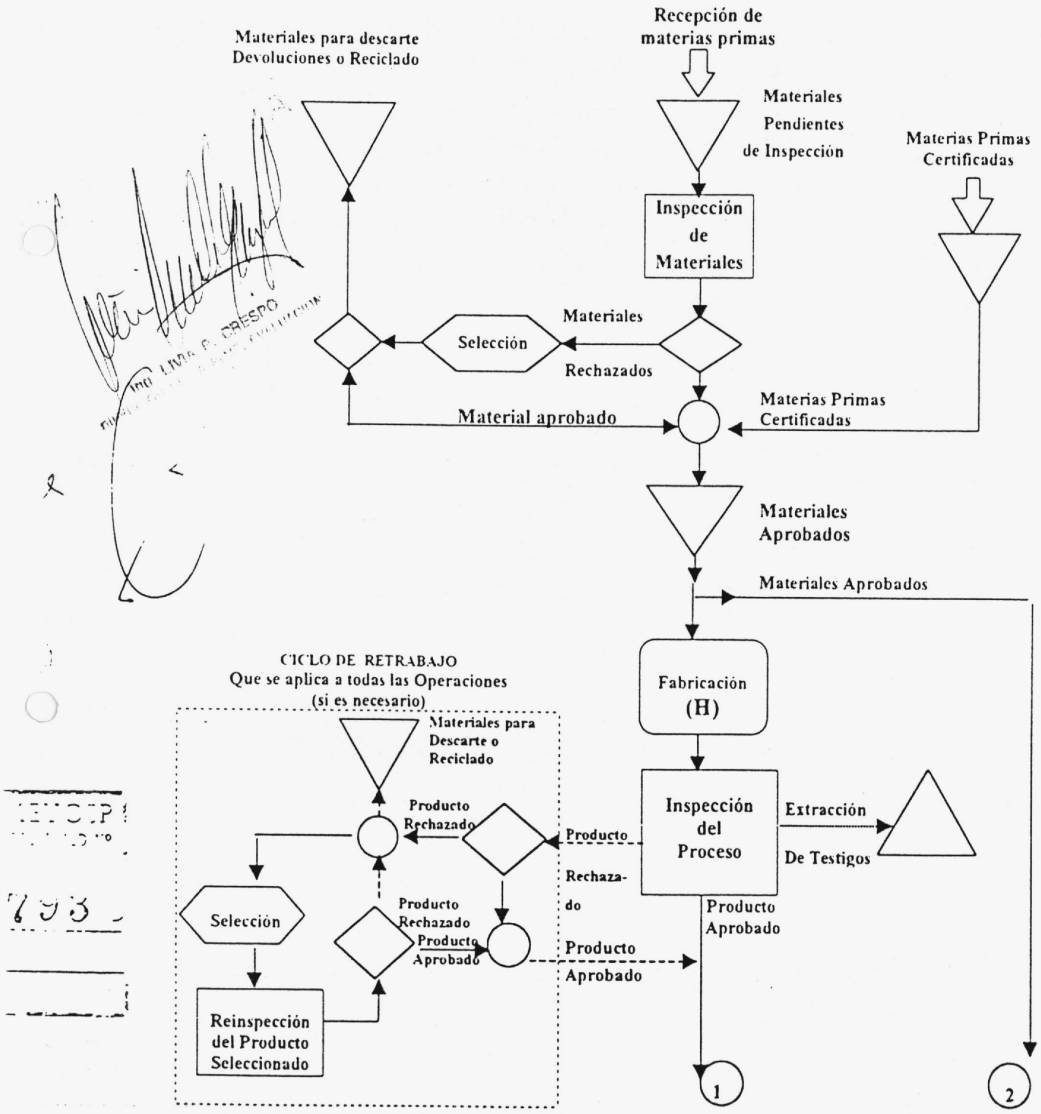
1. Los termocontraíbles aislantes se componen de un tipo de PVC, PE.B.D. o Poliester extrusado que posee la propiedad de contraerse en una dirección dada, en presencia de calor.

MEYOSP
PROCEDIMIENTO Nº
720

Ministerio de Economía
y Obras y Servicios Públicos
Secretaría de Industria, Comercio y Minería

ANEXO V A LA RESOLUCION Nº 437

TERMOCONTRAIBLES AISLANTES

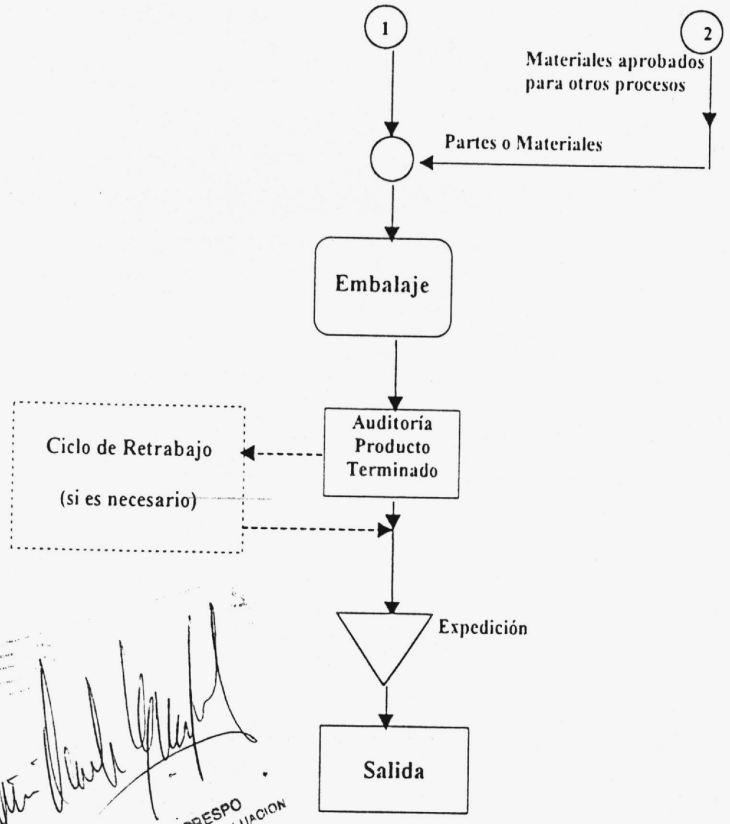


Ministerio de Economía
y Obras y Servicios Públicos
Secretaría de Industria, Comercio y Minería

ANEXO V A LA RESOLUCION Nº 437

TERMOCONTRAIBLES AISLANTES

(CONTINUACION)



Ing. LIVIA P. CRESPO
DIRECCION DE LA PYME, EVALUACION
Y PROMOCION INDUSTRIAL

Ministerio de Economía
y Obras y Servicios Públicos
Secretaría de Industria, Comercio y Minería

ANEXO V A LA RESOLUCION Nº 437

TERMOCONTRAIBLES AISLANTES

SECUENCIA DEL BLOQUE DENOMINADO "FABRICACION" (H)

Carga de la tolva de la máquina extrusora con la materia prima correspondiente

↓

Extrusión del tubo

↓

Expansión y orientación molecular

↓

Enfriado y corte del tubo

Ing. LIVIA P. CRESPO
DIRECTORA DE LA DIRECC. EVALUACION

793

Ministerio de Economía
y Obras y Servicios Públicos
Secretaría de Industria, Comercio y Minería

30

ANEXO VI A LA RESOLUCION Nº 437

ABRAZADERAS PLASTICAS

PROCESO PRODUCTIVO

1. Las materias primas que ingresan a la planta son inspeccionadas a través de la aplicación de las normas de control. La inspección es visual, dimensional y física.
2. El material aprobado se da de alta en el depósito de materias primas aprobadas, y el rechazado pasa a ser seleccionado para su aprobación o descarte.
3. El material aprobado pasa al área de trabajo por Ordenes de Producción llevándose un registro de su origen y calidad.
4. La materia prima es procesada utilizando una inyectora de termoplásticos, la que a través de una matriz produce el tipo de abrazadera que pueda conformar. Distintas matrices conforman distintos tipos de abrazaderas, ya que normalmente las matrices son específicas.
5. Simultáneamente se procede al registro de los controles del proceso o "autocontrol" aplicando el ciclo de retrabajo de ser necesario.
6. El producto elaborado se somete además a Auditorías de control de carácter intensivo, tanto visuales como funcionales.
7. Se retiran muestras del producto para su archivo, como respaldo de la documentación registrada durante el proceso de fabricación.
8. Las abrazaderas son embolsadas, pesadas e identificadas al pie de la máquina inyectora que las produce.
9. Las cajas con las abrazaderas aprobadas pasan al área de expedición, donde se las cierra y rotula de acuerdo con la Orden de Producción.

10. Se realiza una última Auditoría de control del producto para constatar que las condiciones de protección, rotulado, cantidades y otras identificaciones necesarias sean las especificadas.

<u>Materias primas, insumos y partes que se incorporan al proceso:</u>

1. Las materias primas normalmente utilizadas para la fabricación de las abrazaderas plásticas son Polipropileno, PE.B.D., PE.A.D., Poliester y Poliamida.

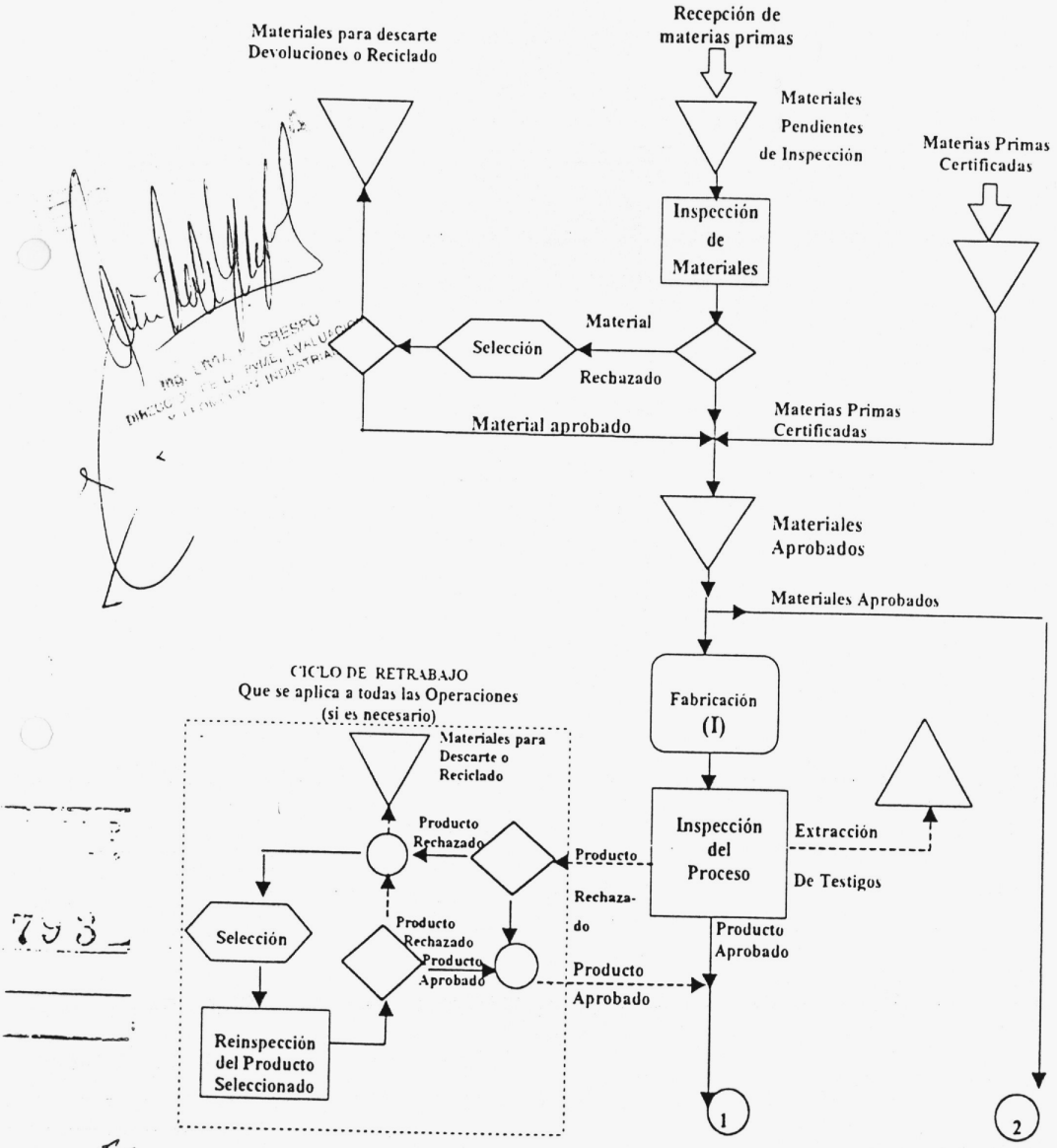
793

ING. LIMA D. CRESPO
DIRECTOR GENERAL

Ministerio de Economía
y Obras y Servicios Públicos
Secretaría de Industria, Comercio y Minería

ANEXO VI A LA RESOLUCION Nº 437

ABRAZADERAS PLASTICAS

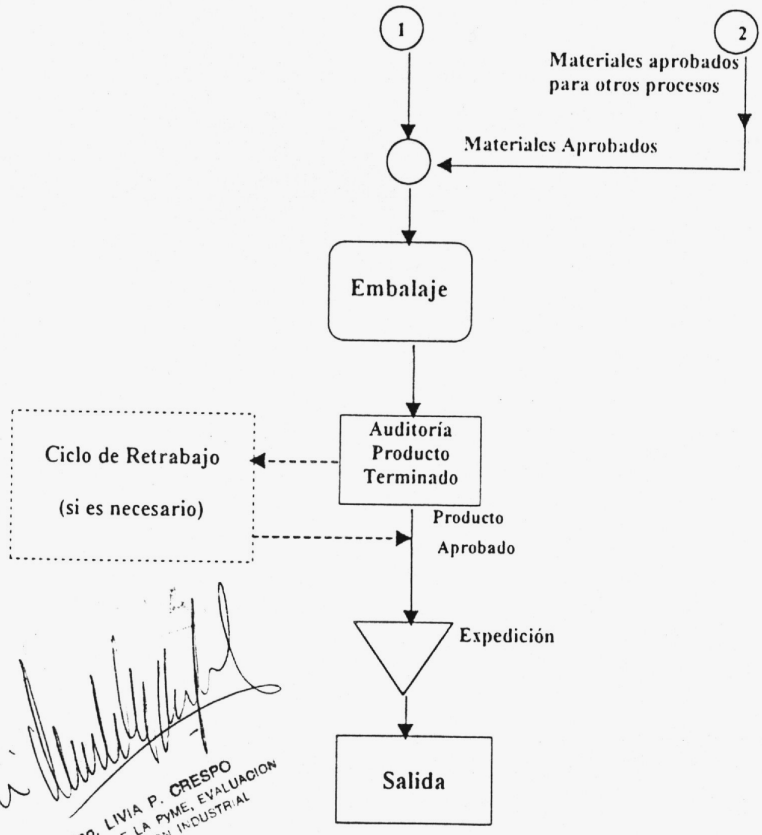


Ministerio de Economía
y Obras y Servicios Públicos
Secretaría de Industria, Comercio y Minería

ANEXO VI A LA RESOLUCION Nº 437

ABRAZADERAS PLASTICAS

(CONTINUACION)



Ing. LIVIA P. CRESPO
DIRECCION DE LA PYME, EVALUACION Y PROMOCION INDUSTRIAL

Ministerio de Economía
y Obras y Servicios Públicos
Secretaría de Industria, Comercio y Minería

ANEXO VI A LA RESOLUCION Nº 437

ABRAZADERAS PLASTICAS

SECUENCIA DEL BLOQUE DENOMINADO "FABRICACION" (I)

Carga de la tolva de la máquina inyectora con la materia prima correspondiente

Inyección de las abrazaderas

Separado de piezas de la colada (si corresponde)

Montaje (si corresponde)

Ing. LIMA FLORESCO
DIRECCION DE LA PYME, EVALUACION
Y PROMOCION INDUSTRIAL