- **Equipos de radiocomunicaciones móviles celulares**

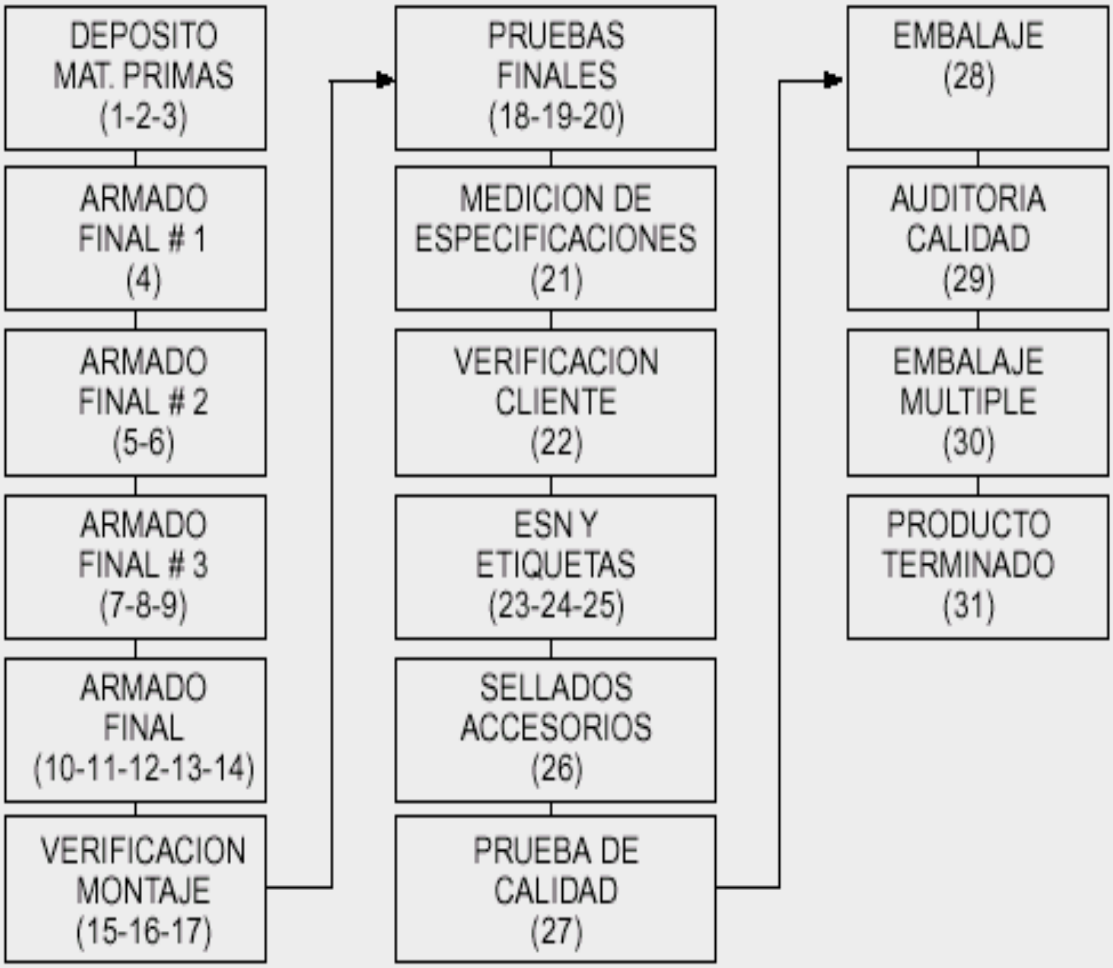
RESOLUCIÓN S.I. Nº 18/2001

ARTÍCULO 1º - Apruébase la secuencia de operaciones correspondiente al proceso productivo de fabricación de equipos de radiocomunicaciones móviles celulares y el respectivo listado de insumos mínimos, los accesorios considerados para la acreditación de origen y los insumos o partes que deben ser nacionales a partir de los TRES (3) meses del inicio de la producción de cada modelo, cuyas descripciones constituyen los Anexos I y II de la presente resolución. El mencionado proceso revestirá el carácter de transformación sustancial en orden a lo establecido en el Artículo 21º, incisos b) y c) y Artículo 24º, inciso a) de la Ley Nº 19.640.

ARTÍCULO 2º - Comuníquese, publíquese, dése a la Dirección Nacional del Registro Oficial y archívese. Carlos E. Sánchez.

ANEXO I A LA RESOLUCION Nº 18

DIAGRAMA DE FLUJO - PROCESO PRODUCTIVO PARA EQUIPOS DE RADIOCOMUNICACIONES MOVILES CELULARES



ANEXO II A LA RESOLUCIÓN Nº 18

PROCESO MÍNIMO DE PRODUCCIÓN DE EQUIPOS DE RADIOCOMUNICACIONES MÓVILES CELULARES

1. Recepción y control cuantitativo de materiales.
2. Verificación visual de las partes.
3. Abastecimiento de materiales a la línea.
4. Inserción de botones de volumen y/o de comando de funciones adicionales (de acuerdo a modelos).
5. Colocación del tubo o de los elementos de sujeción de la antena.
6. Montaje de plaquetas de Audio y Lógica (AL) y de Radiofrecuencia (RF).
7. Colocación del teclado.
8. Inserción y fijación del circuito Flex en placas AL-RF (de acuerdo a modelos).
9. Ensamble del auricular (de acuerdo a modelos).
10. Montaje del visor (de acuerdo a modelos).
11. Montaje y fijación del gabinete trasero.
12. Montaje del panel o cubierta frontal.
13. Colocación y fijación de la antena.
14. Verificación mecánica de funcionamiento de la unidad.
15. Pruebas de shock y caída.
16. Colocación de batería Dummy.
17. Prueba funcional de encendido del display.
18. Función bloqueo (de acuerdo a modelos).
19. Almacenamiento de números en memoria (de acuerdo a modelos).
20. Prueba de enlace con sistema celular.
21. Medición de especificaciones:

a. Sensibilidad de receptor.

b. Potencia del transmisor.

c. Desviación SAT (Tono piloto de supervisión) (de acuerdo a modelos).

d. Desviación ST (de acuerdo a modelos).

e. Frecuencia de transmisión.

f. Prueba de sistema de campanilla.

g. Pruebas del teclado.

h. Prueba de lazo con sistema (AMPS, NAMPS, CDMA, TDMA, GSM u otros) (de acuerdo a modelos)

i. Consumo de corriente.

j. Fin de llamada.

22. Verificación final:

    a. Verificación estética general.

    b. Prueba de bloqueo (de acuerdo a modelos).

    c. Encendido y fin de llamada.

23. Lectura y verificación del ESN (número de serie electrónico).

24. Generación e impresión de etiquetas.

25. Colocación de etiquetas en el equipo.

26. Sellado de accesorios.

27. Pruebas de calidad final:

    a. Revisión de especificaciones eléctricas.

    b. Sensibilidad de modulación.

    c. Funcionamiento del teclado.

    d. Almacenamiento de números en memoria.

    e. Control de volumen del auricular.

f. Control de volumen de alerta.

g. Verificación del circuito vibrador (de acuerdo a modelos).

h. Verificación del ESN.

i. Verificación de accesorios.

28. Embalaje en cajas individuales conjuntamente con el manual correspondiente, garantía y accesorios.

29. Auditoría de calidad estética y operativa.

30. Embalaje en cajas múltiples (de acuerdo a modelos).

31. Envío a Depósito del producto terminado.

NOTA: El orden de las secuencias arriba descriptas puede variar en función del modelo de equipo a elaborar.

LISTADO DE INSUMOS MÍNIMOS

1) Cubiertas exteriores (frentes, tapas y demás elementos de cosmética).

2) Plaquetas de circuito impreso con componentes activos y pasivos montados.

3) Antena y sus dispositivos de sujeción y montaje.

4) Visor (display) de LCD, plasma o de tecnología equivalente con su lente cobertora y sus dispositivos de interconexión y montaje.

5) Teclado digital para marcación con sus dispositivos de interconexión y montaje.

6) Botones de comando de funciones y controles de menúes (de acuerdo a modelos).

7) Micrófono y sus dispositivos de interconexión y montaje (de acuerdo a modelos)

8) Auricular con sus dispositivos de interconexión y montaje (de acuerdo a modelos).

9) Ferretería y tornillería de montaje.

10) Batería.

11) Manual de instrucciones en castellano.

12) Certificado o tarjeta de Garantía.

13) Etiquetas.

14) Bolsas plásticas, cajas y materiales de embalaje.

ACCESORIOS CONSIDERADOS PARA LA ACREDITACIÓN DE ORIGEN

- Transformador/cargador de baterías.
- Clip o soporte plástico con clip para transporte de la unidad.
- Funda plástica con clip para transporte de la unidad.
- Folletos del producto.

INSUMOS O PARTES QUE DEBEN SER NACIONALES A PARTIR DE LOS TRES (3) MESES DEL INICIO DE LA PRODUCCIÓN DE CADA MODELO

- Manual del usuario.
- Folletos del producto.
- Funda plástica con clip para transporte de la unidad.
- Certificado o tarjeta de Garantía
- Bolsas plásticas, cajas y materiales de embalaje.
- Etiquetas.

Productos de la pesca, elaborados a partir de piezas enteras de pescados, moluscos, crustáceos y bivalvos, frescos o congelados, con o sin vísceras.

RESOLUCIÓN S.I.C. y P.M.E. Nº 49/2005

ARTÍCULO 1º - Apruébase la secuencia de operaciones correspondiente al proceso productivo de fabricación de productos de la pesca, elaborados a partir de piezas enteras de pescados, moluscos, crustáceos y bivalvos, frescos o congelados, con o sin vísceras, cuyas descripciones constituyen los Anexos I, II, y III, que con SEIS (6) hojas, TRES (3) hojas y SEIS (6) hojas respectivamente, forman parte integrante de la presente resolución. El mencionado proceso revestirá el carácter de transformación sustancial en orden a lo establecido en el Artículo 21º, incisos b) y c) y el Artículo 24º, inciso a) de la Ley Nº 19.640.

ARTÍCULO 2º - Comuníquese, publíquese, dése a la Dirección Nacional del Registro Oficial y archívese. - Alberto J. Dumont.

ANEXO I

PROCESO MÍNIMO PARA PRODUCTOS Y SUBPRODUCTOS DE LA PESCA, ELABORADOS A PARTIR DE PIEZAS ENTERAS DE PESCADOS, FRESCOS O CONGELADOS, CON O SIN VISCERAS.

A. **Troncos / Rodajas / Filetes / etcétera, secados / ahumados y/o congelados.**

1. Evaluación organoléptica.
2. Desgallado.
3. Descabezado.
4. Eviscerado (en caso de corresponder).
5. Extracción de huevas.
6. Descamado.
7. Limpieza.
8. Lavado.
9. Seccionado (en caso de corresponder).
10. Fileteado incluso "corte mariposa" (en caso de corresponder).
11. Despinado (en caso de corresponder).
12. Despielado (en caso de corresponder).
13. Recorte (en caso de corresponder).
14. Troceado (en caso de corresponder).
15. Marinado en salmuera (en caso de corresponder).
16. Secado (en caso de corresponder).
17. Ahumado (en caso de corresponder).
18. Feteado (en caso de corresponder).

19. Calibrado (en caso de corresponder).
20. Emparrillado (en caso de corresponder).
21. Congelado (en caso de corresponder).
22. Glaseado (en caso de corresponder).
23. Clasificado.
24. Envasado.
25. Empaque.
26. Almacenamiento.

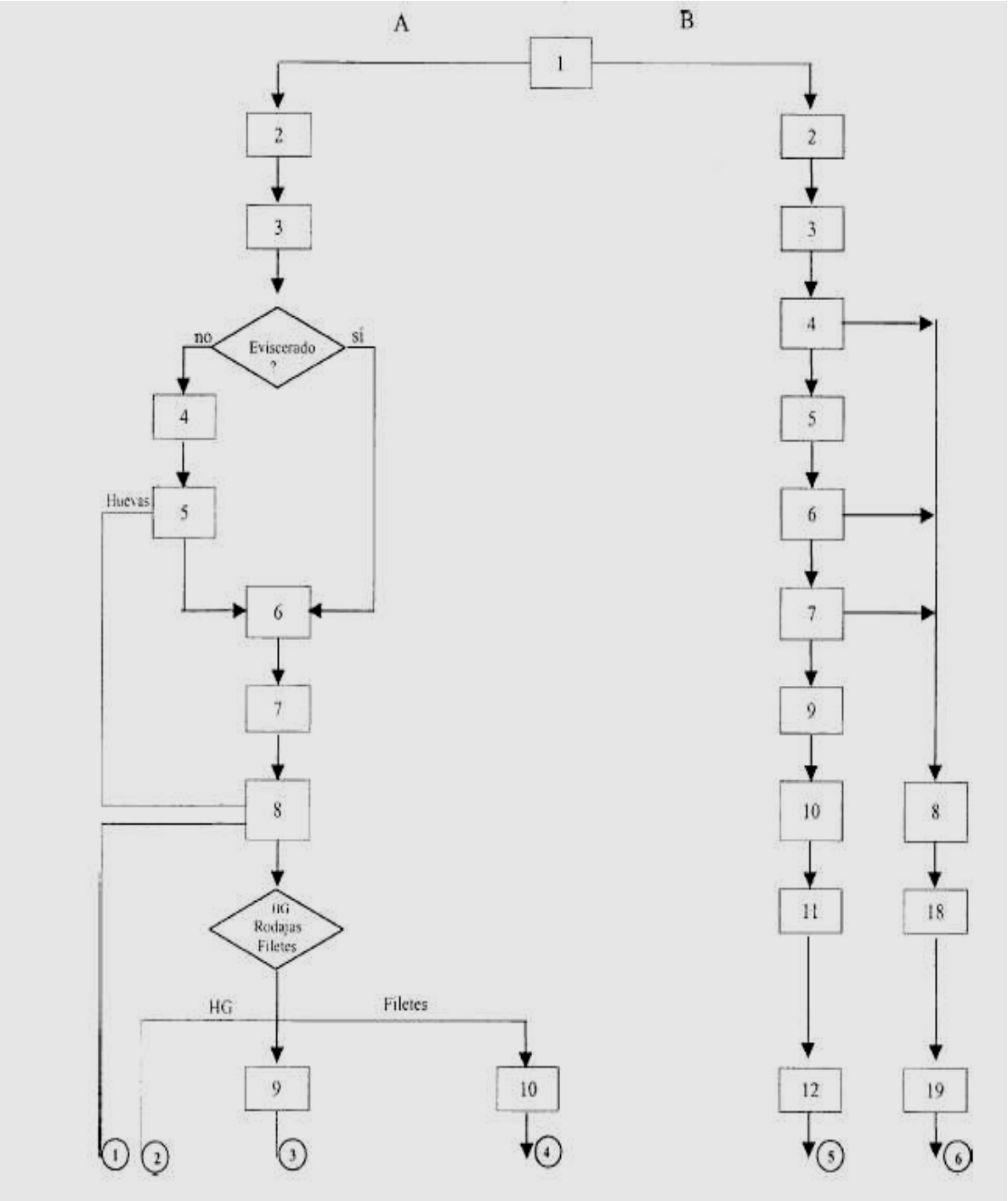
B. **Surimi y Harinas.**

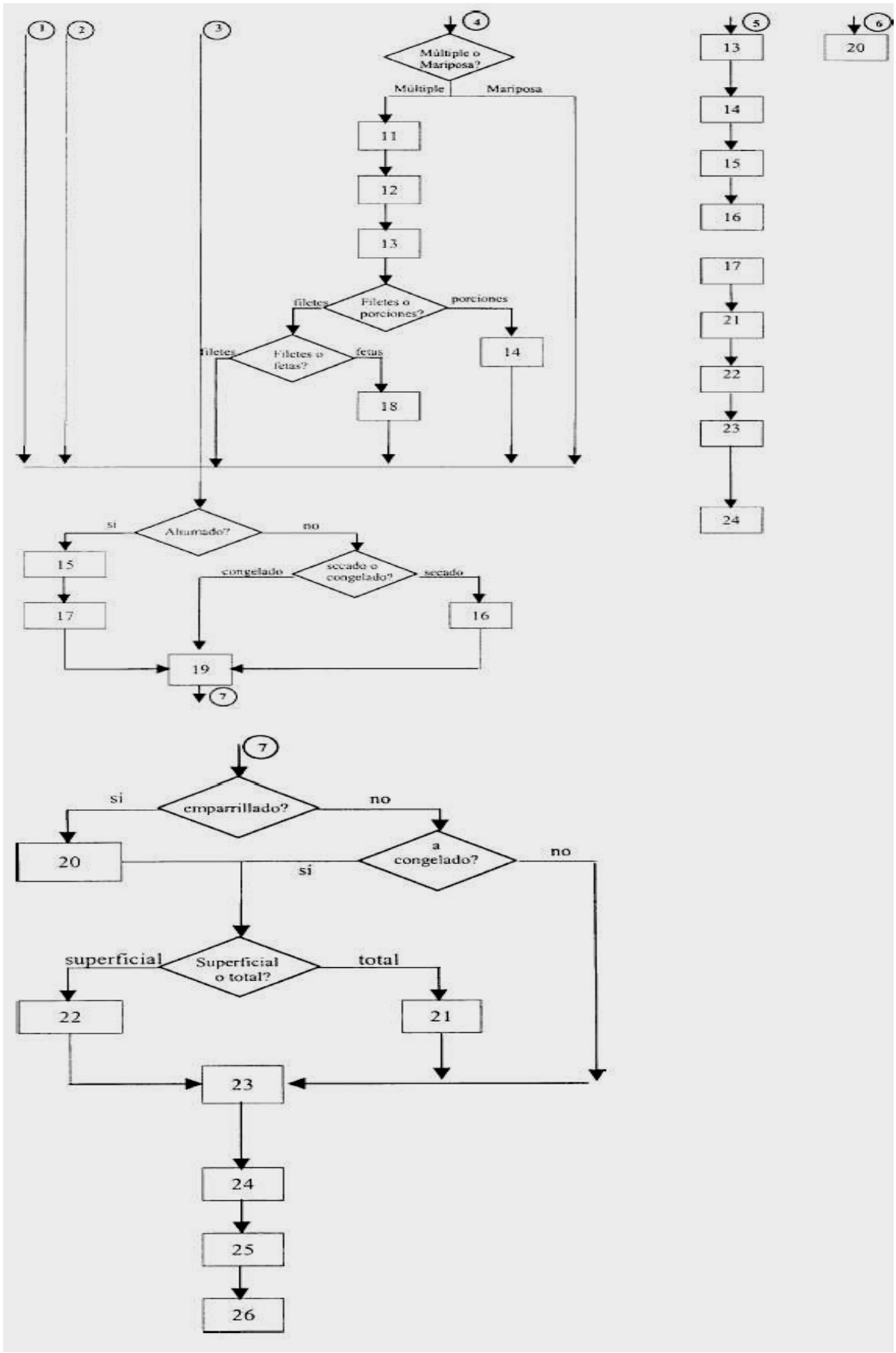
1. Evaluación organoléptica.
2. Desgallado.
3. Descabezado.
4. Eviscerado.
5. Fileteado.
6. Despinado.
7. Despielado.
8. Concentración de despojos y agregado de aditivos (sólo para "Harinas").
9. Primer lavado (Surimi).
10. Primer deshidratado (Surimi).
11. Segundo lavado (Surimi).
12. Segundo deshidratado (Surimi).
13. Refinado (Surimi).
14. Prensado (Surimi).
15. Primer desmetalizado (Surimi).

16. Agregado de aditivo y mezcla (Surimi).
17. Empastillado (Surimi).
18. Cocido (sólo para "Harinas").
19. Tamizado (sólo para "Harinas").
20. Envasado y pesaje (sólo para "Harinas").
21. Congelado (Surimi).
22. Segundo desmetalizado (Surimi).
23. Empaque.
24. Almacenamiento.

ANEXO II

DIAGRAMA DE FLUJO - PROCESO MÍNIMO PARA PRODUCTOS Y SUBPRODUCTOS DE LA PESCA, ELABORADOS A PARTIR DE PIEZAS ENTERAS DE PESCADOS, FRESCOS O CONGELADOS, CON O SIN VISCERAS.



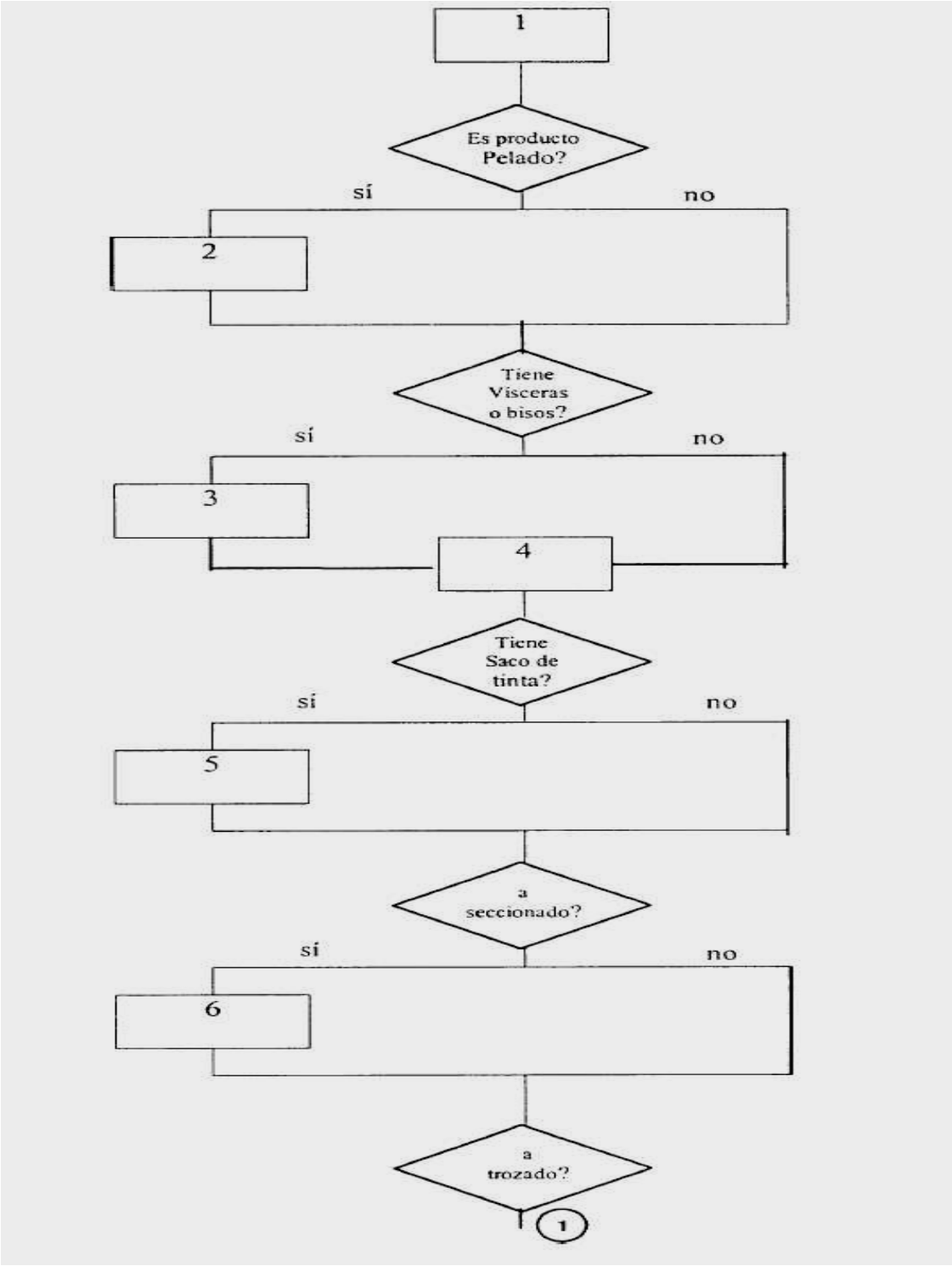

1
2
3
4
Múltiple o Mariposa?
Múltiple
Mariposa
11
12
13
Filetes o porciones?
filetes
porciones
14
Filetes o fetas?
filetes
fetas
18
Ahumado?
si
no
15
17
secado o congelado?
congelado
secado
16
19
7
emparrillado?
si
no
20
a congelado?
si
no
Superficial o total?
superficial
total
22
21
23
24
25
26
5
13
14
15
16
17
21
22
23
24
6
20

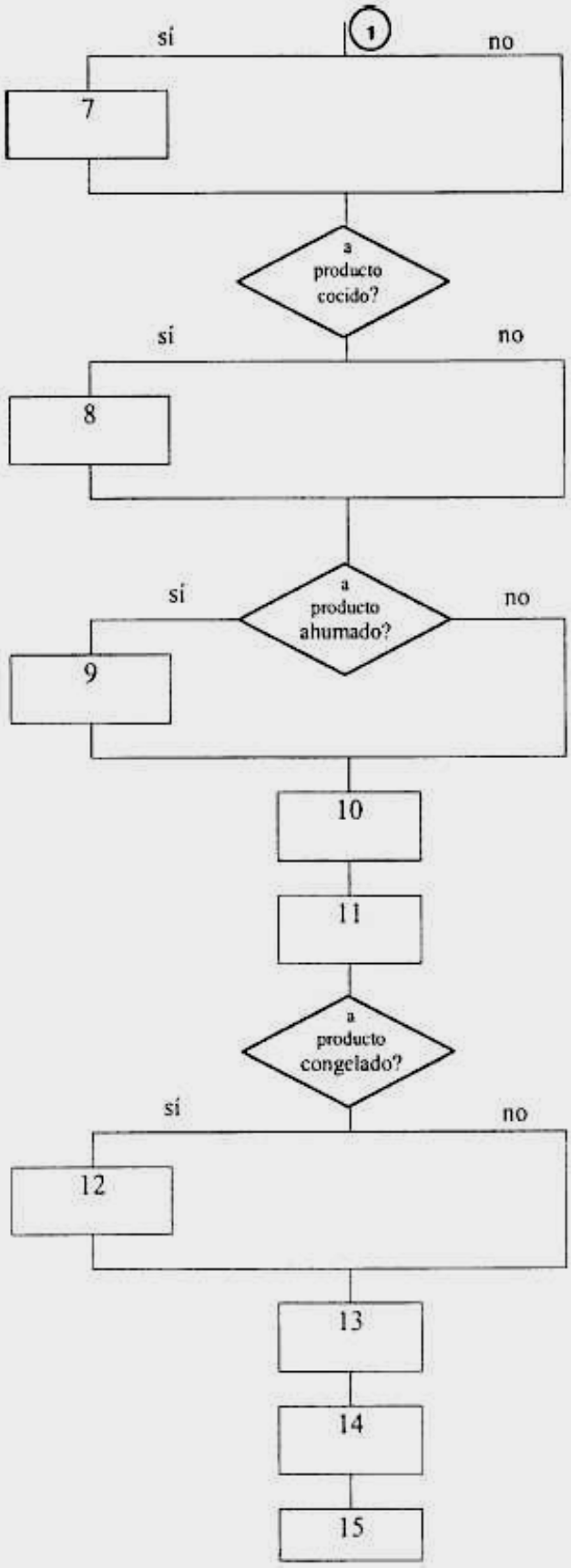
ANEXO II

PROCESO MÍNIMO PARA PRODUCTOS Y SUBPRODUCTOS DE LA PESCA, ELABORADOS A PARTIR DE PIEZAS ENTERAS DE MOLUSCOS, Y CRUSTACEOS, CRUDOS, AHUMADOS Y/O CONGELADOS; O COCIDOS, AHUMADOS Y/O CONGELADOS.

1. Evaluación organoléptica.
2. Pelado (en caso de corresponder).
3. Eviscerado o debisado (en caso de corresponder).
4. Limpieza.
5. Extracción del saco de tinta (en caso de corresponder).
6. Corte y separación de tentáculos, vainas, etc. (en caso de corresponder).
7. Trozado (en caso de corresponder).
8. Cocción (en caso de corresponder).
9. Ahumado (en caso de corresponder).
10. Clasificado.
11. Calibrado (en caso de corresponder).
12. Congelado (en caso de corresponder, y puede resultar posterior al envasado).
13. Envasado.
14. Empaque.
15. Almacenamiento.

DIAGRAMA DE FLUJO - PROCESO MÍNIMO PARA PRODUCTOS DE LA PESCA, ELABORADOS A PARTIR DE PIEZAS ENTERAS DE MOLUSCOS, CRUSTACEOS, Y BIVALVOS, FRESCOS O CONGELADOS.




1
sí
no
7
a producto cocido?
sí
no
8
a producto ahumado?
sí
no
9
10
11
a producto congelado?
sí
no
12
13
14
15

ANEXO III

PROCESO MÍNIMO PARA PRODUCTOS Y SUBPRODUCTOS DE LA PESCA, ELABORADOS A PARTIR DE PIEZAS ENTERAS DE PESCADOS, FRESCOS O CONGELADOS, CON O SIN VISCERAS, PIEZAS ENTERAS DE MOLUSCOS Y CRUSTACEOS, CRUDOS, AHUMADOS Y/O CONGELADOS; O COCIDOS, AHUMADOS Y/O CONGELADOS.

DESCRIPCIÓN TÉCNICA DE OPERACIONES

Evaluación organoléptica:
Antes de iniciar la elaboración, se realizará una evaluación físico organoléptica de la materia prima. Tras esta primera inspección se desarrollarán las distintas operaciones según corresponda al producto final de que se trate.

Desgallado:
Se extraen las agallas, cortando y retirando en su totalidad, con la utilización de cuchillos sin punta.

Descabezado:
Es la operación de cortar la cabeza del pescado con cuchilla.

Descamado:
Consiste en quitar mecánicamente las escamas al pescado entero que se destinará a filetes, o distintos trozos sin escamas. Se utiliza una máquina descamadora o bien una hidrolavadora.

Eviscerado:
Se practica un corte ventral longitudinal recto hasta aproximadamente una pulgada de la cabeza, luego se extraen las vísceras en forma manual, cuidando de no romper la bolsa biliar, y desprendiendo íntegras también en su caso, las ovas.

Limpieza:
Se desprende la totalidad del riñón con máquina succionadora o manualmente.

Lavado:

Se utiliza agua circulante y puede realizarse manualmente o por succión, procurando eliminar restos de sangre, riñón y vísceras.

Desovado:
Para la obtención de las "Huevas", una vez retirado el saco y separado de las vísceras, se realiza la limpieza y posterior extracción del saco de las ovas, procediendo luego a su envase y posterior congelado.

Seccionado:
Para la obtención de "Rodajas" se realiza un corte en ángulo determinado, con cierto grosor, dentro de un rango de peso especificado por el cliente.

Emparrillado:
El producto "HG" (pescado eviscerado sin cabeza y sin cola) se coloca en canaletas, separadas por calidad, para su congelación.

Fileteado:
Con cortes de cuchilla, o mecánicamente, se obtienen los "filetes" a partir de un tronco.

Despielado:
Consiste en sacar la piel a los filetes o trozos en forma manual o mecánica. De aquí pasan a recorte o troceado.

Recorte:
En esta etapa se corrigen manualmente los posibles defectos o imperfecciones de las tareas de fileteado y/o despielado según corresponda, rebajando además las espinas, dorsal, aletas, o grasa de acuerdo a especificaciones.

Troceado:
A través del troceado de un filet se obtienen las "porciones" de acuerdo a requerimiento. Los distintos trozos responden a diferentes zonas anatómicas del filet, y pueden adoptar distintas formas (por ejemplo cubos, bastones, etcétera).

Despinado:
Operación de extraer las espinas del lomo de los filetes, esta tarea se puede realizar manual, o mecánicamente.

Cocción:
Se procede a cocinar, según los requerimientos, mediante agua hirviendo o vapor e incluso puede darse el caso de combinaciones de distintos tipos de cocción. En todos los casos, se deberán observar patrones de tiempos y temperaturas que se ajustarán

a las especificaciones definidas como Standard para el proceso que se realice. Entiéndase por combinación una cocción por agua o vapor, y un posterior ahumado.

Marinado:
Es la etapa previa en los procesos de secado y ahumado, consistente en salar las distintas piezas y dejarlas en reposo.

Secado:
Es la acción de introducir las piezas ya marinadas en un horno que las seca, generando una superficie que protege su interior de desarrollos bacterianos.

Ahumado:
El ahumado puede hacerse en frío o en caliente, según requerimiento del producto. En el primero de los casos se someten las piezas a temperatura de TREINTA Y CINCO GRADOS CENTIGRADOS (35ºC) durante aproximadamente SIETE (7) horas. En el ahumado en caliente, la temperatura será de alrededor de CINCUENTA GRADOS CENTIGRADOS (50ºC) y el tiempo de exposición de CUATRO (4) horas. Los tiempos y temperaturas pueden ser modificados para ajustarse a una palatabilidad requerida.

Feteado:
Para la obtención de "Fetas" se realiza un corte en ángulo determinado a partir de un filet, obteniéndose piezas más o menos uniformes.

Clasificación:
El producto "HG" será clasificado por atributos físicos, destinando la materia prima según los estándares de calidad requeridos (por ejemplo Premium, Grado 1, Industrial, etcétera).
Los productos "Filetes" y "Porciones" ahumados o no, y las piezas secadas en corte mariposa, serán clasificados por atributos organolépticos de acuerdo a las especificaciones del producto.

Calibrado:
El calibrado de "HG" al igual que para "filetes" y "porciones" puede hacerse antes o después del congelado. En el caso de estos últimos, podrán calibrarse o no según requerimiento comercial y especificaciones del producto.

Envasado:
Es la operación de colocar los productos ya clasificados y, en caso de corresponder calibrados, dentro del embalaje especificado para cada uno de ellos. Las presentaciones pueden ser en bloque interlaminado, laminado individual, con policloruro de vinilo extensible o vitafilm, al vacío, en cajas, etcétera.

Congelado:

Se transportan los productos envasados en carros hasta los túneles de congelación, donde se los dispone ordenadamente en su interior. Durante la congelación el producto debe alcanzar los MENOS DIECIOCHO GRADOS CENTÍGRADOS (-18ºC) en su centro térmico. El tiempo de congelación dependerá del tamaño y de la carga del producto.

Glaseado:
Es un paso alternativo que consiste en cubrir la superficie del pescado con una película de hielo, para protegerlos contra oxidaciones y deshidrataciones durante el almacenamiento. Esta acción puede ejecutarse por aspersión o inmersión. La temperatura del agua de glaseo será de CERO A DOS GRADOS CENTÍGRADOS (0 a 2ºC).

Empaque:
Se colocan manualmente los elementos de empaque, que pueden ser bolsas, sacos, cajas, tapas, etcétera, cerrando los embalajes con sellos, flejes, etcétera, y colocando las etiquetas, rótulos y/o codificaciones necesarios para su expedición.

Almacenamiento:
Los productos congelados son depositados en cámara frigorífica a una temperatura no inferior a MENOS DIECIOCHO GRADOS CENTÍGRADOS (-18ºC), a la espera de ser expedidos. Las piezas secadas y las solamente ahumadas, son mantenidas en ambientes bajo condiciones de temperatura y humedad ad-hoc.

Pelado:
Se refiere a la operación aplicable a la extracción de la piel en el caso de los moluscos, de la cáscara en el caso de los crustáceos, o de la valva en el caso de los bivalvos. En general se realiza manualmente, aunque pueden aplicarse medios mecánicos.

Debisado:
Es la acción equivalente al eviscerado, pero aplicado a los bivalvos. El "biso", es el filamento que bordea internamente la valva. Esta operación se realiza manualmente durante la limpieza.

Extracción del saco de tinta:
Es la operación manual por la que se extrae dicho saco contenedor en el caso de los moluscos. También es coincidente con el momento de la limpieza.

Corte y separación:
De tentáculos, vainas, etcétera, es una operación aplicable a los moluscos, por la cual se alistan los componentes necesarios para presentaciones tales como aros, tubos, vainas, aletas, etcétera.

Envases plásticos y resinas sintéticas compuestas

RESOLUCIÓN S.I.C. y P.M.E. Nº 54/2005

ARTÍCULO 1º - Apruébanse las secuencias de operaciones correspondientes a los procesos productivos de fabricación de envases plásticos y de fabricación de resinas sintéticas compuestas, cuyas descripciones constituyen los Anexos I, II, III y IV, que con TRES (3) hojas, DOS (2) hojas, DOS (2) hojas y DOS (2) hojas respectivamente, forman parte integrante de la presente resolución. Los mencionados procesos revestirán el carácter de transformación sustancial en orden a lo establecido en el Artículo 21º, incisos b) y c) y el Artículo 24º, inciso a) de la Ley Nº 19.640.

ARTÍCULO 2º - En caso de que los envases plásticos preformados de PET que se fabriquen de acuerdo a las secuencias de operaciones correspondientes a los procesos productivos aprobados en la presente norma sean pasibles en el futuro de modificaciones que obliguen a la utilización parcial de insumos de origen nacional, los mencionados productos serán alcanzados por las exigencias de integración nacional que eventualmente se impongan en la nueva normativa.

ARTÍCULO 3º - Comuníquese, publíquese, dése a la Dirección Nacional del Registro Oficial y archívese. - Lic. ALBERTO JUAN DUMONT, Secretario de Industria, Comercio y de la P. y M.E.

ANEXO I

PROCESO MÍNIMO DE PRODUCCIÓN DE ENVASES PLÁSTICOS

1. Las materias primas e insumos que ingresan a planta son inspeccionados mediante la aplicación de normas internas de control, llevándose los registros establecidos para cada caso.

2. Las materias primas e insumos aprobados se dan de alta en el depósito de materiales; los no aprobados pasan a revisión y selección para su posterior aprobación, devolución al proveedor, o envío a rezago, según corresponda en cada caso.

3. Las materias primas y/o insumos a procesarse pasan al área de producción, llevándose un registro de su origen, calidad y destino.

4. Dichas materias primas y/o insumos, cuando corresponda, podrán sufrir algún tratamiento previo al proceso de producción que modifique alguna/s de sus característica/s (aditivado, contenido de humedad, color, textura u otros).

5. En función de las materias primas y/o insumos a utilizarse, y del tipo de envase a producirse, puede ser necesaria la aplicación sobre la/s materia/s prima/s y/o insumo/s, de UNO (1) o más procesamientos, previos al proceso de producción (micro molienda, extrusión, co-extrusión, corte, laminado, calandrado u otros).

6. El proceso de producción a utilizarse en la elaboración de los envases plásticos, depende de las materias primas y/o insumos a utilizarse, y del tipo de envase plástico a producir (tales como: inyección, extrusión, co-extrusión, compresión, termoformado, moldeo rotacional, soplado, compresión-extrusión, confección), utilizando en cada caso el equipamiento adecuado.

7. Determinados tipos de envases plásticos requieren ser complementados con ciertos elementos, tales como asas, tapas, cierres, bases, etiquetas. Cuando estos elementos complementarios sean producidos internamente se utilizarán los procesos y equipamientos específicos para cada caso, de acuerdo con la normativa de procesos productivos vigente.

8. En cualquier etapa del proceso de fabricación del envase plástico y/o alguno de sus elementos complementarios, podría requerirse la aplicación de otros procesos, tales como impresión, pintado, decoración, estampado, etiquetado, identificación, colocación de marcas, armado, montaje.

9. Durante el/los procesos de transformación, hasta la obtención final del envase, se llevan registros de controles de proceso, utilizando la metodología de autocontrol basada en documentaciones, tales como datos de proceso registrados en los centros de información que cada máquina pudiera poseer, hojas de proceso, instrucciones de trabajo, instrucciones de control, patrones, registros de calidad y rastreabilidad.

10. Mediante normas de control interno se establecerán los controles de calidad correspondientes para cada tipo de envase y/o elemento complementario, llevándose los registros que para cada caso correspondan.

11. Los envases plásticos aprobados pasan para su acondicionamiento final; los no aprobados pasan a revisión/selección, determinándose su posterior aprobación, su reproceso, o bien su rechazo definitivo.

12. Las materias primas y/o insumos constitutivos de los envases plásticos y/o de sus elementos complementarios, rechazados definitivamente, y en los casos que así lo admitan, podrán ser recuperados para su reciclado, caso contrario se envían a rezago, con sus correspondientes registros.

13. El acondicionamiento final para cada envase plástico será acorde a las características específicas de cada uno de ellos, atendiendo a lograr su adecuada protección y conservación durante el manipuleo y transporte, atendiendo además a las eventuales especificaciones del cliente. A estos efectos se utilizarán los medios y métodos que cada caso requiera (paletizado, embolsado, despacho a granel, contenerización, envoltura con film streetch o termocontraíble, ensunchado u otros).

14. A los efectos del presente proceso productivo se consideran envases plásticos los productos en los cuales su principal componente constitutivo es UNA (1) o más resinas plásticas y/o insumos elaborados con las mismas, capaces de contener y/o proteger, y/o envolver, y/o conservar, y/o conformar, y/o tornar manipulable a otro objeto que se transporte o almacene en su interior, pudiendo modificar o no sus formas y/o dimensiones al momento de recibir el contenido y/o aplicarse a su fin específico.

ANEXO II

DIAGRAMA DE FLUJO - PROCESO PRODUCTIVO DE ENVASES PLÁSTICOS SECUENCIA DEL BLOQUE DENOMINADO "PRODUCCIÓN" (A)

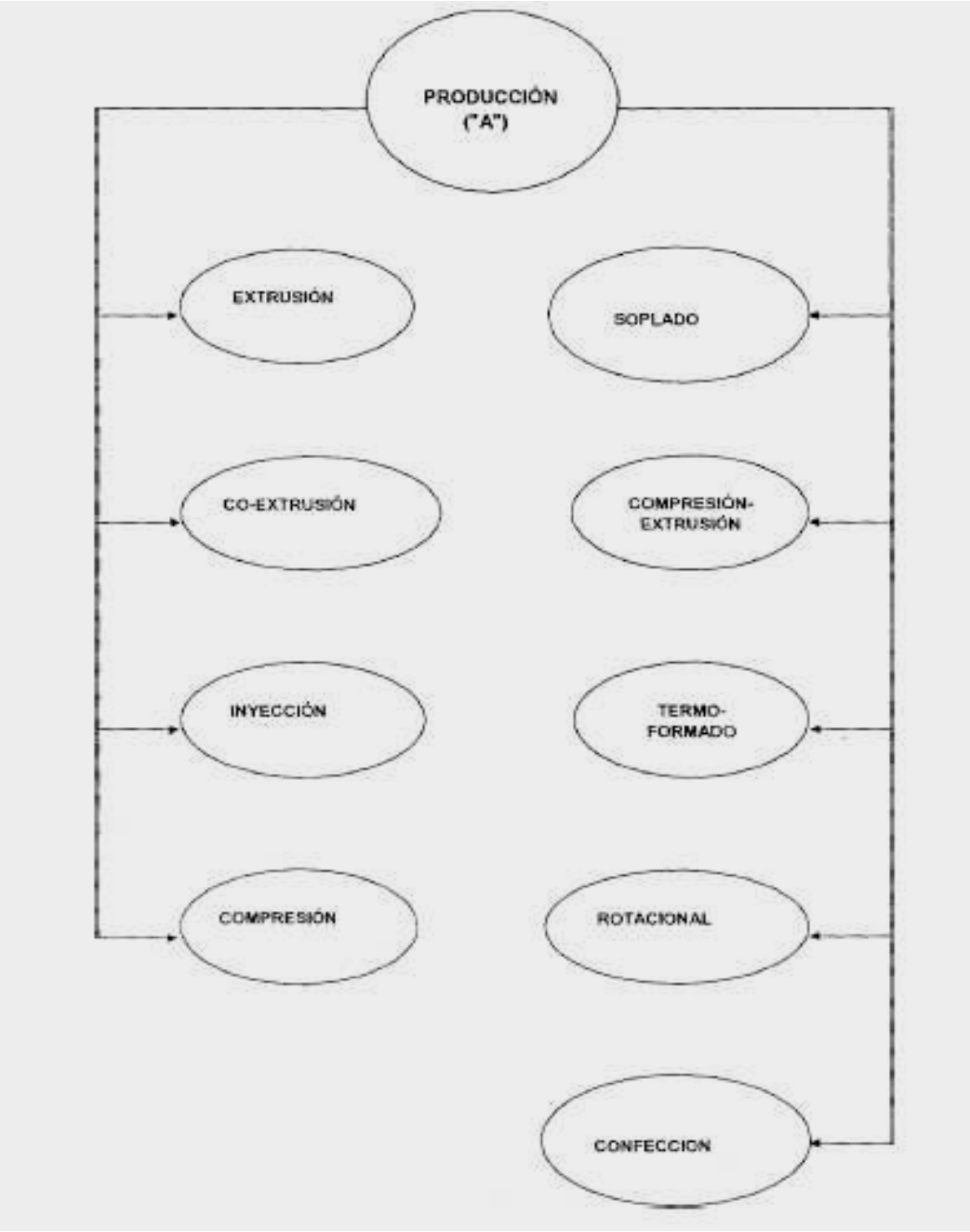
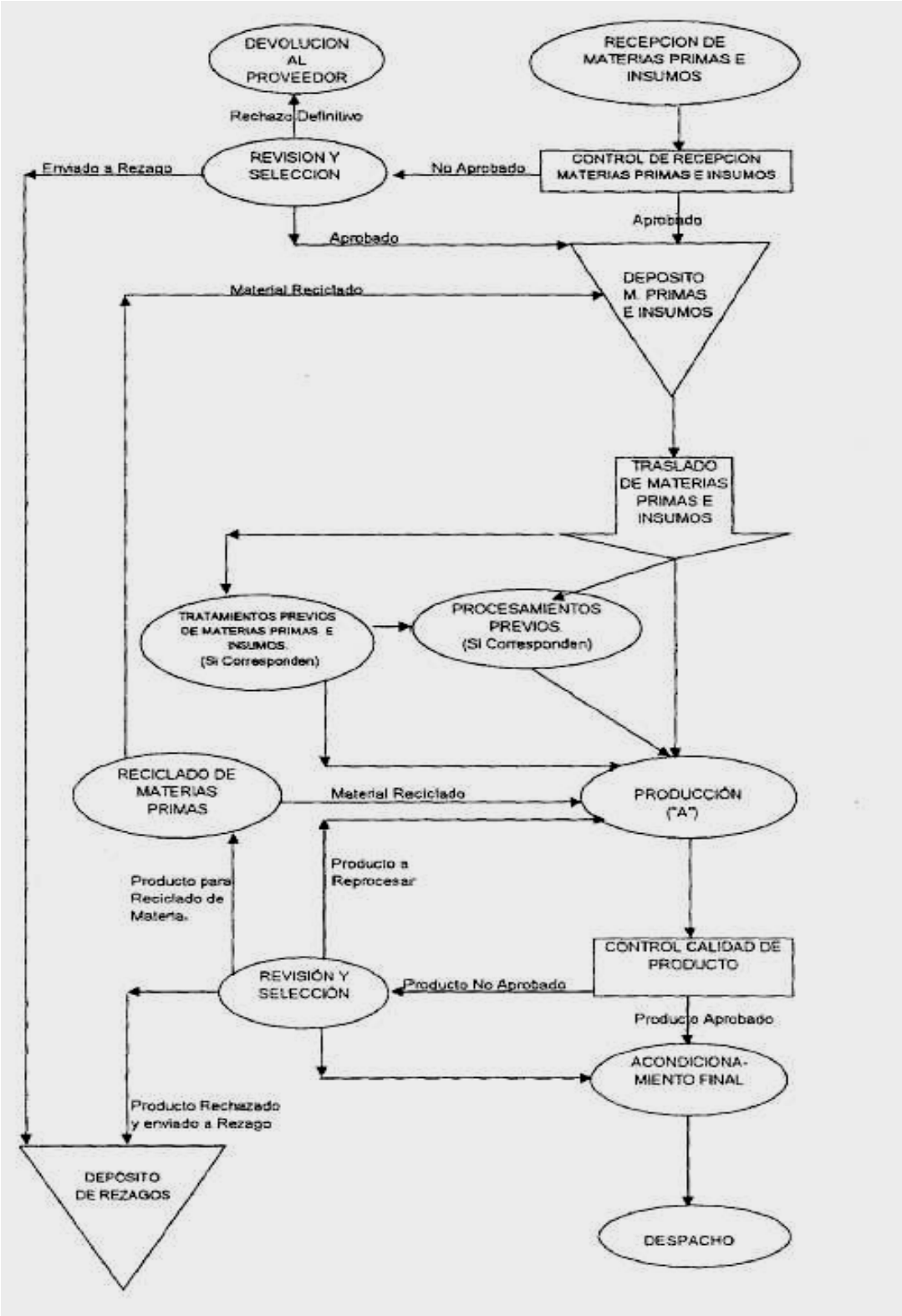


DIAGRAMA DE FLUJO - PROCESO PRODUCTIVO DE ENVASES PLÁSTICOS



ANEXO III

PROCESO MÍNIMO DE PRODUCCIÓN DE RESINAS SINTÉTICAS COMPUESTAS

1. Las materias primas e insumos que ingresan a planta son inspeccionadas mediante la aplicación de normas internas de control, llevándose los registros establecidos para cada caso.

2. Las materias primas e insumos aprobados se dan de alta en el depósito de materiales y los no aprobados pasan a revisión y selección, para su posterior aprobación, devolución al proveedor, o envío a rezago, según corresponda en cada caso.

3. En función del plan de producción, las materias primas e insumos requeridos son trasladados, desde el respectivo depósito, al área de producción, llevándose registro de su origen calidad y destino.

4. Estas materias primas y/o insumos, si corresponde, podrán requerir de tratamientos previos a su procesamiento (lavado, secado, molienda, tamizado, granulado u otros).

5. Preparación y pre-dosificación de la carga.

6. En función de las materias primas e insumos a procesarse y del tipo de resina sintética compuesta a obtenerse, podrán aplicarse diferentes sistemas de producción, tales como:

   a) Mezcla Seca (Dry Blend).
   b) Gelificación.

7. En función de las materias primas y/o insumos a utilizarse, del tipo de resina sintética compuesta a obtenerse, y del sistema de fabricación empleado, se procede, si corresponde, a su configuración final (pelletizado, granulado, otros).

8. Control de calidad del producto obtenido.

9. El producto aprobado queda liberado para su envasado e identificación; el producto no aprobado pasa a revisión y selección para su posterior aprobación, envío a reproceso (incorporándose a la etapa que en cada caso corresponda), o envío a rezago, llevándose los correspondientes registros.

10. Envasado e identificación, de acuerdo a cada requerimiento.

11. Almacenamiento en depósito de productos terminados.

12. Despacho.

13. A los efectos del presente proceso productivo se consideran resinas sintéticas compuestas a las resultantes de componer y/o combinar DOS (2) o más resinas sintéticas entre sí; o a la composición y/o combinación de UNA (1) o más resinas sintéticas con otras sustancias que les otorguen propiedades específicas.

ANEXO IV

DIAGRAMA DE FLUJO - PROCESO PRODUCTIVO DE RESINAS SINTÉTICAS COMPUESTAS

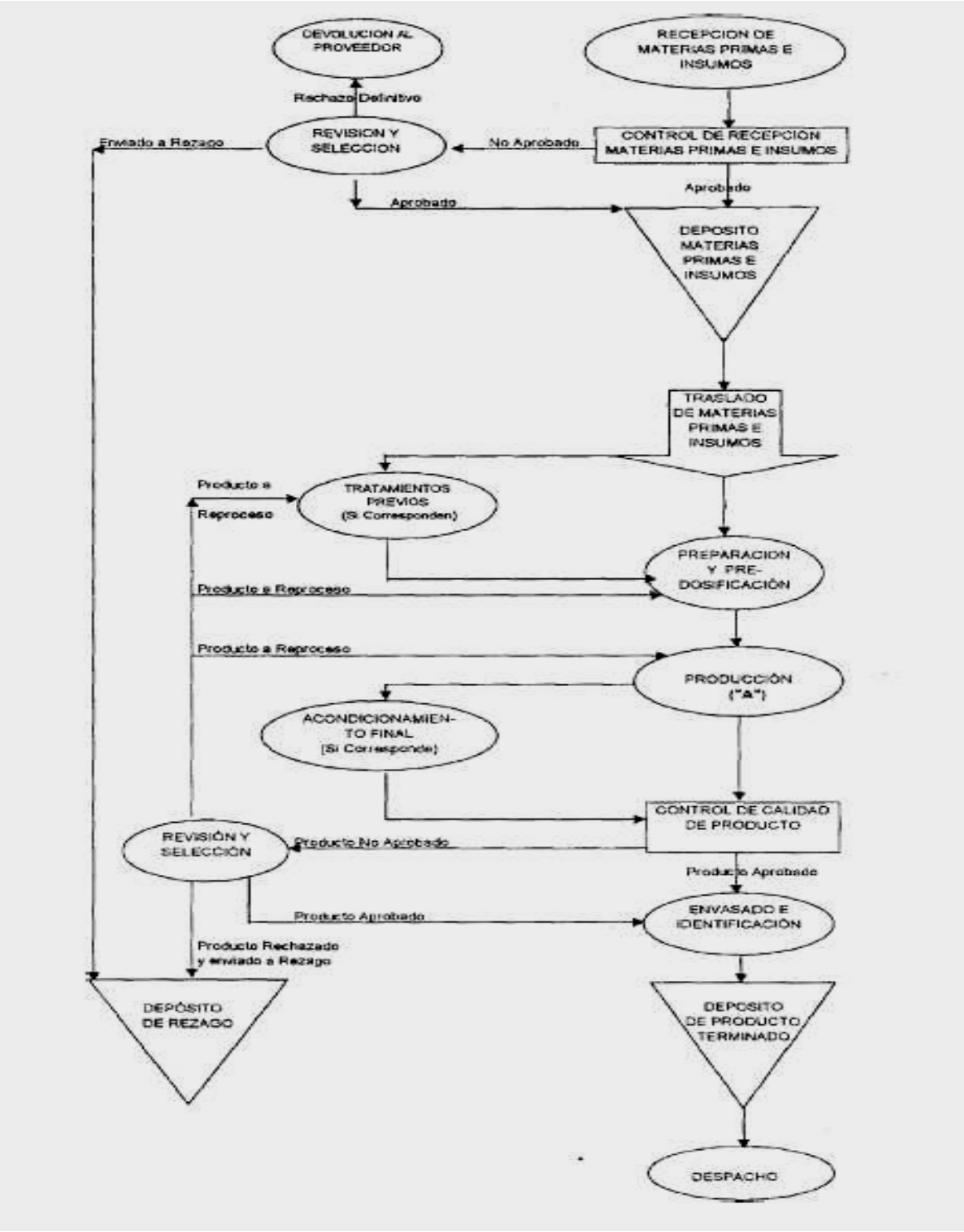
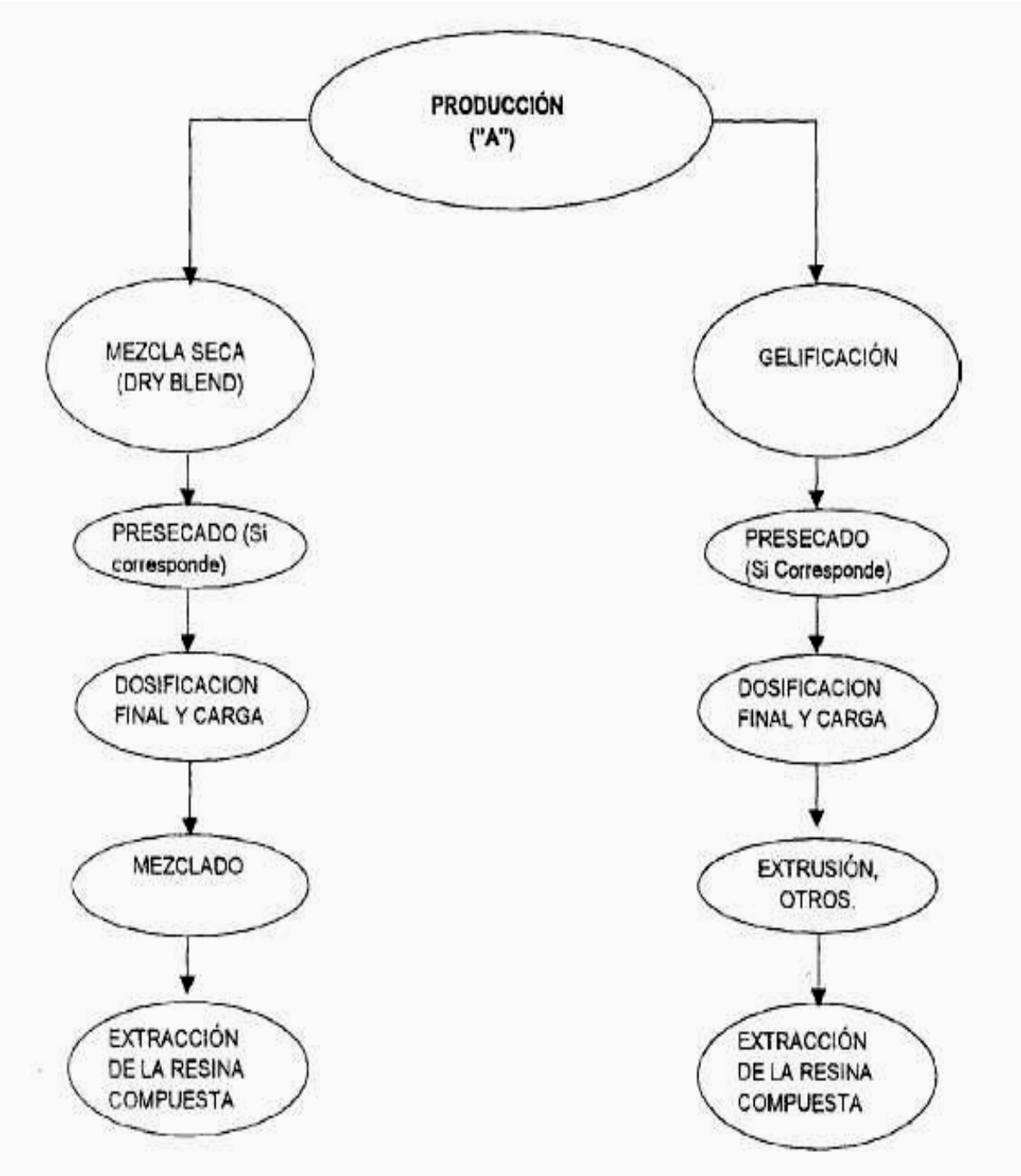


DIAGRAMA DE FLUJO - PROCESO PRODUCTIVO DE RESINAS SINTÉTICAS COMPUESTAS - SECUENCIA DEL BLOQUE DENOMINADO "PRODUCCIÓN" (A)



Telas con cobertura de plástico

RESOLUCIÓN S.I.C.P.YM.E. Nº 437/2006

ARTÍCULO 1º - Apruébanse las secuencias de los procesos productivos para la fabricación de telas con cobertura de plástico y el listado de insumos mínimos, cuyas descripciones y diagrama de flujo constituyen los Anexos I, II y III que con CINCO (5) hojas cada uno y los Anexos IV, V y VI que con UNA (1) hoja cada uno forman parte integrante de la presente resolución.
Los mencionados procesos revestirán carácter de transformación sustancial en orden a lo establecido en el Artículo 21º, incisos b) y c) y el Artículo 24º, inciso a) de la Ley Nº 19.640.

ARTÍCULO 2º - Comuníquese, publíquese, dése a la Dirección Nacional del Registro Oficial y archívese. - Lic. MIGUEL G. PEIRANO, Secretario de Industria, Comercio y de la Pequeña y Mediana Empresa.

ANEXO I

PROCESO MÍNIMO DE PRODUCCIÓN DE TELAS CON COBERTURAS PLÁSTICAS POR RACLE

1. Recepción de materias primas: Se recepcionan las materias primas textiles, plásticas y químicas, que son verificadas visualmente en cuanto a su descripción, cantidad, procedencia y composición, en relación con la documentación correspondiente. Todo el material ingresado deberá ser cargado en la base de datos.

2. Depósito de materias primas: Se almacenan las materias primas.

3. Control de calidad: Se realizan controles de calidad de las materias primas en laboratorio.

4. Confección del megarrollo: Se toma un rollo de aproximadamente CIEN METROS (100 m) de tela, se enhebra en el cono con UNA (1) barra y se posiciona sobre el desenrollador. Se pone en funcionamiento el motor y comienza a enrollarse la tela en el palo contenedor del megarrollo. Al terminar de pasar el rollo, con UNA (1) máquina *overlok* se cose el final con el principio del rollo siguiente. Se reitera la operación hasta obtener un megarrollo cuyo contenido en metros varía de acuerdo al tipo de tela a procesar.

5. Enhebrado de la tela: Se recepciona el megarrollo y mediante un aparejo se lo posiciona en el cabezal del horno. Luego se enhebra en el comienzo del tren continuo plastificador, en los rodillos que dan la tensión necesaria para el proceso.
   También se engancha la tela en los pinches de la rama que se encuentra en forma previa al ingreso al horno.

6. Control, preparación y carga de pasta plastificante: Se solicita a depósito la resina y los aditivos necesarios para preparar la pasta plastificante, se controla y se los combina generando UN (1) compuesto adecuado a la naturaleza de la lámina polimérica a obtener. Se carga el compuesto polimérico en la máquina de recubrimiento.

7. Aplicación mediante cuchillas dosificadoras (Racle): Se pasa el tejido base a través de los rodillos que le otorgan tensión. Luego pasa por debajo de la cuchilla, cuya separación de la tela es predeterminada para que la dosificación de la pasta genere UNA (1) capa polimérica homogénea sin exceso ni falta de pasta plastificante. Se genera UNA (1) capa sobre UNA (1) sola de las caras de la base textil, con el barrido que realiza la cuchilla. La alimentación de la pasta plastificante debe realizarse mediante un dispositivo que asegure UNA (1) provisión permanente y regular del mismo por delante de la cuchilla. No se deberá realizar alimentación manual de la pasta plastificante.

8. Programación de velocidad y temperatura: Una vez que pasó por la cuchilla el tejido con la capa plástica depositada y se encuentra en su ancho sobre los pinches de la rama, se debe fijar la velocidad de marcha, temperatura del horno acorde al tipo de materia prima a procesar. El horno deberá poseer control automático de temperatura.

9. Fijado y secado en rama y horno: El proceso de fijado y secado se logra cuando la tela con la sustancia plastificante aplicada recorre el horno en toda su longitud recibiendo el soplado de aire caliente, a temperatura apropiada, forzado por motores externos.

10. Enfriamiento: Cuando la tela recubierta sale del horno luego de cumplida la operación de fijado y secado, habiéndose originado la lámina plástica continua, lo hace a temperatura elevada la cual se reduce haciéndola pasar sobre UN (1) rodillo enfriador mediante recirculación de agua fría.

11. Secado: Al salir del enfriador la tela recubierta con lámina plástica pasa por otro rodillo que la airea, la alinea y cuenta los metros procesados.

12. Enrollado del Megarrollo: Se conforma UN (1) megarrollo enhebrando en el palo contenedor de tela procesada, que se va cargando a medida que la tela sale del horno, se enfría y se seca, finalizando el proceso. En esta etapa se dispone de UN (1) embrague que regula la tensión y la velocidad deseada del proceso.

13. Depósito intermedio del megarrollo: El megarrollo con tela procesada es estibado en el área de producción a fin de efectuar el control de calidad.

14. Control de calidad de producto terminado: Para efectuar el control de calidad se utiliza UNA (1) máquina específica que posee UN (1) enrollador en su parte delantera en donde se enhebra el tubo de cartón contenedor. Se hace correr la tela procesada por encima de UN (1) visor iluminado a efecto de detectar posibles fallas. Deberá controlarse también ancho, color, peso sobre metro cuadrado, resistencia y adherencia entre el plastificante y el tejido.

15. Fraccionamiento y empaque: De acuerdo a la solicitud del cliente se podrá fraccionar la tela conservando el paralelismo y tensión de la misma. Se le colocará el rótulo correspondiente indicando marca, número de artículo, fecha de fabricación, peso y metros. Se embolsa.

16. Depósito: Los productos terminados ingresarán a depósito a la espera de su expedición, clasificados por artículo y fecha de fabricación, debiendo incorporarse en la base de datos de manera de permitir su rastreabilidad en relación con la materia prima utilizada.

LISTADO DE INSUMOS MÍNIMOS

1. Tela plana de tejidos de punto (soporte).

2. Etiquetas, tubos de cartón, bolsas de polietileno de embalaje.
3. Blanqueadores.
4. Disolventes orgánicos.
5. Polímeros en general y/o Resinas en general.

ANEXO II

PROCESO MÍNIMO DE PRODUCCIÓN DE TELAS CON COBERTURAS PLÁSTICAS POR FOULLAR

1. Recepción de materias primas: Se recepcionan las materias primas textiles y químicas, que son verificadas visualmente en cuanto a su descripción, cantidad, procedencia y composición, en relación con la documentación correspondiente. Todo el material ingresado deberá ser cargado en la base de datos.

2. Depósito de materias primas: Se almacenan las materias primas.

3. Control de calidad: Se realizan controles de calidad de las materias primas e insumos en laboratorio. Para el caso del soporte textil, el control se realiza en UNA (1) máquina que posee UN (1) desenrollador y UN (1) enrollador en los extremos y UN (1) tablero iluminado en su parte media a fin de que se pueda traslucir las imperfecciones que puedan existir.

4. Confección del megarrollo: Se toma un rollo de aproximadamente CIEN METROS (100 m) de tela, se enhebra en el cono con UNA (1) barra y se posiciona sobre el desenrollador. Se pone en funcionamiento el motor y comienza a enrollarse la tela en el palo contenedor del megarrollo. Al terminar de pasar el rollo, con UNA (1) máquina *overlok* se cose el final con el principio del rollo siguiente. Se reitera la operación hasta obtener UN (1) megarrollo cuyo contenido en metros varía de acuerdo al tipo de tela a procesar.

5. Enhebrado de la tela: Se recepciona el megarrollo y mediante UN (1) aparejo a cadena se lo posiciona en el cabezal del horno. Luego se enhebra la tela a través de rodillos que le dan tensión necesaria para luego pasar por debajo de los rociadores. Una vez realizada esta tarea se engancha la tela en los pinches de la rama.

6. Control, preparación y carga de químicos preformulados: Se solicita a depósito los compuestos químicos a aplicar, se constata la calidad de los mismos y se los combina en un medio acuoso de acuerdo a formulaciones preestablecidas para el artículo específico que se procesa.

7. Aplicación mediante rodillos (Foullar): Se posiciona el megarollo detrás de la batea contenedora del compuesto químico preformulado a aplicar, se pasa la tela por entremedio de los rodillos de la batea donde se sumerge totalmente e impregnándose ambas caras y a su salida se la pasa por los rodillos exprimidores, eliminando de esa manera el exceso del compuesto químico.

8. Programación de velocidad y temperatura: Una vez que la tela se encuentra en su ancho sobre los pinches de la rama, se fija la velocidad de marcha y temperatura acorde al tipo de materia prima a procesar.

9. Fijado y secado en rama y horno: El proceso de fijado y secado se logra cuando la tela con la sustancia química aplicada recorre el horno en toda su longitud, a una temperatura acorde a la necesidad de la tela ya impregnada, recibiendo el soplado de aire caliente forzado por motores externos produciendo un fijado y secado uniforme.

10. Enfriamiento: Cuando la tela recubierta sale del horno luego de cumplida la operación de fijado y secado, habiéndose originado la lámina plástica continua, lo hace a temperatura elevada la cual se reduce haciéndola pasar sobre UN (1) rodillo enfriador mediante recirculación de agua fría.

11. Secado: Al salir del enfriador la tela recubierta con lámina plástica pasa por otro rodillo que la airea, la alinea y cuenta los metros procesados.

12. Enrollado del Megarrollo: Se conforma un megarrollo enhebrando en el palo contenedor de tela procesada, que se va cargando a medida que la tela sale del horno, se enfría y se seca, finalizando el proceso. En esta etapa se dispone de UN (1) embrague que regula la tensión y la velocidad deseada del proceso.

13. Depósito intermedio del megarrollo: El megarrollo con tela procesada es estibado en el área de producción a fin de efectuar el control de calidad.

14. Control de calidad de producto terminado: Para efectuar el control de calidad se utiliza UNA (1) máquina específica que posee UN (1) enrollador en su parte delantera en donde se enhebra el tubo de cartón contenedor. Se hace correr la tela procesada por encima de UN (1) visor iluminado a efecto de detectar posibles fallas. Deberá controlarse también ancho, color, peso sobre metro cuadrado, resistencia y adherencia entre el producto plastificante y el tejido.

15. Fraccionamiento y empaque: De acuerdo a la solicitud del cliente se podrá fraccionar la tela conservando el paralelismo y tensión de la misma. Se le colocará el rótulo correspondiente indicando marca, número de artículo, fecha de fabricación, peso y metros. Se colocará UN (1) embolsado final.

16. Depósito: Los productos terminados ingresarán a depósito a la espera de su expedición, clasificados por artículo y fecha de fabricación, debiendo incorporarse en la base de datos de manera de permitir su rastreabilidad en relación con la materia prima utilizada.

17. Expedición: Se recepcionarán los rollos embolsados y etiquetados, se creará UN (1) romaneo con los mismos, el cual se entregará a administración con el fin de generar el correspondiente permiso de embarque para su exportación.

LISTADO DE INSUMOS MÍNIMOS

1. Tela plana de tejidos de punto (soporte).
2. Etiquetas, tubos de cartón, bolsas de polietileno de embalaje.
3. Blanqueadores.
4. Disolventes orgánicos.
5. Polímeros en general y/o Resinas en general.
6. Aditivos orgánicos y aromáticos.

ANEXO III

PROCESO MÍNIMO DE PRODUCCIÓN DE TELAS CON COBERTURAS PLÁSTICAS POR PICOS ROCIADORES

1. Recepción de materias primas: Se recepcionan las materias primas textiles y químicas, que son verificadas visualmente en cuanto a su descripción, cantidad, procedencia y composición, en relación con la documentación correspondiente. Todo el material ingresado deberá ser cargado en la base de datos.

2. Depósito de materias primas: Se almacenan las materias primas.

3. Control de calidad: Se realizan controles de calidad de las materias primas e insumos en laboratorio. Para el caso del soporte textil, el control se realiza en UNA (1) máquina que posee UN (1) desenrollador y UN (1) enrollador en los extremos y UN (1) tablero iluminado en su parte media a fin de que se pueda traslucir las imperfecciones que puedan existir.

4. Confección del megarrollo: Se toma UN (1) rollo de aproximadamente CIEN METROS (100 m) de tela, se enhebra en el cono con UNA (1) barra y se posiciona sobre el desenrollador. Se pone en funcionamiento el motor y comienza a enrollarse la tela en el palo contenedor del megarrollo. Al terminar de pasar el rollo, con UNA (1) máquina overlok se cose el final con el principio del rollo siguiente. Se reitera la operación hasta obtener UN (1) megarrollo cuyo contenido en metros varía de acuerdo al tipo de tela a procesar.

5. Enhebrado de la tela: Se recepciona el megarrollo y mediante UN (1) aparejo a cadena se lo posiciona en el cabezal del horno. Luego se enhebra la tela a través de rodillos que le dan tensión necesaria para luego pasar por debajo de los rociadores. Una vez realizada esta tarea se engancha la tela en los pinches de la rama.

6. Control, preparación y carga de químicos preformulados: Se solicita a depósito los compuestos químicos a aplicar, se constata la calidad de los mismos y se los combina en un medio muy acuoso de acuerdo a formulaciones preestablecidas para el artículo específico que se procesa.

7. Aplicación mediante picos rociadores (spray): Se posiciona el megarollo frente al horno y se aplica los compuestos químicos a la tela mediante picos rociadores alineados delante de la rama del horno recibiendo la alimentación de productos mediante bombas alimentadoras, produciendo una impregnación sobre todo el ancho de la tela y en una de sus caras solamente.

8. Programación de velocidad y temperatura: Una vez que la tela se encuentra en su ancho sobre los pinches de la rama, se fija la velocidad de marcha y temperatura acorde al tipo de materia prima a procesar.

9. Fijado y secado en rama y horno: El proceso de fijado y secado se logra cuando la tela con la sustancia química aplicada recorre el horno en toda su longitud, a una temperatura acorde a la necesidad de la tela ya impregnada, recibiendo el soplado de aire caliente forzado por motores externos produciendo un fijado y secado uniforme.
10. Enfriamiento: Cuando la tela recubierta sale del horno luego de cumplida la operación de fijado y secado, habiéndose originado la lámina plástica continua, lo hace a temperatura elevada la cual se reduce haciéndola pasar la misma sobre el enfriador de aire forzado.

11. Secado: Al salir del enfriador la tela recubierta con lámina plástica pasa por otro rodillo que la airea, la alinea y cuenta los metros procesados.

12. Enrollado del Megarrollo: Se conforma UN (1) megarrollo enhebrando en el palo contenedor de tela procesada, que se va cargando a medida que la tela sale del horno, se enfría y se seca, finalizando el proceso. En esta etapa se dispone de UN (1) embrague que regula la tensión y la velocidad deseada del proceso.

13. Depósito intermedio del megarrollo: El megarrollo con tela procesada es estibado en el área de producción a fin de efectuar el control de calidad.

14. Control de calidad de producto terminado: Para efectuar el control de calidad se utiliza UNA (1) máquina específica que posee UN (1) enrollador en su parte delantera en donde se enhebra el tubo de cartón contenedor. Se hace correr la tela procesada por encima de UN (1) visor iluminado a efecto de detectar posibles fallas. Deberá controlarse también ancho, color, peso sobre metro cuadrado, resistencia y adherencia entre el producto plastificante y el tejido.

15. Empaque: De acuerdo a la solicitud del cliente se podrá fraccionar la tela conservando el paralelismo y tensión de la misma. Se le colocará el rótulo correspondiente indicando marca, número de artículo, fecha de fabricación, peso y metros. Se colocará UN (1) embolsado final.

16. Depósito: Los productos terminados ingresarán a depósito a la espera de su expedición, clasificados por artículo y fecha de fabricación, debiendo incorporarse en la base de datos de manera de permitir su rastreabilidad en relación con la materia prima utilizada.

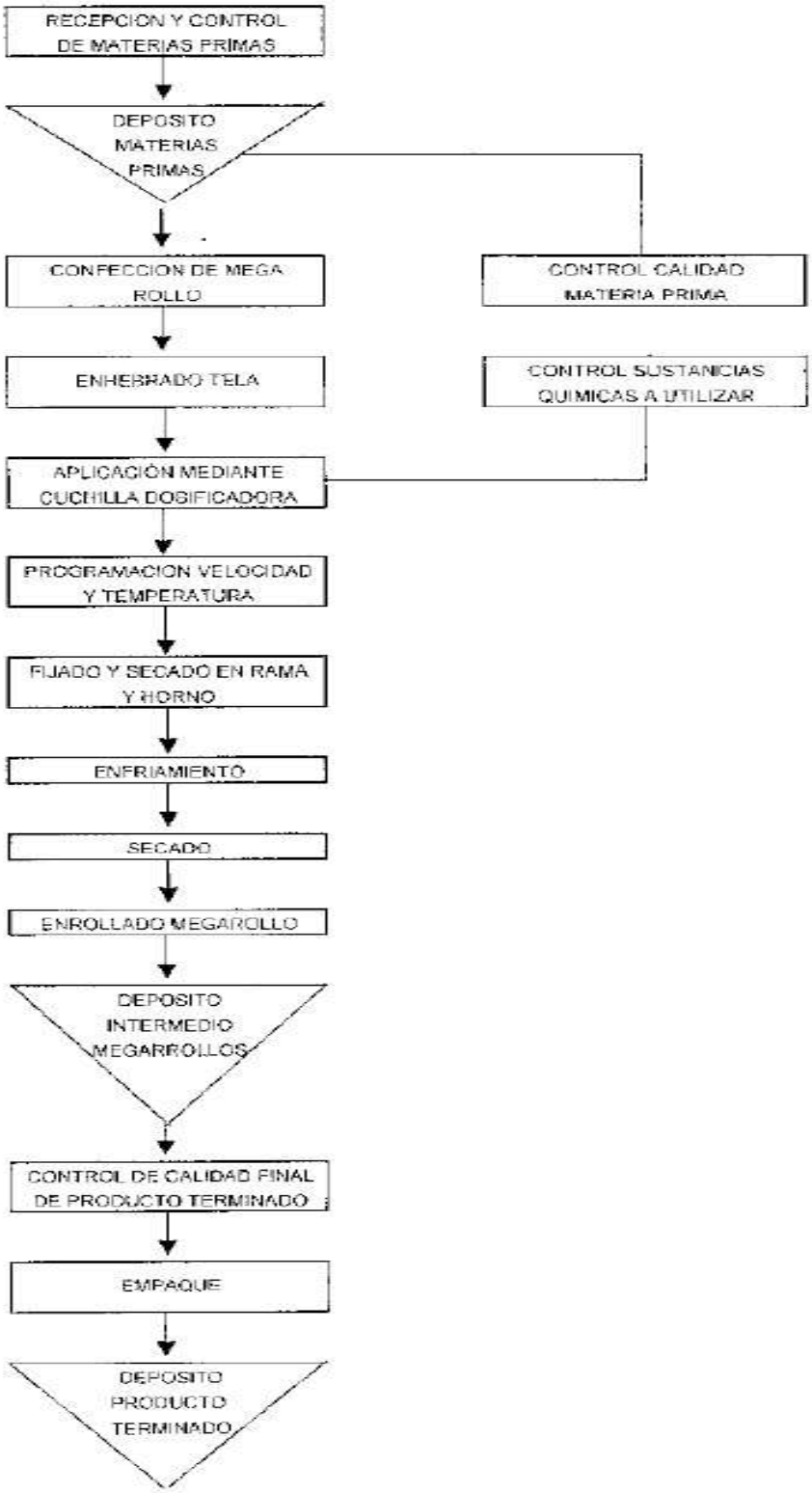
17. Expedición: Se recepcionarán los rollos embolsados y etiquetados, se creará UN (1) romaneo con los mismos, el cual se entregará a administración con el fin de generar el correspondiente permiso de embarque para su exportación.

LISTADO DE INSUMOS MÍNIMOS

1. Tela plana de tejidos de punto (soporte).
2. Etiquetas, tubos de cartón, bolsas de polietileno de embalaje.
3. Blanqueadores.
4. Disolventes orgánicos.
5. Polímeros en general y/o Resinas en general.
6. Aditivos orgánicos y aromáticos.

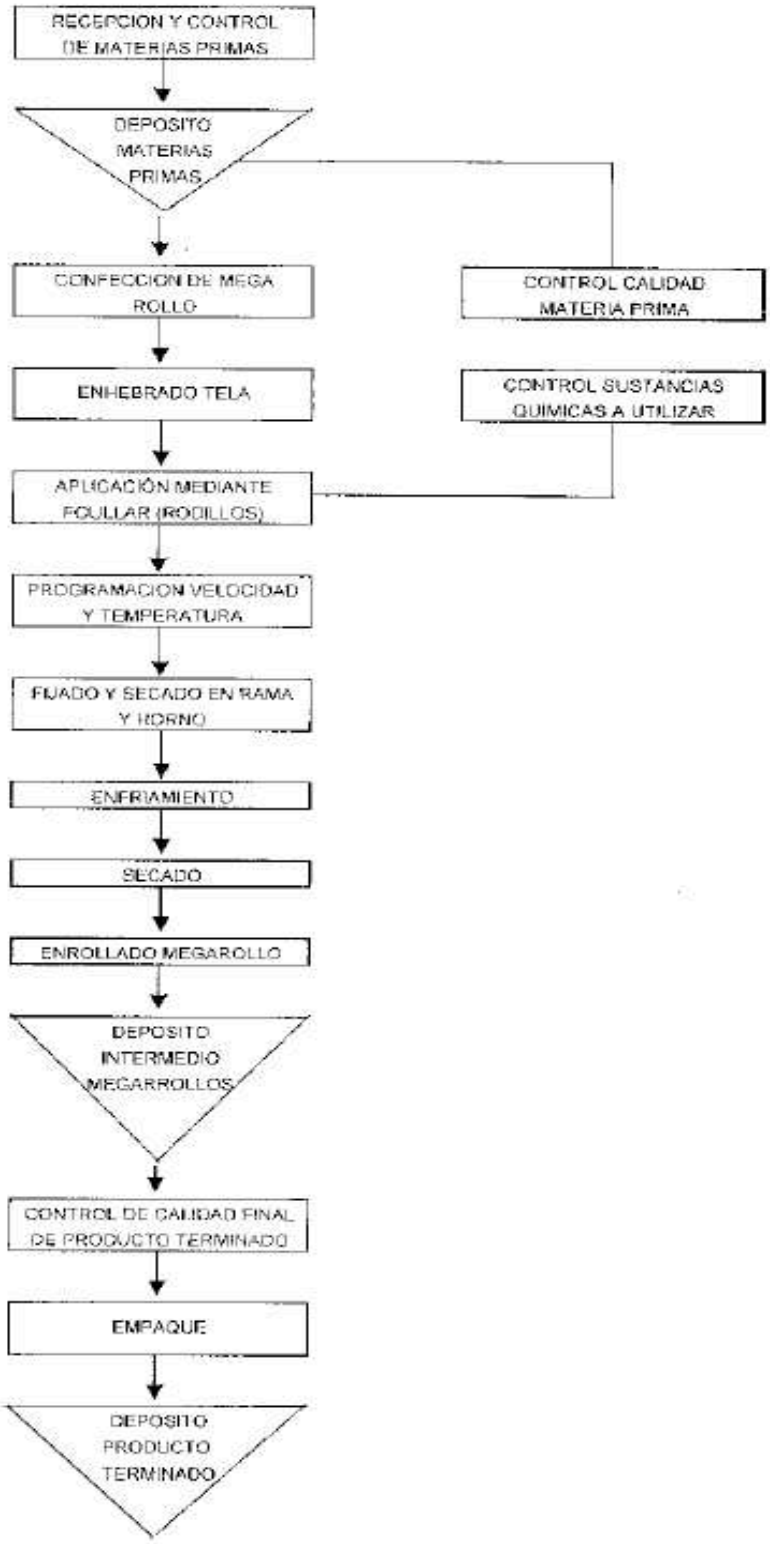
ANEXO IV

DIAGRAMA DE FLUJO DE OPERACIONES



ANEXO V

DIAGRAMA DE FLUJO DE OPERACIONES



ANEXO VI

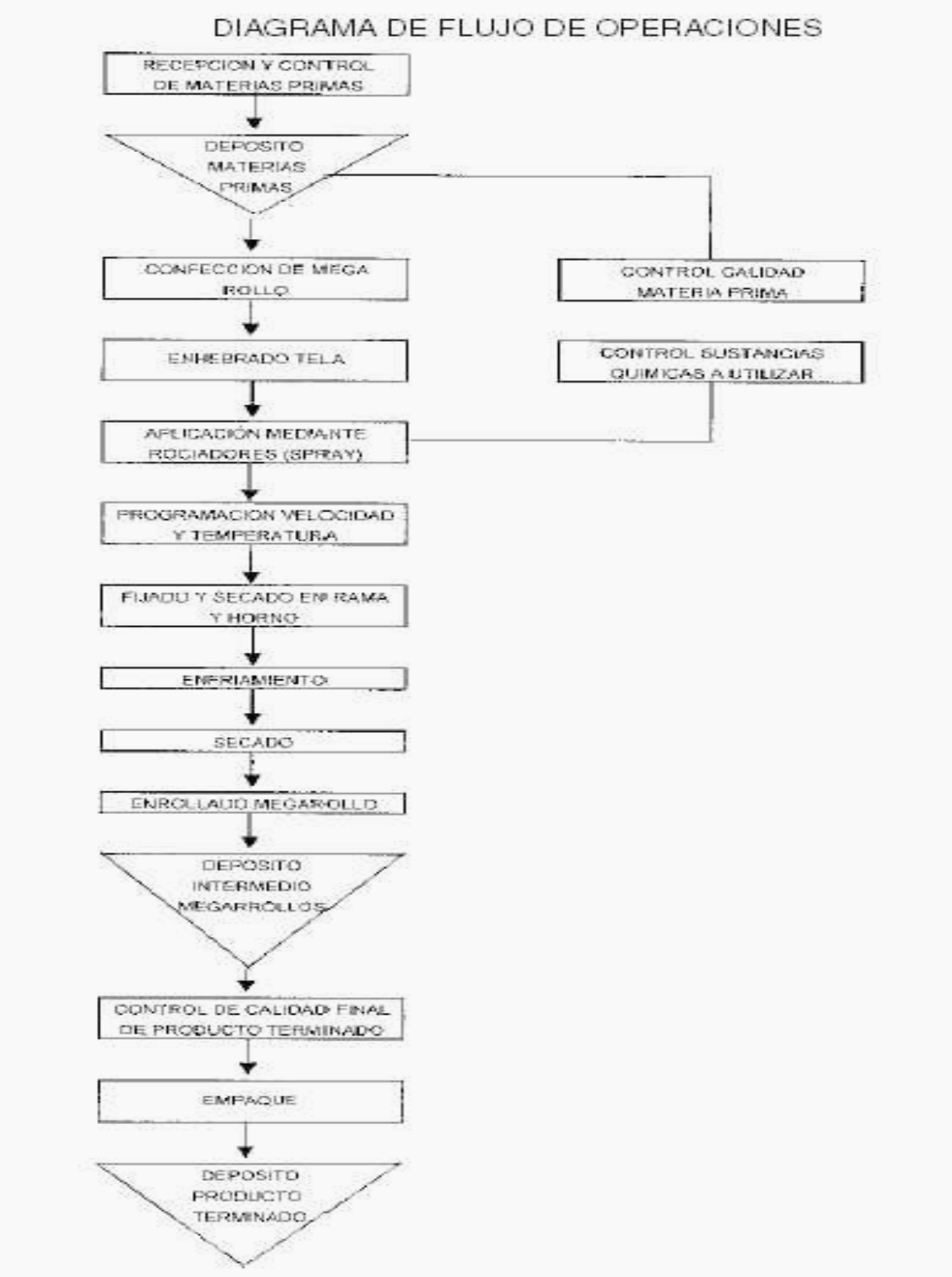


DIAGRAMA DE FLUJO DE OPERACIONES
RECEPCION Y CONTROL DE MATERIAS PRIMAS
DEPOSITO MATERIAS PRIMAS
CONFECCION DE MEGA ROLLO
CONTROL CALIDAD MATERIA PRIMA
ENHEBRADO TELA
CONTROL SUSTANCIAS QUIMICAS A UTILIZAR
APLICACIÓN MEDIANTE ROCIADORES (SPRAY)
PROGRAMACION VELOCIDAD Y TEMPERATURA
FIJADO Y SECADO EN RAMA Y HORNO
ENFRIAMIENTO
SECADO
ENROLLADO MEGAROLLO
DEPOSITO INTERMEDIO MEGARROLLOS
CONTROL DE CALIDAD FINAL DE PRODUCTO TERMINADO
EMPAQUE
DEPOSITO PRODUCTO TERMINADO

- **Cepillos, escobas y escobillones y materiales plásticos.**
- **Producción de monofilamento destinado a tales bienes**

RESOLUCIÓN S.I.C.P. y M.E. Nº 161/07

ARTÍCULO 1º - Apruébanse las secuencias de operaciones correspondientes a los procesos productivos de fabricación de cepillos, escobas y escobillones en materiales plásticos, y de producción del monofilamento destinado a tales bienes, cuyas descripciones constituyen los Anexos I, II, III y IV que con UNA (1) hoja, DOS (2) hojas, UNA (1) hoja y DOS (2) hojas respectivamente, forman parte integrante de la presente resolución. Los mencionados procesos revestirán el carácter de transformación o trabajo sustancial en orden a lo establecido en el Artículo 21º, incisos b) y c) y Artículo 24º, inciso a) de la Ley Nº 19.640.

ARTÍCULO 2º - Comuníquese, publíquese, dése a la Dirección Nacional del Registro Oficial y archívese. - Leila S. Nazer.

ANEXO I A LA RESOLUCIÓN Nº 161

PROCESO MÍNIMO DE PRODUCCIÓN DE ESCOBAS, ESCOBILLONES Y CEPILLOS EN MATERIALES PLÁSTICOS

1. Inspección de las materias primas, insumos y productos semielaborados que ingresan a la planta.

2. Las materias primas, insumos y productos semielaborados rechazados en caso de ser posible serán reciclados para ser recuperados, en caso contrario serán enviadas como devolución al proveedor.

3. Las materias primas, insumos y productos semielaborados aprobados pasan al área de producción, donde comienza el proceso de transformación.

4. El producto semielaborado (soporte plástico) es colocado en una máquina, la cual lo agujerea y le inserta el monofilamento previamente cargado en la misma. El monofilamento es fijado a través de un aro de alambre.

5. El soporte con el monofilamento ya insertado es llevado a la siguiente máquina, donde se le efectúan TRES (3) operaciones: la primera es el recorte, que empareja el monofilamento del cepillo o escobillón; la segunda (en caso de corresponder de acuerdo a modelo) es el plumado, que desfibra las puntas para un mejor barrido; luego de un segundo recorte se hace un batido para darle mayor volumen al producto de que se trate.

6. Colocación del producto terminado en troqueles o separadores, para su protección.

7. Control de calidad.

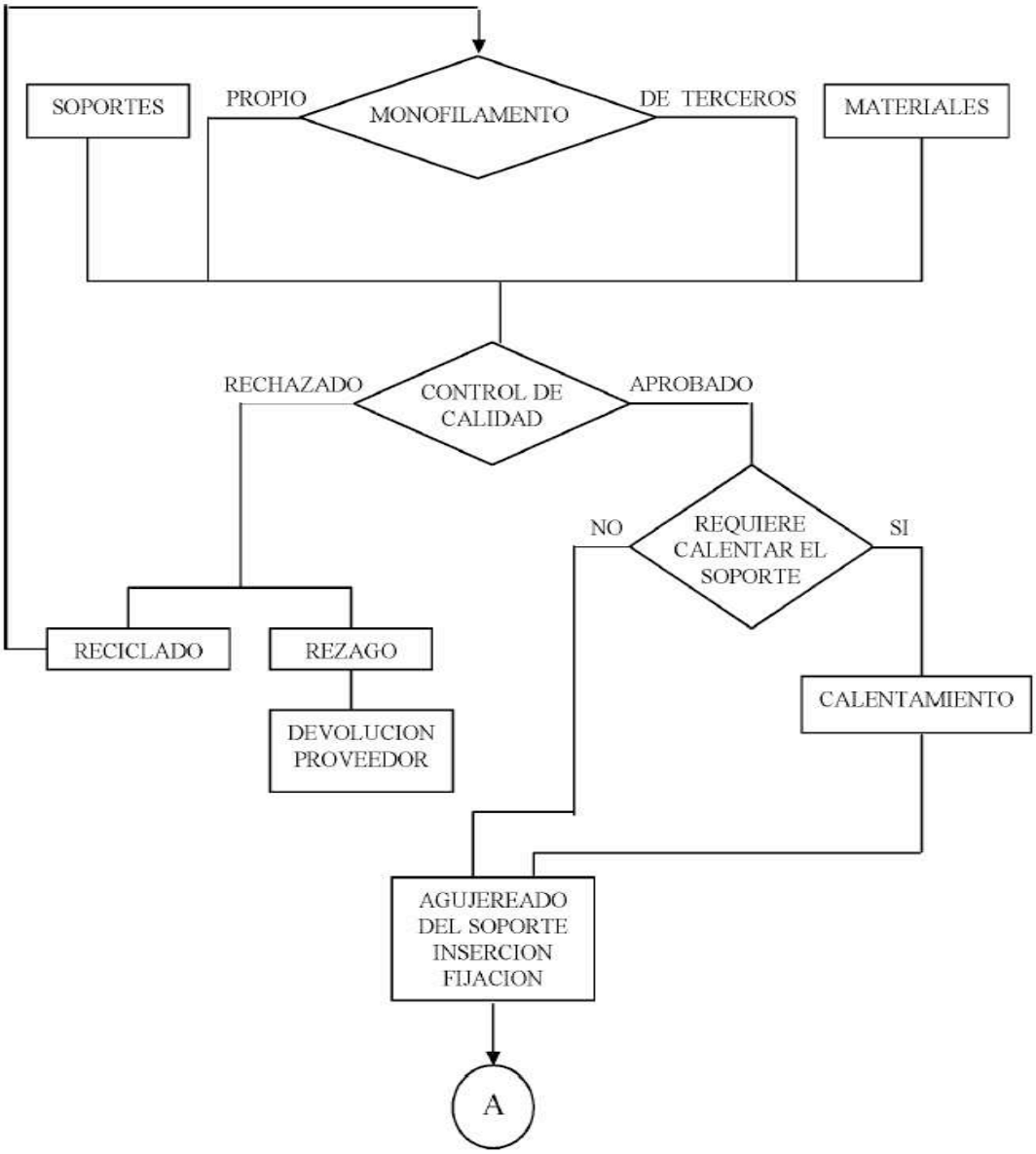
8. Embalaje.

9. Almacenaje.

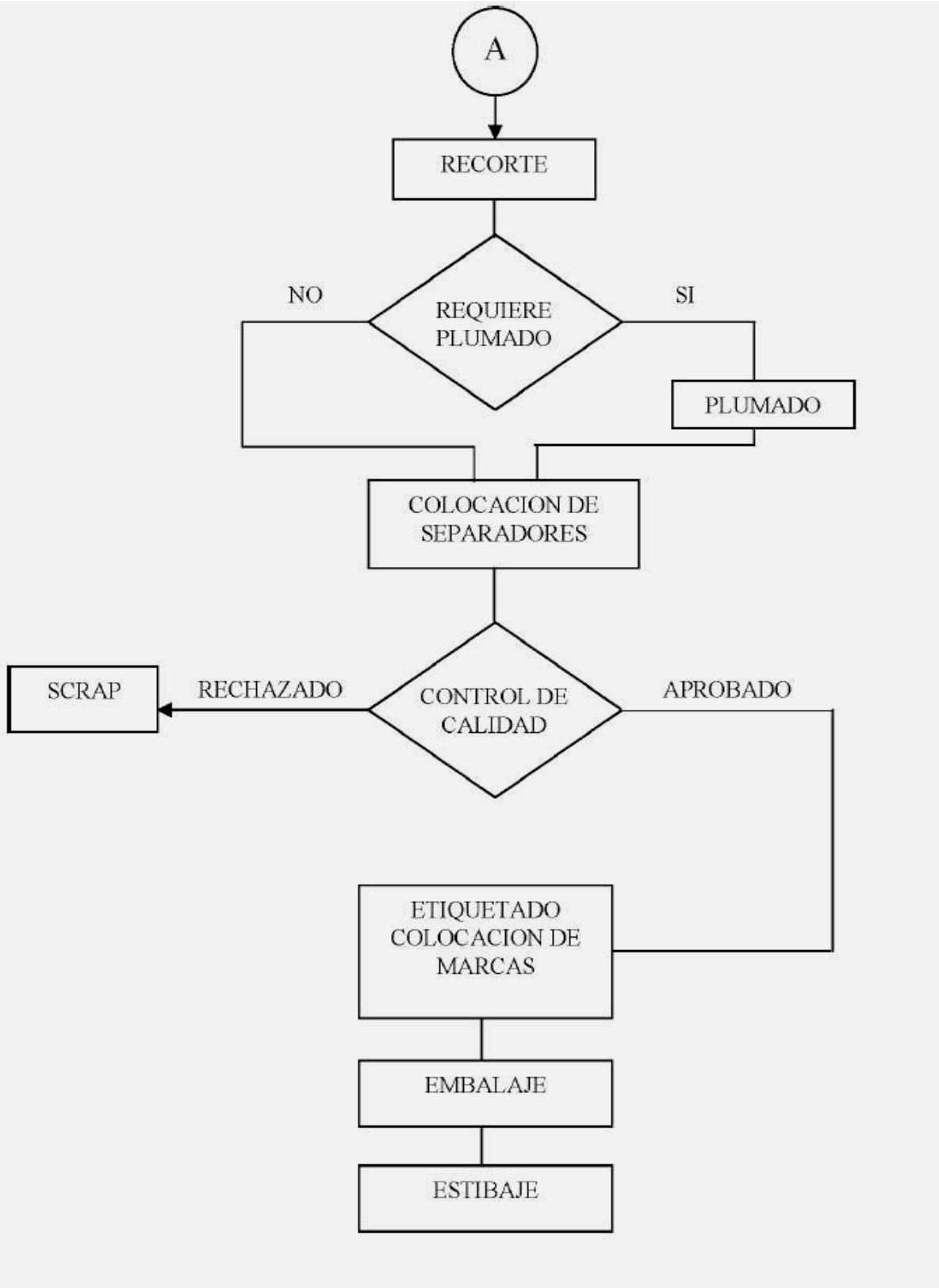
ANEXO II A LA RESOLUCIÓN Nº 161

PROCESO MÍNIMO DE PRODUCCIÓN DE ESCOBAS, ESCOBILLONES Y CEPILLOS EN MATERIALES PLÁSTICOS

DIAGRAMA DE FLUJO



(CONTINUACIÓN)



ANEXO III A LA RESOLUCIÓN Nº 161

PROCESO MÍNIMO DE PRODUCCIÓN DE MONOFILAMENTO

1. Inspección de las materias primas e insumos que ingresan a la planta.

2. Las materias primas e insumos rechazados, en caso de ser posible, serán reciclados para ser recuperados; en caso contrario serán enviados como devolución al proveedor.

3. Las materias primas e insumos aprobados pasan al área de producción, donde comienza el proceso de transformación.

4. El compuesto de P.V.C. es mezclado con poliestireno, se coloca la mezcla en la tolva, donde se agrega el masterbatch con dosificador. Se procede a extrudar el material, obteniéndose el monofilamento que es enfriado mediante enfriadores de aire.

5. Estiramiento del monofilamento, a través de TRES (3) trenes de arrastre intercalados por DOS (2) bateas de agua caliente. Cada tren de arrastre tiene una velocidad mayor al predecesor, con lo cual se logra el estiramiento del monofilamento. Este procedimiento puede repetirse hasta obtener el grosor de monofilamento adecuado.

6. Luego el producto pasa por un secador de aire, por el bobinador que lo embala y por último por la mesa de corte con guillotina donde es cortado de acuerdo al tamaño que se necesite y queda listo para ser usado como materia prima en el proceso de producción de las escobas, escobillones y cepillos.

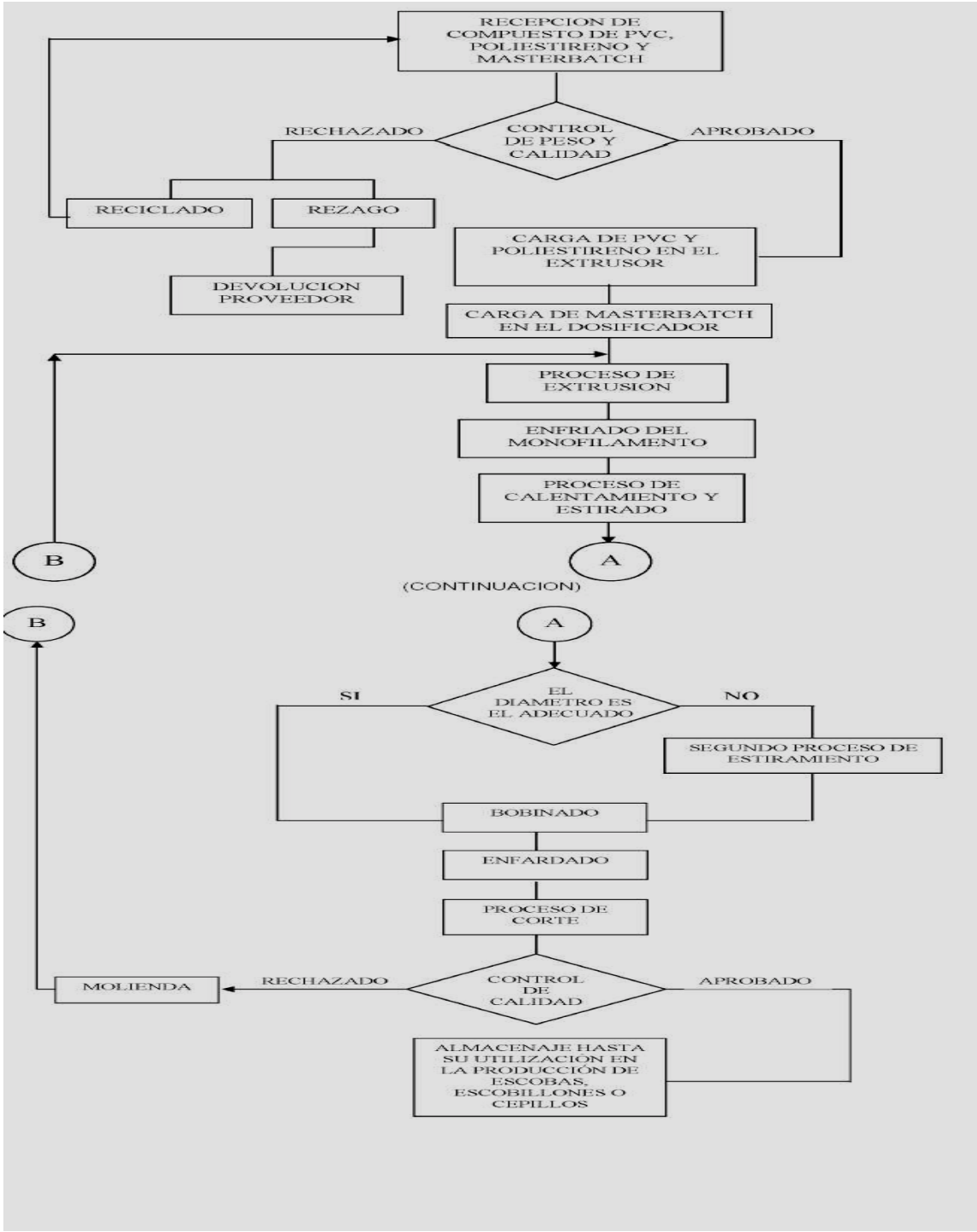
7. Control de calidad. Los que resultan aprobados son utilizados en el proceso de fabricación de los bienes finales.

8. El producto terminado que es rechazado es reciclado para su recuperación.

ANEXO IV A LA RESOLUCIÓN Nº 161

PROCESO MÍNIMO DE PRODUCCIÓN DE MONOFILAMENTO

DIAGRAMA DE FLUJO



- **Tintorería Húmeda de tejidos.**
- **Tintorería seca de tejidos.**

RESOLUCIÓN S.I.C.y P.M.E. Nº 221/2007

ARTÍCULO 1º - Apruébanse las secuencias de operaciones correspondientes a los procesos productivos para tintorería húmeda de tejidos, cuyas descripciones constituyen los Anexos I y II, que con UNA (1) y DOS (2) hojas respectivamente, forman parte integrante de la presente resolución. Los mencionados procesos revestirán el carácter de transformación sustancial en orden a lo establecido en el Artículo 21º, incisos b) y c) y el Artículo 24º, inciso a) de la Ley Nº 19.640.

ARTÍCULO 2° - Apruébanse las secuencias de operaciones correspondientes a los procesos productivos para tintorería seca de tejidos, cuyas descripciones constituyen el Anexo III, que con OCHO (8) hojas, y los Anexos IV a XVIII, que con UNA (1) hoja cada uno, forman parte integrante de la presente resolución. Los mencionados procesos revestirán el carácter de transformación sustancial en orden a lo establecido en el Artículo 21º, incisos b) y c) y el Artículo 24º, inciso a) de la Ley Nº 19.640.

ARTÍCULO 3º - Comuníquese, publíquese, dése a la Dirección Nacional del Registro Oficial y archívese. - Leila S. Nazer.

ANEXO I A LA RESOLUCIÓN Nº 221

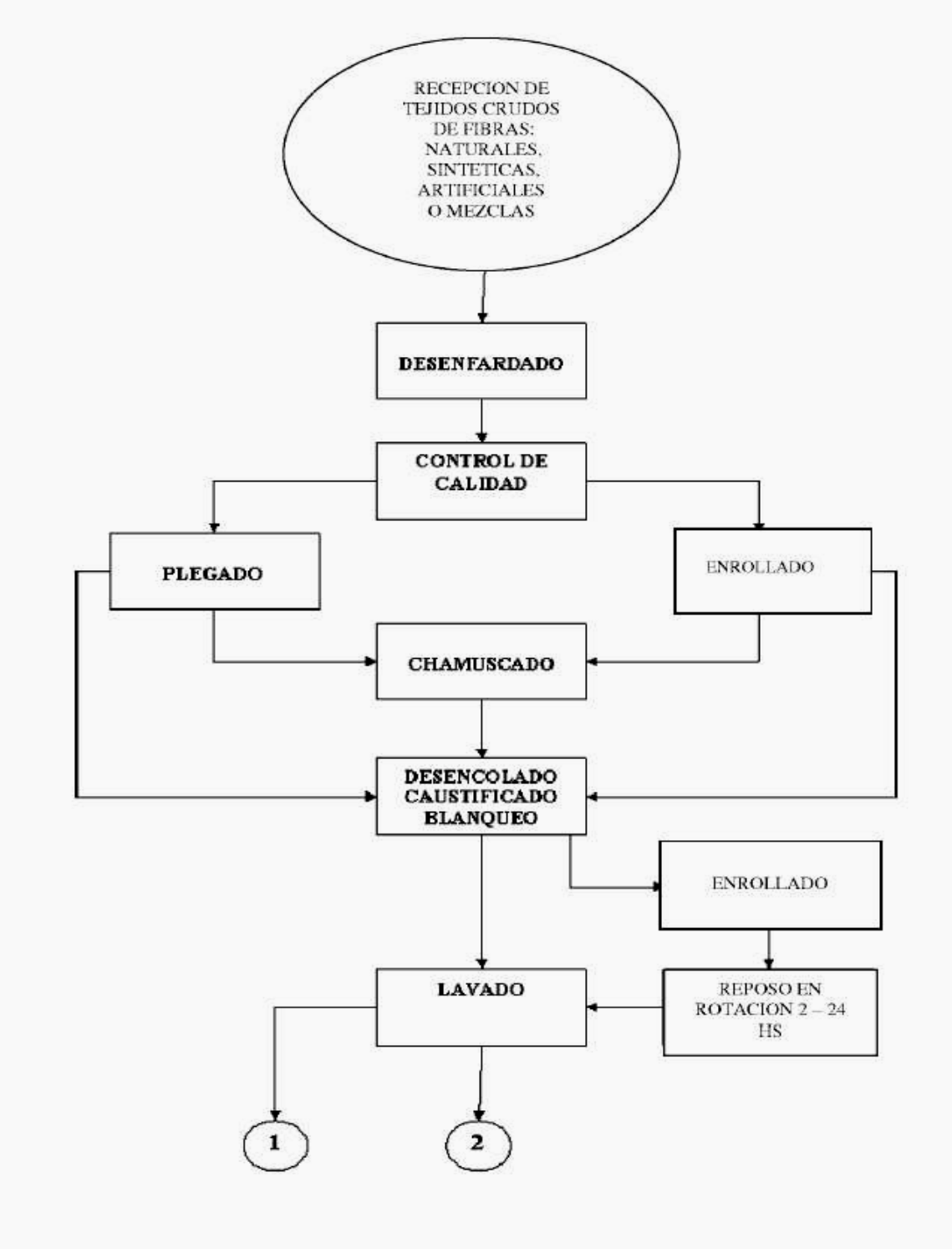
PROCESO MÍNIMO DE PRODUCCIÓN PARA TINTORERIA HÚMEDA DE TEJIDOS SECUENCIA DE OPERACIONES

Comprende las operaciones mínimas obligatorias para la obtención de tejidos teñidos, a partir de tejidos crudos de fibras naturales, sintéticas, artificiales, o mezclas.

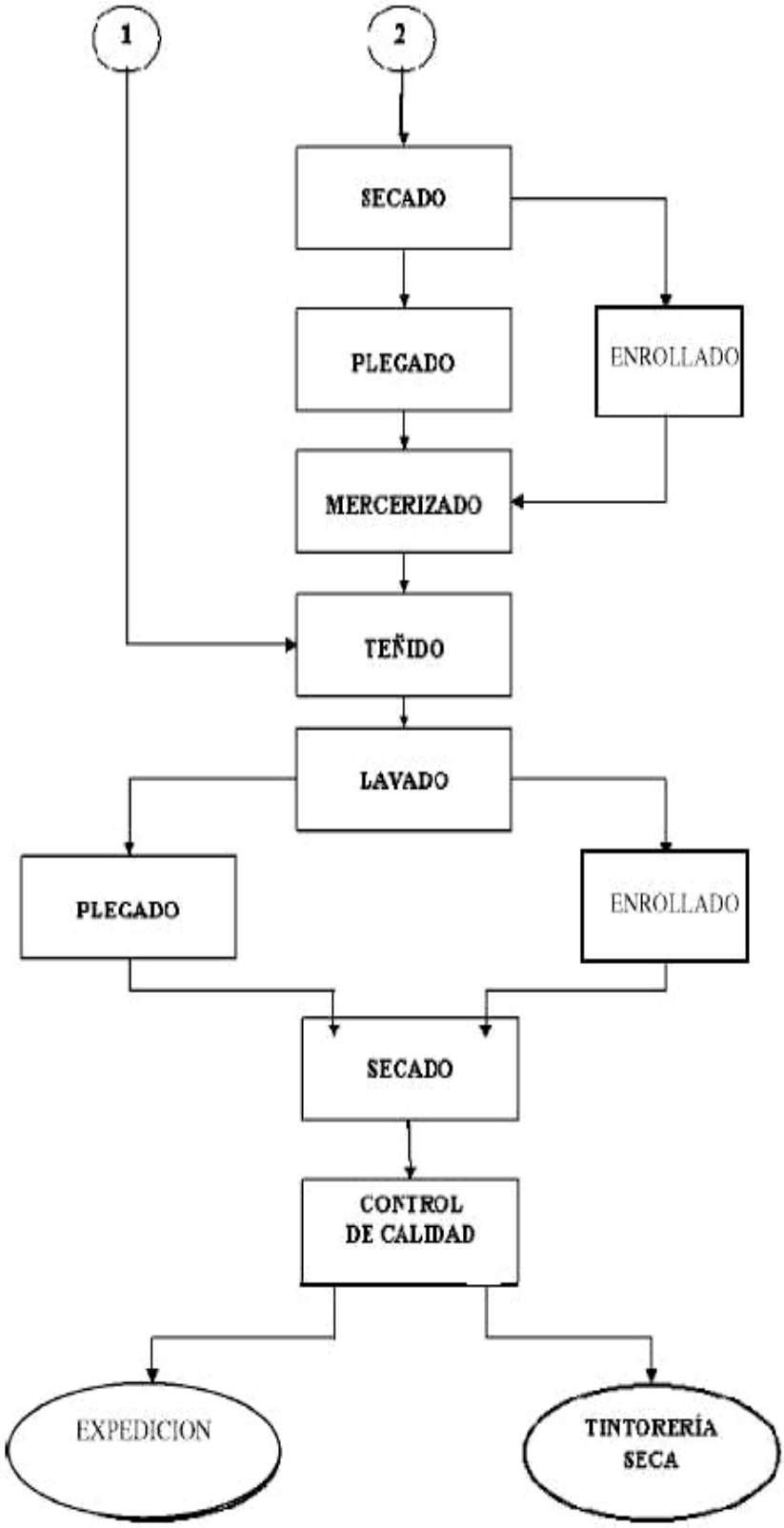
- Recepción de tejidos crudos
- Desenfardado
- Control de calidad
- Enrollado o plegado
- Chamuscado (sólo para tejidos de fibras naturales y sus mezclas)
- Desencolado / caustificado / blanqueo
- Reposo
- Lavado
- Secado (sólo para tejidos de fibras celulósicas y sus mezclas)
- Enrollado o plegado (sólo para tejidos de fibras celulósicas y sus mezclas)
- Mercerizado (sólo para tejidos de fibras celulósicas y sus mezclas)
- Teñido
- Lavado
- Enrollado o plegado
- Secado
- Control de calidad
- Expedición o pase a tintorería seca

ANEXO II A LA RESOLUCIÓN Nº 221

PROCESO MÍNIMO DE PRODUCCIÓN PARA TINTORERIA HÚMEDA DE TEJIDOS DIAGRAMA DE FLUJO



(CONTINUACION)



ANEXO III A LA RESOLUCIÓN Nº 221

PROCESO MÍNIMO DE PRODUCCIÓN PARA TINTORERIA SECA DE TEJIDOS

SECUENCIA DE OPERACIONES

Comprende las operaciones mínimas obligatorias para la obtención de los siguientes productos, a partir de tejidos crudos, blanqueados o teñidos de fibras naturales, sintéticas, artificiales, o mezclas.

1.	Tejido frizado	2.	Tejido esmerilado
3.	Tejido tondozado	4.	Tejido tumbleado anti-pilling
5.	Tejido tubularTermofijado	6.	Tejido gofrado
7.	Tejido chintzeado	8.	Tejido recubierto
9.	Tejido sanforizado	10.	Tejido impregnado
11.	Tejido bondeado	12.	Tejido gaseado
13.	Tejido estampado		

1. TEJIDO FRIZADO:

- Conformación de Lotes (CFL): recepción, control de cantidad y calidad de piezas. Unión entre piezas.
- Impregnado (I): impregnación con lubricantes de fibras.
- Ramado (R1): secado y planchado.
- Frizado (FZ): obtención de pelo por rotura de fibras.
- Ramado (R2): vaporizado y planchado final.
- Fraccionado (FDO): separación del lote en piezas de longitud comercial.
- Control de Calidad (CC): verificación del cumplimiento de estándares.
- Embalado (E): envoltura con película termocontraíble.

RUTA DE PROCESO: CFL- I - R1 - FZ - R2- FDO - CC - E

2. TEJIDO ESMERILADO:

- Conformación de Lotes (CFL): recepción, control de cantidad y calidad de piezas. Unión entre piezas.
- Impregnado (I): impregnación con lubricantes de fibras.
- Ramado (R1): secado y planchado.
- Esmerilado (ESM): efecto gamuzado por abrasión con cepillos.
- Ramado (R2): vaporizado y planchado final.
- Fraccionado (FDO): separación del lote en piezas de longitud comercial.
- Control de Calidad (CC): verificación del cumplimiento de estándares.
- Embalado (E): envoltura con película termocontraíble.

RUTA DE PROCESO: CFL - I - R1- ESM - R2 - FDO - CC - E

3. TEJIDO TONDOZADO:

- Conformación de Lotes (CFL): recepción, control de cantidad y calidad de piezas. Unión entre piezas.
- Impregnado (I): impregnación con lubricantes de fibras.
- Ramado (R1): secado y planchado.
- Frizado (FZ): obtención de pelo.
- Tondozado (T): corte del pelo a altura predeterminada.
- Ramado (R2): vaporizado y planchado final.
- Fraccionado (FDO): separación del lote en piezas de longitud comercial.
- Control de Calidad (CC): verificación del cumplimiento de estándares.
- Embalado (E): envoltura con película termocontraíble.

RUTA DE PROCESO: CFL - I - R1 - FZ - T - R2 - FDO - CC - E

4. TEJIDO TUMBLEADO ANTI-PILLING:

- Conformación de Lotes (CFL): recepción, control de cantidad y calidad de piezas. Unión entre piezas.
- Impregnado (I): impregnación con lubricantes de fibras.
- Ramado (R1): secado y planchado.
- Frizado (FZ): obtención de pelo.
- Peinado (P): paralelización y orientación del pelo.
- Tondozado (T): corte del pelo a altura predeterminada.
- Tumbleado (TBL): efecto símil piel ovina.
- Ramado (R2): vaporizado y planchado final.
- Control de Calidad (CC): verificación del cumplimiento de estándares.
- Fraccionado (FDO): separación del lote en piezas de longitud comercial.
- Embalado (E): envoltura con película termocontraíble.

RUTA DE PROCESO: CFL - I - R1 - FZ - P - T - TBL - R2 - CC - FDO - E

5. TEJIDO TUBULAR TERMOFIJADO (apto para teñir en prendas):

- Conformación de Lotes (CFL): recepción, control de cantidad y calidad de piezas. Unión entre piezas.
- Revertido (RTD1): exposición del revés del tejido hacia el exterior.
- Termofijado Tubular (TT): estabilizar y evitar la formación de pliegues en los tejidos tubulares compuestos por filamentos sintéticos.
- Revertido (RTD2): exposición del derecho del tejido hacia el exterior.
- Fraccionado (FDO): separación del lote en piezas de longitud comercial.
- Control de Calidad (CC): verificación del cumplimiento de estándares de ancho y gramaje (peso/unidad de superficie). Realización del test de estabilidad dimensional (ancho y largo) realizado en condiciones de lavado a las temperaturas usuales en la tintura de prendas (98°C) y secado en máquinas de tambor rotativo (tumbler).

- Embalado (E): envoltura con película termocontraíble.

RUTA DE PROCESO: CFL - RTD1 - TT - RTD2 - FDO - CC – E

6. TEJIDO GOFRADO:

- Conformación de Lotes (CFL): recepción, control de cantidad y calidad de piezas. Unión entre piezas.
- Impregnado (I): impregnación con lubricantes de fibras y/o resinas sintéticas.
- Ramado (R1): secado y planchado.
- Gofrado (G): grabado mediante cilindro con relieve.
- Fraccionado (FDO): separación del lote en piezas de longitud comercial.
- Control de Calidad (CC): verificación del cumplimiento de estándares.
- Embalado (E): envoltura con película termocontraíble.

RUTA DE PROCESO: CFL - I - R1- G - FDO - CC - E

7. TEJIDO CHINTZEADO:

- Conformación de Lotes (CFL): recepción, control de cantidad y calidad de piezas. Unión entre piezas.
- Impregnado (I): impregnación con lubricantes de fibras y/o resinas sintéticas.
- Ramado (R1): secado y planchado.
- Chintzeado (CH): obtención de brillo permanente.
- Fraccionado (FDO): separación del lote en piezas de longitud comercial.
- Control de Calidad (CC): verificación del cumplimiento de estándares.
- Embalado (E): envoltura con película termocontraíble.

RUTA DE PROCESO: CFL - I - R1- CH - FDO - CC - E

8. TEJIDO RECUBIERTO:

- Conformación de Lotes (CFL): recepción, control de cantidad y calidad de piezas. Unión entre piezas.
- Impregnado (I): impregnación con hidrófugos y/u óleo-repelentes.
- Ramado (R1): secado y planchado.
- Calandrado (C): laminado del tejido para impermeabilizarlo respecto al proceso posterior.
- Racleado (RCL): aplicación de una película en una cara mediante "racle".
- Ramado (R1): secado.
- Control de Calidad (CC): verificación del cumplimiento de estándares.
- Fraccionado (FDO): separación del lote en piezas de longitud comercial.
- Embalado (E): envoltura con película termocontraíble.

RUTA DE PROCESO: CFL - I - R1 - C - RCL - R1 - CC - FDO - E

9. TEJIDO SANFORIZADO:

- Conformación de Lotes (CFL): recepción, control de cantidad y calidad de piezas. Unión entre piezas.
- Impregnado (I): impregnación con lubricantes de fibras.
- Ramado (R1): secado y planchado.
- Sanforizado (S): tratamiento mecánico-compresivo en sentido longitudinal del tejido para asegurar estabilidad dimensional (preencogido).
- Fraccionado (FDO): separación del lote en piezas de longitud comercial.
- Control de Calidad (CC): verificación del cumplimiento de estándares.
- Embalado (E): envoltura con película termocontraíble.

RUTA DE PROCESO: CFL - I - R1 - S - FDO - CC - E

10. TEJIDO IMPREGNADO:

- Conformación de Lotes (CFL): recepción, control de cantidad y calidad de piezas. Unión entre piezas.
- Impregnado (I): aplicación de impermeables, óleo-repelentes, ignífugos, bactericidas, protectores de UV, etc.

- Ramado (R1): secado y planchado.

- Control de Calidad (CC): verificación del cumplimiento de estándares.

- Fraccionado (FDO): separación del lote en piezas de longitud comercial.

- Embalado (E): envoltura con película termocontraíble

.

RUTA DE PROCESO: CFL - I - R1 - CC - FDO – E

11. TEJIDO BONDEADO:

- Conformación de Lotes (CFL): recepción, control de cantidad y calidad de piezas. Unión entre piezas.

- Bondeado (BND): pegado de DOS (2) telas entre sí, mediante la aplicación de adhesivos químicos.

- Ramado (R1): secado y planchado.

- Fraccionado (FDO): separación del lote en piezas de longitud comercial.

- Control de Calidad (CC): verificación del cumplimiento de estándares.

- Embalado (E): envoltura con película termocontraíble.

RUTA DE PROCESO: CFL - BND - R1 - FDO - CC – E

12. TEJIDO GASEADO (sólo para fibras sintéticas, artificiales, y sus mezclas):

- Conformación de Lotes (CFL): recepción, control de cantidad y calidad de piezas. Unión entre piezas.

- Gaseado (GDO): Eliminación de pelusa por chamuscado.

- Lavado (LVO): Eliminación de residuos carbonosos.

- Ramado (R1): secado y planchado.

- Fraccionado (FDO): separación del lote en piezas de longitud comercial.
- Control de Calidad (CC): verificación del cumplimiento de estándares.
- Embalado (E): envoltura con película termocontraíble.

RUTA DE PROCESO: CFL - GDO - LVO - R1 - FDO - CC – E

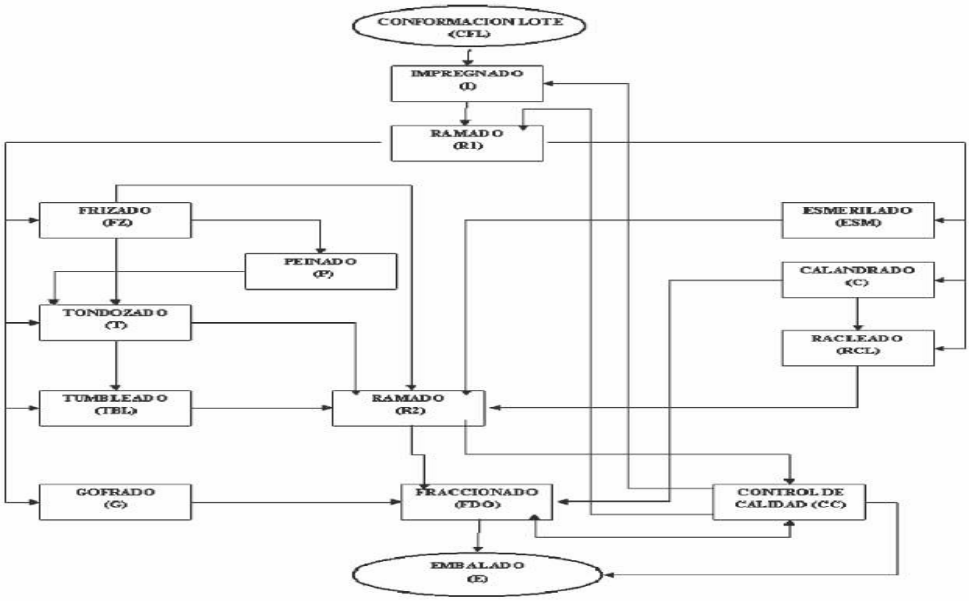
13. TEJIDO ESTAMPADO:

- Conformación de Lotes (CFL): recepción, control de cantidad y calidad de piezas. Unión entre piezas.
- Estampado (EDO): aplicación de colorantes o pigmentos mediante plantillas con diseños grabados.
- Ramado (R3): termofijado para la fijación de los colorantes o pigmentos.
- Fraccionado (FDO): separación del lote en piezas de longitud comercial.
- Control de Calidad (CC): verificación del cumplimiento de estándares.
- Embalado (E): envoltura con película termocontraíble.

RUTA DE PROCESO: CFL - EDO - R3 - FDO - CC – E

ANEXO IV A LA RESOLUCIÓN Nº 221

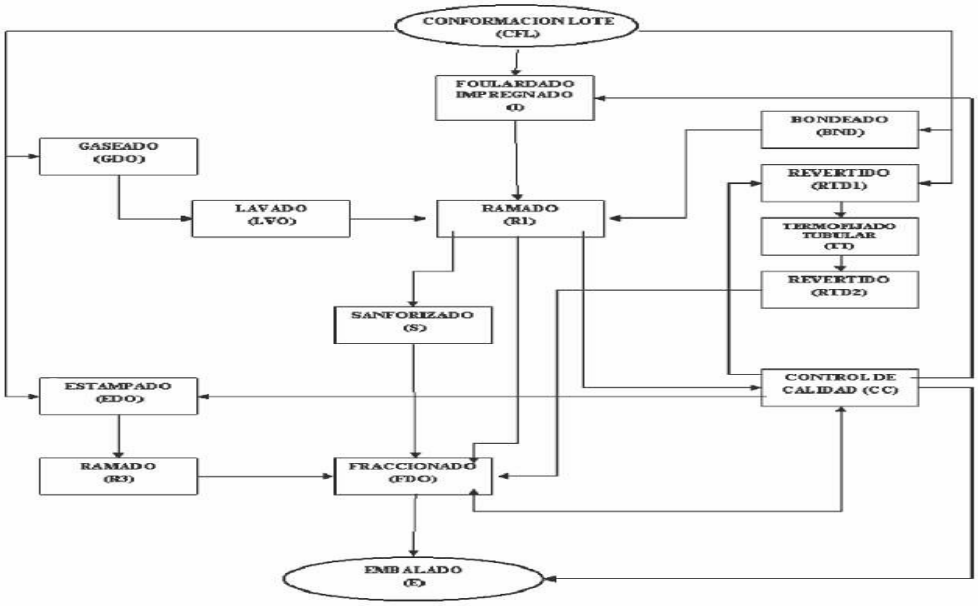
PROCESO MÍNIMO DE PRODUCCIÓN PARA TINTORERIA SECA DE TEJIDO - DIAGRAMA DE FLUJO GENERAL 1



ANEXO V A LA RESOLUCION Nº 221

PROCESO MINIMO DE PRODUCCION PARA TINTORERIA SECA DE TEJIDOS

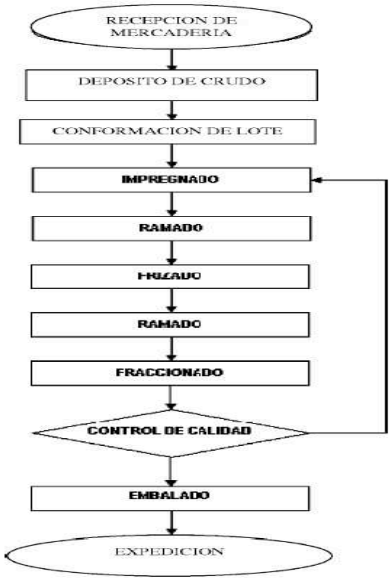
DIAGRAMA DE FLUJO GENERAL 2



ANEXO VI A LA RESOLUCIÓN Nº 221

PROCESO MÍNIMO DE PRODUCCIÓN PARA TINTORERIA SECA DE TEJIDOS - TEJIDO FRIZADO

DIAGRAMA DE FLUJO



1 ANEXO VII A LA RESOLUCION Nº 221

PROCESO MINIMO DE PRODUCCION PARA TINTORERIA SECA DE TEJIDOS

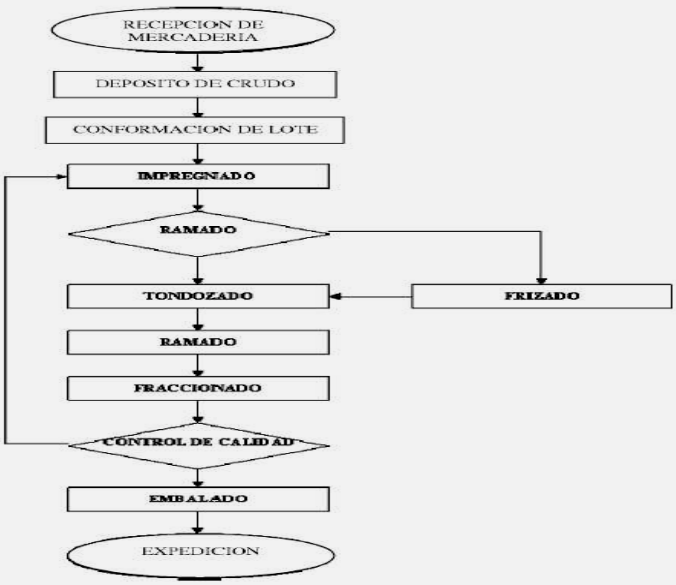
TEJIDO ESMERILADO

DIAGRAMA DE FLUJO

ANEXO VIII A LA RESOLUCIÓN Nº 221

PROCESO MÍNIMO DE PRODUCCIÓN PARA TINTORERIA SECA DE TEJIDOS - TEJIDO TONDOZADO

DIAGRAMA DE FLUJO

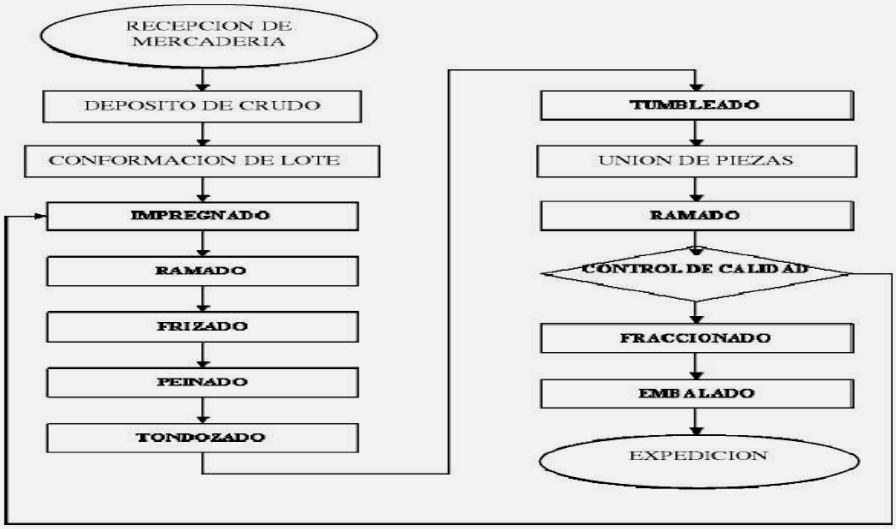


ANEXO IX A LA RESOLUCION Nº 221

PROCESO MINIMO DE PRODUCCION PARA TINTORERIA SECA DE TEJIDOS

TEJIDO TUMBLEADO ANTI-PILLING

DIAGRAMA DE FLUJO



ANEXO X A LA RESOLUCIÓN Nº 221

PROCESO MÍNIMO DE PRODUCCIÓN PARA TINTORERIA SECA DE TEJIDOS - TEJIDO TUBULAR TERMOFIJADO

DIAGRAMA DE FLUJO

ANEXO XI A LA RESOLUCION Nº 221

PROCESO MINIMO DE PRODUCCION PARA TINTORERIA SECA DE TEJIDOS

TEJIDO GOFRADO

DIAGRAMA DE FLUJO

ANEXO XII A LA RESOLUCIÓN Nº 221

PROCESO MÍNIMO DE PRODUCCIÓN PARA TINTORERIA SECA DE TEJIDOS - TEJIDO CHINTZEADO

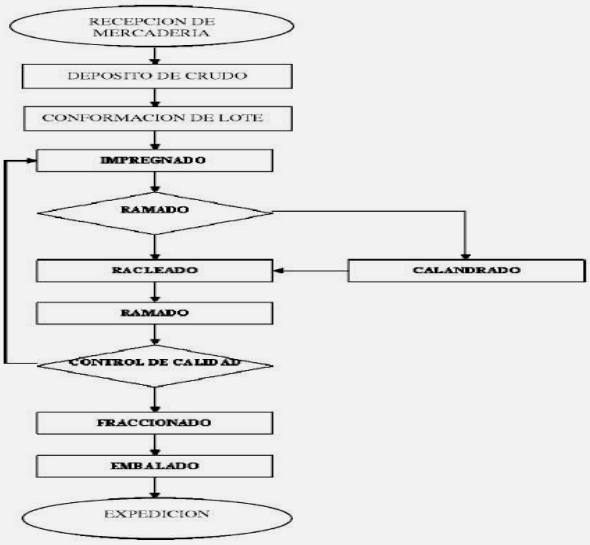
DIAGRAMA DE FLUJO

ANEXO XIII A LA RESOLUCION Nº 221

PROCESO MINIMO DE PRODUCCION PARA TINTORERIA SECA DE TEJIDOS

TEJIDO RECUBIERTO

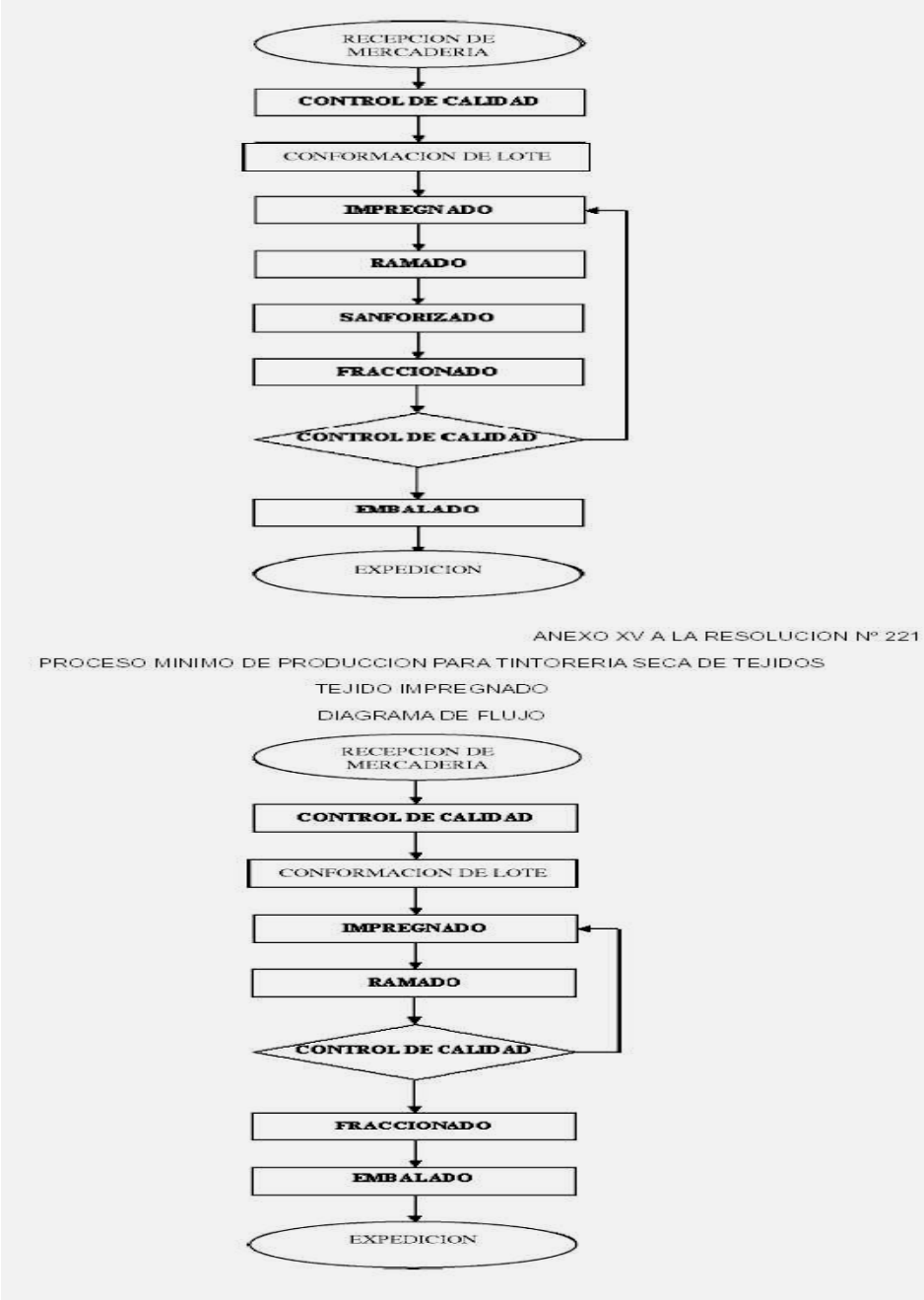
DIAGRAMA DE FLUJO



ANEXO XIV A LA RESOLUCIÓN Nº 221

PROCESO MÍNIMO DE PRODUCCIÓN PARA TINTORERIA SECA DE TEJIDOS - TEJIDO SANFORIZADO

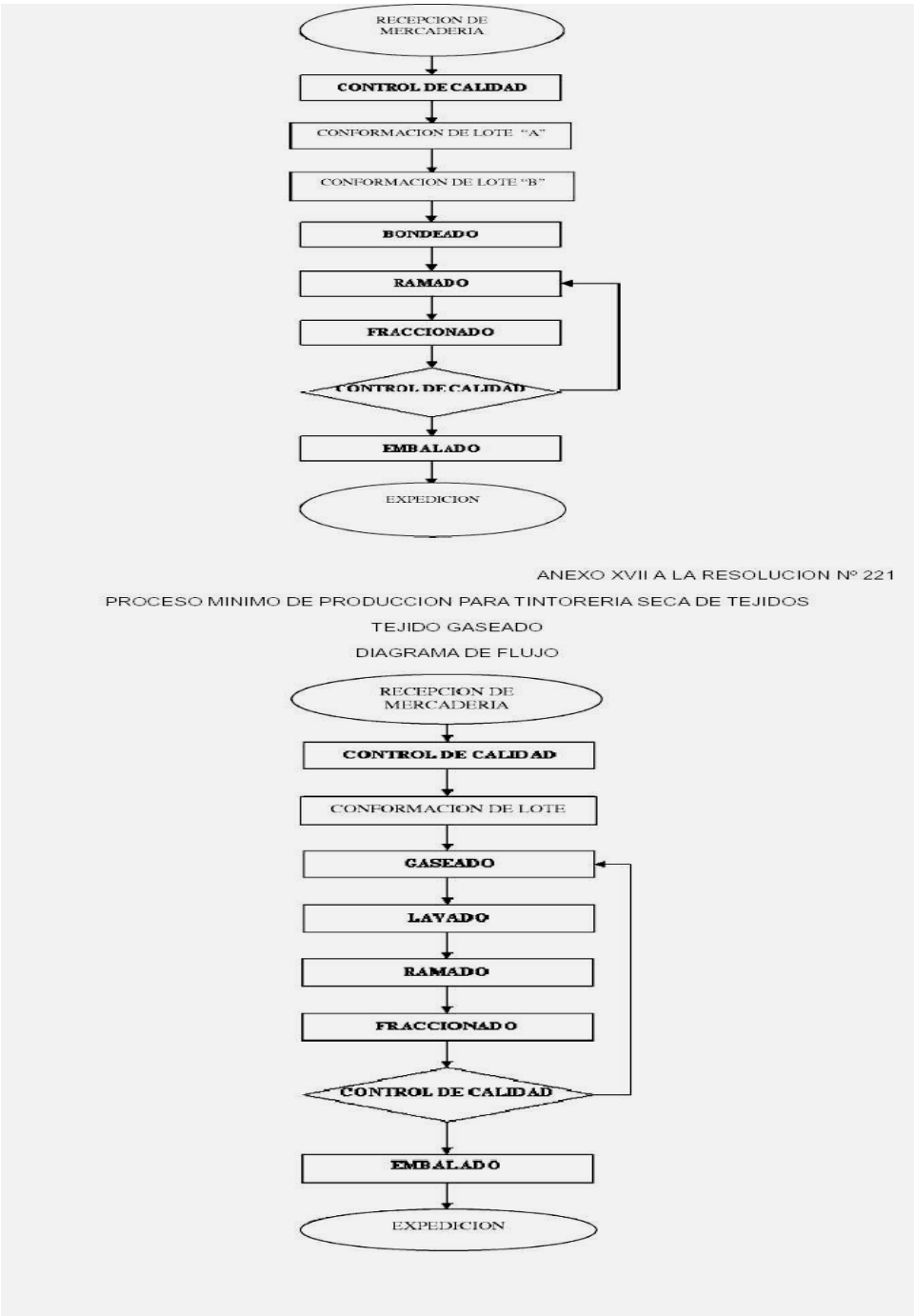
DIAGRAMA DE FLUJO



ANEXO XVI A LA RESOLUCIÓN Nº 221

PROCESO MÍNIMO DE PRODUCCIÓN PARA TINTORERIA SECA DE TEJIDOS - TEJIDO BONDEADO

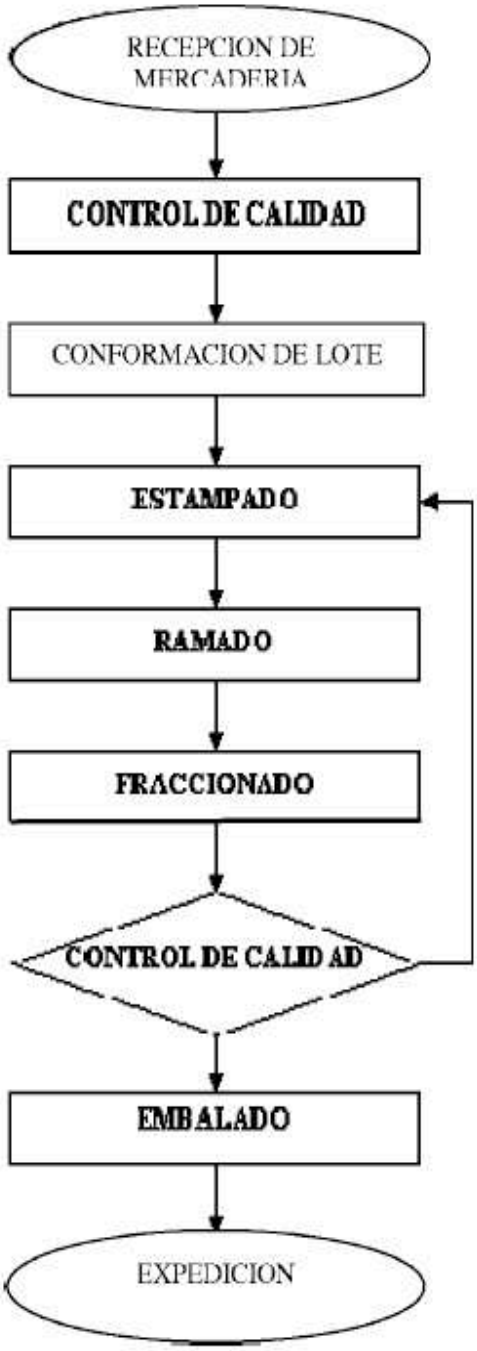
DIAGRAMA DE FLUJO



ANEXO XVIII A LA RESOLUCIÓN Nº 221

PROCESO MÍNIMO DE PRODUCCIÓN PARA TINTORERIA SECA DE TEJIDOS - TEJIDO ESTAMPADO

DIAGRAMA DE FLUJO


RECEPCION DE MERCADERIA
CONTROL DE CALIDAD
CONFORMACION DE LOTE
ESTAMPADO
RAMADO
FRACCIONADO
CONTROL DE CALIDAD
EMBALADO
EXPEDICION

Secretaría de Industria, Comercio y de la Pequeña y Mediana Empresa

ZONA FRANCA

Resolución 244/2009

Apruébanse las secuencias de operaciones correspondientes a los procesos productivos de fabricación de cámaras fotográficas digitales.

Bs. As., 6/8/2009

VISTO el Expediente Nº S01:0441668/2008 del Registro del ex MINISTERIO DE ECONOMÍA Y PRODUCCIÓN, y

CONSIDERANDO:

Que a través de la Ley Nº 19.640 se estableció un régimen especial fiscal y aduanero para el ex TERRITORIO NACIONAL DE TIERRA DEL FUEGO, ANTÁRTIDA E ISLAS DEL ATLÁNTICO SUR, con el fin de fomentar la actividad económica y asegurar de ese modo, el establecimiento permanente de la población argentina en la región.

Que en el marco de la referida ley, el Artículo 1º, inciso b) del Decreto Nº 1737 de fecha 18 de agosto de 1993, modificado por el Decreto Nº 522 de fecha 22 de septiembre de 1995, dispone que a los fines de acreditar origen bajo dicho Régimen, un producto será originario del Área Aduanera Especial por él creado cuando se adecue a los nuevos procesos productivos aprobados por la ex SECRETARÍA DE INDUSTRIA, COMERCIO Y MINERIA del ex MINISTERIO DE ECONOMÍA Y OBRAS Y SERVICIOS PÚBLICOS.

Que de fojas 1 a 6 del expediente cabeza, la ASOCIACIÓN DE FÁBRICAS ARGENTINAS TERMINALES DE ELECTRÓNICA —AFARTE—, con fecha 23 de octubre de 2008 presenta una propuesta para el proceso productivo de cámaras fotográficas digitales.

Que la SECRETARÍA DE PROMOCIÓN ECONÓMICA Y FISCAL de la Provincia de TIERRA DEL FUEGO, ANTÁRTIDA E ISLAS DEL ATLÁNTICO SUR, por medio de la foja 7 del Expediente Nº S01:0503575/2008 del Registro del ex MINISTERIO DE ECONOMÍA Y PRODUCCIÓN con fecha 1 de diciembre de 2008, formulan su conformidad respecto al proceso productivo para la fabricación de cámaras fotográficas digitales propuesto por la ASOCIACIÓN DE FÁBRICAS ARGENTINAS TERMINALES DE ELECTRÓNICA —AFARTE—.

Que de fojas 8 a 10 del expediente cabeza la COMISIÓN DE EVALUACIÓN de los Decretos Nros. 479 de fecha 4 de abril de 1995 y 490 de fecha 5 de marzo de 2003 por medio del Acta Nº 37 de fecha 16 de diciembre de 2008, formulan su conformidad respecto al proceso productivo para la fabricación de cámaras fotográficas digitales propuesto por la ASOCIACIÓN DE FÁBRICAS ARGENTINAS TERMINALES DE ELECTRÓNICA —AFARTE—.

Que conforme surge del informe técnico obrante a fojas 11 y 12 del expediente cabeza, la propuesta de proceso productivo presentada por la ASOCIACIÓN DE FÁBRICAS ARGENTINAS TERMINALES DE ELECTRÓNICA —AFARTE— ha sido analizada por el Equipo de Evaluación conformado en el ámbito de la Dirección de la Pequeña y Mediana Empresa, Evaluación y Promoción Industrial, dependiente de la Dirección Nacional de Industria, de la SUBSECRETARÍA DE INDUSTRIA de la SECRETARÍA DE INDUSTRIA, COMERCIO y archívese.

Que en mérito a las actuaciones producidas en el expediente referido en el Visto, y conforme lo normado en el Artículo 15, inciso b) del Decreto Nº 1139 de fecha 1 de septiembre de 1988, modificado por el Decreto Nº 1345 de fecha 29 de septiembre de 1988, respecto del proceso productivo para la fabricación de cámaras fotográficas digitales, deberá otorgarse un plazo de adecuación para cumplir con los requisitos que se establezcan acerca del mismo.

Que asimismo, y en igual orden de ideas, conforme lo normado en el Artículo 15 del Decreto Nº 1139/88, modificado por el Decreto Nº 1345/88, los procesos productivos aprobados, no podrán ser revisados en un plazo inferior a CINCO (5) años.

Que en consecuencia, habiéndose pronunciado la SECRETARÍA DE PROMOCIÓN ECONÓMICA Y FISCAL de la Provincia de TIERRA DEL FUEGO, ANTÁRTIDA E ISLAS DEL ATLÁNTICO SUR y la COMISIÓN DE EVALUACIÓN de los Decretos Nros. 479/95 y 490/03 y en mérito al informe técnico de fojas 11 y 12 del expediente cabeza, el proceso productivo referido, se encuentra en condiciones de ser aprobado como proceso productivo al cual deberán acogerse las empresas radicadas o a radicarse en la Provincia de TIERRA DEL FUEGO, ANTÁRTIDA E ISLAS DEL ATLÁNTICO SUR para la fabricación de cámaras fotográficas digitales.

Que la Dirección de Legales del Área de Industria, Comercio y de la Pequeña y Mediana Empresa, dependiente de la SUBSECRETARÍA DE COORDINACIÓN del MINISTERIO DE PRODUCCIÓN, ha tomado la intervención que le compete.

Que la presente medida se dicta en virtud de lo dispuesto por el Artículo 15 del Decreto Nº 1139/88 y el Artículo 1º inciso b) del Decreto Nº 1737/93, modificado por el Decreto Nº 522/95.

Por ello,

EL SECRETARIO DE INDUSTRIA, COMERCIO Y
DE LA PEQUEÑA Y MEDIANA EMPRESA

RESUELVE:

Artículo 1º — Apruébase la secuencia de operaciones correspondiente al proceso productivo de fabricación de cámaras fotográficas digitales, cuyas descripciones constituyen los Anexos I, II y III que con UNA (1), con DOS (2) y con DOS (2) hojas respectivamente forman parte integrante de la presente resolución. El mencionado proceso revestirá el carácter de transformación sustancial en orden a lo establecido en el Artículo 21, incisos b) y c) y Artículo 24, inciso a) de la Ley Nº 19.640.

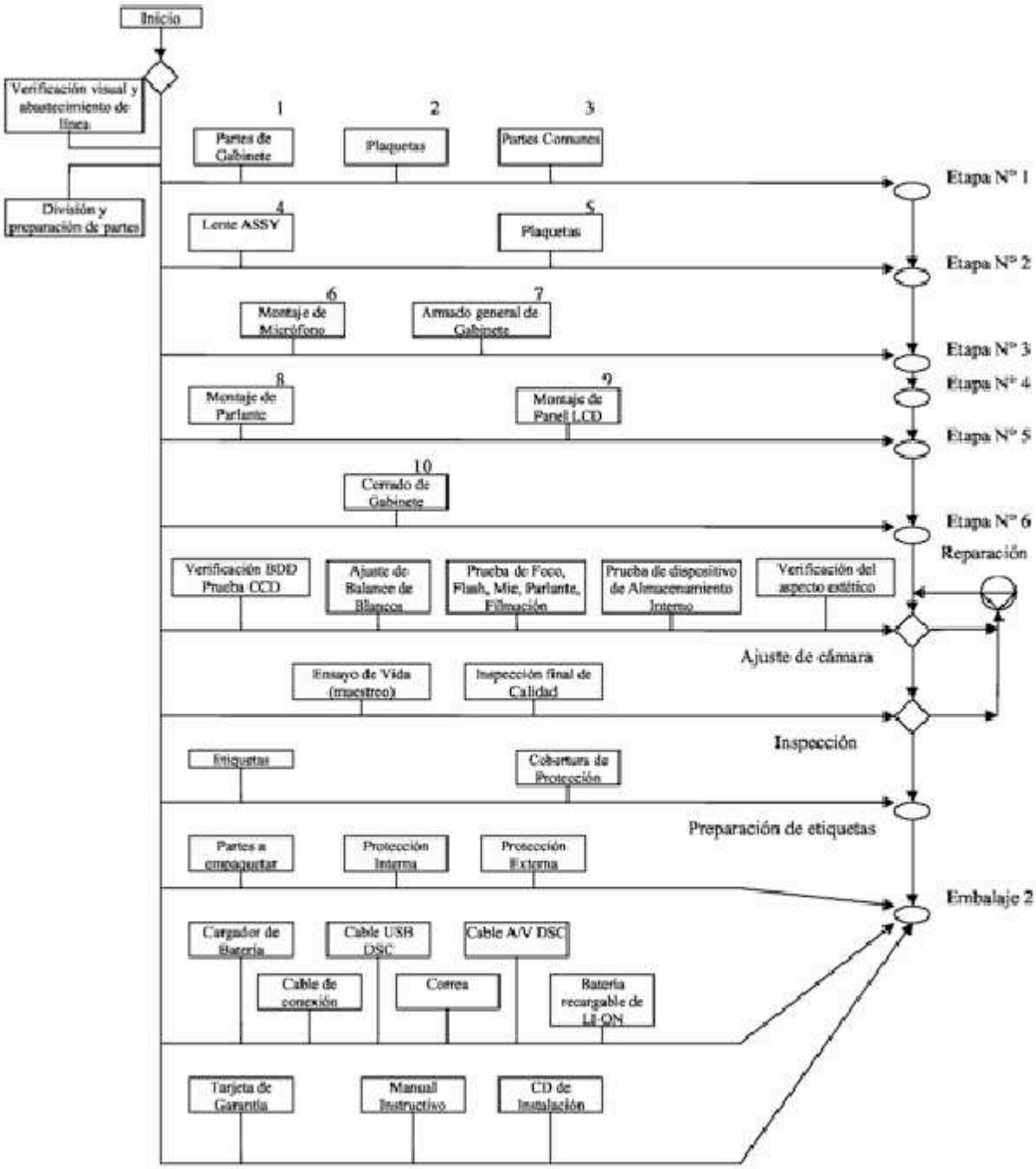
Art. 2º — Al proceso productivo aprobado en el artículo precedente, deberán acogerse las empresas radicadas o a radicarse en la Provincia de TIERRA DEL FUEGO, ANTÁRTIDA E ISLAS DEL ATLÁNTICO SUR para la fabricación de cámaras fotográficas digitales.

Art. 3º — A las empresas radicadas o a radicarse en la Provincia de TIERRA DEL FUEGO, ANTÁRTIDA E ISLAS DEL ATLÁNTICO SUR se les otorga un plazo máximo de DOS (2) años contados a partir de la presente resolución, para la adecuación al proceso productivo de fabricación de cámaras fotográficas digitales.

Art. 4º — Comuníquese, publíquese, dése a la Dirección Nacional del Registro Oficial y archívese. — Fernando J. Fraguío.

ANEXO I

DIAGRAMA DE FLUJO - PROCESO PRODUCTIVO DE CÁMARAS FOTOGRÁFICAS DIGITALES



ANEXO II

PROCESO PRODUCTIVO PARA LA FABRICACIÓN

DE CÁMARAS FOTOGRÁFICAS DIGITALES

1. Verificación visual de insumos, preparación y abastecimiento a la línea de producción.

2. Inserción y montaje de componentes en las plaquetas (sólo productos CKD).

3. Verificación y pruebas de la plaqueta completa (sólo productos CKD).

4. Preparación de subconjuntos y limpieza de partes (cuando corresponda).

a) Plaqueta y mecanismo obturador sobre carcasa

b) Lentes, ajustes y verificaciones

e) Pantalla LCD con sus soportes y protecciones

d) Parlante y micrófono

e) Preparación de gabinete con piezas según modelo

5. Ensamblado de la unidad.

a) Montaje inicial de Gabinete

b) Montaje de Plaquetas

c) Montaje de partes comunes

d) Montaje del conjunto Lente ASSY

e) Montaje de Plaquetas

f) Montaje de Micrófono (de corresponder)

g) Armado general del Gabinete

h) Montaje del Parlante (de corresponder)

i) Montaje del Panel de LCD (de corresponder)

j) Cenado de Gabinete

6. Ajuste y verificación de la unidad. Inspección funcional y eventualmente su reparación.

a) Verificación BDD - Prueba CCD

b) Ajuste Balance de Blanco

c) Prueba de Foco

d) Prueba de Flash (de corresponder)

e) Prueba de Micrófono (de corresponder)

f) Prueba de Parlante (de corresponder)

g) Prueba de Filmación (de corresponder)

h) Prueba de dispositivo de almacenamiento (de corresponder)

i) Verificación de aspecto estético

7. Inspección.

a) Realización de ensayo de vida y envejecimiento (por muestreo)

b) Inspección final de calidad

8. Preparación de etiquetas.

a) Etiquetado

b) Cobertura de protección (de corresponder)

9. Embalaje final.

a) Embalaje de la unidad

b) Embalaje de accesorios

c) Embalaje de manual y garantía

Nota: en la etapa autorizada como producto SKD, las etapas de inserción y montaje de componentes en placas y su verificación y pruebas no formarán parte del proceso.

ANEXO III

PROCESO MÍNIMO DE PRODUCCIÓN DE CÁMARAS FOTOGRÁFICAS DIGITALES
LISTADO DE INSUMOS MÍNIMOS

1. Cubiertas exteriores (frente, tapas y demás elementos de cosmética).

2. Unidad óptica de captura con lente.

3. Plaquetas de circuito impreso con componentes activos y pasivos montados o sus componentes en forma separada, dependiendo del plazo de adecuación establecido en el Artículo 3º de esta norma.

4. Memoria sólida o su equivalente que resulte de su evolución tecnológica.

5. Unidad de monitoreo de LCD o de tecnología equivalente (de corresponder).

6. Unidad de comando de funciones y controles.

7. Visor óptico o electrónico (de corresponder).

8. Micrófono y parlante (de corresponder).

9. Ferretería y tornillería de montaje.

10. Manual de instrucciones en castellano (puede ser multilenguaje).

11. Garantía.

12. Etiquetas.

13. Bolsas plásticas o de tela, cajas y material de embalaje.

Deberán ser de origen nacional los siguientes:

- Cajas para embalaje.

- Elementos de protección y/o separación.

- Etiquetas o certificado de garantía.

- Lista de servicios técnicos autorizados.

- Número de serie autoadhesivo.

- Número de serie de código de barras.

- Bolso de transporte (si correspondiera).

- Cintas adhesivas de embalar.

- Manual de instrucciones.

- Etiquetas de seguridad.

- Bandas elásticas.

- Adaptadores ficha de alimentación (de corresponder).

- Bolsa de silica-gel.

LISTADO DE ELEMENTOS QUE PUEDEN CONSIDERARSE DISPOSITIVOS Y/O ACCESORIOS DE UNA CÁMARA FOTOGRÁFICA DIGITAL, A LOS EFECTOS DE LA ACREDITACIÓN DE ORIGEN, ENTRE OTROS

- Soportes magnéticos y/o ópticos que contengan demostraciones, instrucciones de uso y software para la interconexión de la cámara con otros aparatos y/o dispositivos.

- Control remoto.

- Baterías, baterías recargables y su cargador.

- Adaptador o cable de alimentación de la cámara.

- Cables y conjuntos de cables de interconexión entre la cámara y aparatos de salida y/o procesadores y/o computadoras como así también con los accesorios.

- Memorias de estado sólido y sus adaptadores.

- Correa de transporte.

- Bolso de transporte.

- Protector de la lente.

- Manual de instrucciones.

- Etiqueta o certificado de garantía.

Lista de servicios técnicos autorizados.

Secretaría de Industria, Comercio y de la Pequeña y Mediana Empresa

ZONA FRANCA

Resolución 245/2009

Apruébanse las secuencias de operaciones correspondientes a los procesos productivos de fabricación de equipos de radiocomunicaciones móviles celulares.

Bs. As., 6/8/2009

VISTO el Expediente Nº S01:0543962/2008 del Registro del MINISTERIO DE PRODUCCIÓN, y

CONSIDERANDO:

Que a través de la Ley Nº 19.640 se estableció un régimen especial fiscal y aduanero para el ex TERRITORIO NACIONAL DE TIERRA DEL FUEGO, ANTÁRTIDA E ISLAS DEL ATLÁNTICO SUR, con el fin de fomentar la actividad económica y asegurar de ese modo, el establecimiento permanente de la población argentina en la región.

Que por el Artículo 1º, inciso b) del Decreto Nº 1737 de fecha 18 de agosto de 1993, modificado por el Decreto Nº 522 de fecha 22 de septiembre de 1995, se dispone que a los fines de acreditar origen bajo el Régimen de la Ley Nº 19.640, un producto será originario del Área Aduanera Especial por ella creada cuando se adecue a los nuevos procesos productivos aprobados por la ex SECRETARÍA DE INDUSTRIA del ex MINISTERIO DE ECONOMÍA Y OBRAS Y SERVICIOS PÚBLICOS.

Que la Resolución Nº 18 de fecha 10 de mayo de 2001 de la ex SECRETARÍA DE INDUSTRIA del ex MINISTERIO DE ECONOMÍA aprobó las secuencias de operaciones correspondientes al proceso productivo de fabricación de equipos de radiocomunicaciones móviles celulares y el respectivo listado de insumos mínimos, los accesorios considerados para la acreditación de origen y los insumos o partes que deben ser nacionales a partir de los TRES (3) meses del inicio de la producción de cada modelo.

Que el Artículo 15 del Decreto Nº 1139 de fecha 1 de septiembre de 1988, modificado por el Artículo 1º del Decreto Nº 1345 de fecha 29 de septiembre de 1988, dispone que en los casos en que se hayan definido los procesos referidos en el primer párrafo del mismo, éstos podrán ser revisados en un plazo no inferior a CINCO (5) años.

Que asimismo la normativa citada en el considerando precedente, dispone que deberá establecerse un plazo de adecuación mínimo de SEIS (6) meses para que las industrias instaladas cumplan con los requisitos que se establezcan por productos.

Que a fojas 1 a 5 del expediente cabeza, la Dirección General de Industria y Comercio del MINISTERIO DE ECONOMÍA de la Provincia de TIERRA DEL FUEGO, ANTÁRTIDA E ISLAS DEL ATLÁNTICO SUR, presentó ante la SECRETARÍA DE INDUSTRIA, COMERCIO Y DE LA PEQUEÑA Y MEDIANA EMPRESA del

MINISTERIO DE PRODUCCIÓN una modificación al proceso productivo aprobado por la Resolución Nº 18/01 de la ex SECRETARÍA DE INDUSTRIA.

Que las modificaciones propiciadas mediante la presentación *ut supra* referida, tienen como objetivo establecer el proceso productivo mínimo para que de esta manera las secuencias del mismo puedan ser aplicables a la fabricación de los distintos modelos de celulares existentes en la actualidad o los modelos que surjan de las nuevas tecnologías.

Que a fojas 9 y 10 del expediente cabeza, la Unidad de Evaluación conformada en el ámbito de la Dirección Nacional de Industria, dependiente de la SUBSECRETARÍA DE INDUSTRIA de la SECRETARÍA DE INDUSTRIA, COMERCIO Y DE LA PEQUEÑA Y MEDIANA EMPRESA del MINISTERIO DE PRODUCCIÓN en orden a las atribuciones conferidas por la normativa vigente, emitió un informe técnico en el que se observó que el nivel de integración que generaría el proceso productivo propuesto es idéntico al nivel de integración del proceso productivo aprobado por la Resolución Nº 18/01 de la ex SECRETARÍA DE INDUSTRIA, en la que se estableció el carácter de transformación sustancial de dicho proceso, de acuerdo al Artículo 21, incisos b) y c) y Artículo 24, inciso a) de la Ley Nº 19.640.

Que asimismo el informe técnico referido ut supra concluyó que teniendo en cuenta el análisis realizado y lo normado en el Artículo 15 del Decreto Nº 1345/88, no se encuentran objeciones técnicas a la propuesta modificatoria del proceso productivo bajo examen.

Que conforme lo solicitado en la Nota Nº 79 de fecha 30 de abril de 2009 de la Dirección General de Industria y Comercio del MINISTERIO DE ECONOMÍA de la Provincia de TIERRA DEL FUEGO, ANTÁRTIDA E ISLAS DEL ATLÁNTICO SUR, obrante a foja 1 del Expediente Nº S01:0176004/2009 del Registro del MINISTERIO DE PRODUCCIÓN agregado en firme a foja 7 del expediente citado en el Visto, el proceso mínimo de producción para equipos de radiocomunicaciones móviles celulares, resulta exigible a todas las empresas que a la fecha de su aprobación se encuentren manufacturando dichos equipos en el Área Aduanera Especial, así como aquellas que en un futuro prevean la fabricación de los mismos.

Que, en consecuencia, resulta necesario aprobar el proceso productivo propiciado por la Dirección General de Industria y Comercio del MINISTERIO DE ECONOMÍA de la Provincia de TIERRA DEL FUEGO, ANTÁRTIDA E ISLAS DEL ATLÁNTICO SUR.

Que la Dirección de Legales del Área de Industria, Comercio y de la Pequeña y Mediana Empresa, dependiente de la SUBSECRETARÍA DE COORDINACION del MINISTERIO DE PRODUCCIÓN, ha tomado la intervención que le compete.

Que la presente medida se dicta en virtud de lo dispuesto en el Artículo 15 del Decreto Nº 1139/88, por el Artículo 1º, inciso b) del Decreto Nº 1737/93, modificado por el Decreto Nº 522/95.

Por ello,

EL SECRETARIO DE INDUSTRIA, COMERCIO Y DE LA PEQUEÑA Y MEDIANA EMPRESA

RESUELVE:

Artículo 1º — Apruébase la secuencia de operaciones correspondiente al proceso productivo de fabricación de equipos de radiocomunicaciones móviles celulares y el respectivo listado de insumos mínimos, los accesorios considerados para la acreditación de origen y los insumos o partes que deben ser nacionales a partir de los TRES (3) meses del inicio de la producción de cada modelo, cuyas descripciones constituyen los Anexos I y II que con UNA (1) y CUATRO (4) hojas respectivamente forman parte integrante de la presente resolución. El mencionado proceso revestirá el carácter de transformación sustancial en orden a lo establecido en el Artículo 21, incisos b) y c) y el Artículo 24, inciso a) de la Ley Nº 19.640.

Art. 2º — Derógase la Resolución Nº 18 de fecha 10 de mayo de 2001 de la ex SECRETARÍA DE INDUSTRIA del ex MINISTERIO DE ECONOMÍA.

Art. 3º — Establécese un plazo de adecuación de SEIS (6) meses a las industrias instaladas para cumplir con los requisitos exigidos en el proceso mínimo productivo aprobado por la presente resolución.

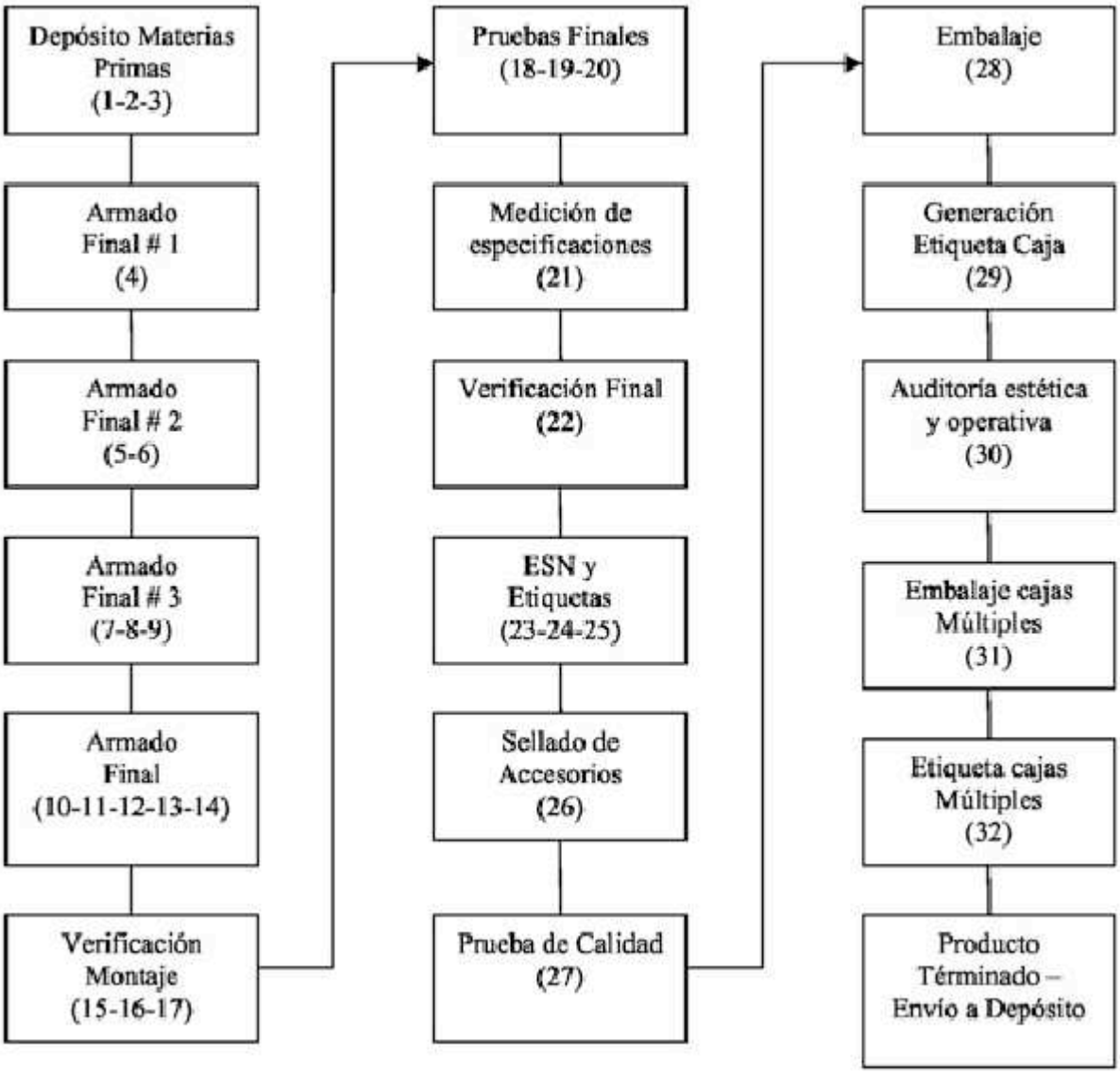
Art. 4º — Establécese que el proceso mínimo de producción para equipos de radiocomunicaciones móviles celulares referido en el Artículo 1º de la presente resolución, resulta exigible a todas las empresas que manufacturen dichos equipos en el Área Aduanera Especial.

Art. 5º — Comuníquese, publíquese, dése a la Dirección Nacional del Registro Oficial y archívese. — Fernando J. Fraguío.

ANEXO I

PROCESO PRODUCTIVO PARA LA FABRICACIÓN DE EQUIPOS DE RADIOCOMUNICACIONES MÓVILES CELULARES

DIAGRAMA DE FLUJO



ANEXO II

PROCESO PRODUCTIVO PARA LA FABRICACIÓN DE EQUIPOS DE RADIOCOMUNICACIONES MÓVILES CELULARES

1. Recepción y control cuantitativo de materiales.

2. Verificación visual de las partes y almacenamiento del material.

3. Abastecimiento de materiales a la línea.

4. Inserción de botones de volumen y/o de comando de funciones adicionales (si el modelo lo requiere).

5. Colocación del tubo o de los elementos de sujeción de la antena (si el modelo lo requiere).

6. Montaje de plaquetas de Audio y Lógica (AL) y de Radiofrecuencia (RF) (si el modelo lo requiere).

7. Colocación del teclado (si el modelo lo requiere).

8. Inserción y fijación del circuito Flex en placas AL-RF (si el modelo lo requiere).

9. Ensamble del auricular (si el modelo lo requiere).

10. Montaje del visor (si el modelo lo requiere).

11. Montaje y fijación del gabinete trasero (si el modelo lo requiere).

12. Montaje del panel o cubierta frontal (si el modelo lo requiere).

13. Colocación y fijación de la antena (si el modelo lo requiere).

14. Verificación mecánica de funcionamiento de la unidad (si el modelo lo requiere).

15. Pruebas de shock y caída (si el modelo lo requiere).

16. Colocación de batería Dummy (si el modelo lo requiere).

17. Prueba funcional de encendido del display (si el modelo lo requiere).

18. Función bloqueo (si el modelo lo requiere).

19. Almacenamiento de números en memoria (si el modelo lo requiere).

20. Prueba de enlace con sistema celular (si el modelo lo requiere).

21. Medición de especificaciones:

a. Sensibilidad de receptor.

b. Potencia del transmisor.

c. Desviación SAT (Tono piloto de supervisión) (si el modelo lo requiere).

d. Desviación ST (Tono de señal de supervisión) (si el modelo lo requiere).

e. Frecuencia de transmisión (si el modelo lo requiere).

f. Prueba de sistema de campanilla.

g. Pruebas de teclado.

h. Prueba de lazo con sistema (AMPS, NAMPS, CDMA, TOMA, GSM u otros) (si el modelo lo requiere).

i. Consumo de corriente.

j. Fin de llamada.

22. Verificación final.

a. Verificación estética general.

b. Prueba de bloqueo (si el modelo lo requiere).

c. Encendido y fin de llamada.

23. Lectura y verificación del ESN (número de serie electrónico) (si el modelo lo requiere).

24. Generación e impresión de etiquetas.

25. Colocación de etiquetas en el equipo (si el modelo lo requiere).

26. Sellado de accesorios (si el modelo lo requiere).

a. Programación del equipo (si el modelo lo requiere).

27. Pruebas de calidad final.

a. Revisión de especificaciones eléctricas.

b. Sensibilidad de modulación.

c. Funcionamiento del teclado (si el modelo lo requiere).

d. Almacenamiento de números en memoria (si el modelo lo requiere).

e. Control de volumen del auricular.

f. Control de volumen de alerta.

g. Verificación del circuito vibrador (si el modelo lo requiere).

h. Verificación del ESN (número de serie electrónico).

i. Verificación de accesorios (si el modelo lo requiere).

28. Embalaje en cajas individuales conjuntamente con el manual correspondiente, garantía y accesorios.

29. Generación de la etiqueta de la caja individual (ESN —número de serie electrónico—, cliente, modelo) y colocación (si el modelo lo requiere).

30. Auditoría de calidad estética y operativa.

31. Embalaje en cajas múltiples (si el modelo lo requiere).

32. Generación de la etiqueta de la caja múltiple (ESN —número de serie electrónico—, cliente, modelo) y colocación.

33. Envío a depósito del producto terminado.

NOTA: El orden de las secuencias arriba descriptas puede variar en función del modelo de equipo a elaborar.

LISTADO DE INSUMOS MÍNIMOS:

1. Cubiertas exteriores (frentes, tapas y demás elementos de cosmética) (si el modelo lo requiere).

2. Plaquetas de circuito impreso con componentes activos y pasivos montados (si el modelo lo requiere).

3. Antena y sus dispositivos de sujeción y montaje (si el modelo lo requiere).

4. Visor (display) de LCD, plasma o de tecnología equivalente con su lente cobertora y sus dispositivos de interconexión y montaje (si el modelo lo requiere).

5. Teclado digital para marcación con sus dispositivos de interconexión y montaje (si el modelo lo requiere).

6. Botones de comando de funciones y controles de menúes (si el modelo lo requiere).

7. Micrófono y sus dispositivos de interconexión y montaje (si el modelo lo requiere).

8. Auricular con sus dispositivos de interconexión y montaje (si el modelo lo requiere).

9. Ferretería y tornillería de montaje (si el modelo lo requiere).

10. Batería (si el modelo lo requiere).

11. Manual de instrucciones en castellano.

12. Certificado o tarjeta de garantía.

13. Etiquetas.

14. Bolsas plásticas, cajas y materiales de embalaje.

ACCESORIOS CONSIDERADOS PARA LA ACREDITACIÓN DE ORIGEN:

Ø Transformador/cargador de baterías (si el modelo lo requiere).

Ø Clip o soporte plástico con clip para transporte de la unidad (si el modelo lo requiere).

Ø Funda plástica con clip para transporte de la unidad (si el modelo lo requiere).

Ø Folletos del producto.

Ø Batería (si el modelo lo requiere).

Ø Auricular, Manos libres, Mono Estéreo (si el modelo lo requiere).

Ø Tarjeta de Memoria (si el modelo lo requiere).

Ø Cable de interfase (si el modelo lo requiere).

Ø CD con Software para interfase (si el modelo lo requiere).

Ø Auricular Bluetooth u otras tecnologías inalámbricas (si el modelo lo requiere).

Ø Otros accesorios que hagan a la funcionalidad del equipo (si el modelo lo requiere).

INSUMOS O PARTES QUE DEBEN SER NACIONALES A PARTIR DE LOS TRES (3) MESES DEL INICIO DE LA PRODUCCIÓN DE CADA MODELO Y/O AMPLIACIÓN DE DENOMINACIÓN

Ø Manual del usuario.

Ø Folletos del producto.

Ø Certificado o Tarjeta de Garantía.

Ø Bolsas plásticas, cajas y materiales de embalaje.

Ø Etiquetas.

Secretaría de Industria, Comercio y de la Pequeña y Mediana Empresa

INDUSTRIA

Resolución 104/2010

Apruébase la secuencia de operaciones correspondientes al proceso de fabricación de Receptor/Decodificador Integrado (IRD) de Señales de Video Codificadas - Set Top Box.

Bs. As., 20/4/2010

VISTO el Expediente Nº S01:0071661/2010 del Registro del MINISTERIO DE INDUSTRIA Y TURISMO, y

CONSIDERANDO:

Que a través de la Ley Nº 19.640 se estableció un régimen especial fiscal y aduanero para el ex TERRITORIO NACIONAL DE TIERRA DEL FUEGO, ANTÁRTIDA E ISLAS DEL ATLÁNTICO SUR, con el fin de fomentar la actividad económica y asegurar de ese modo, el establecimiento permanente de la población argentina en la región.

Que en el marco de la referida ley, el Artículo 1º, inciso b) del Decreto Nº 1737 de fecha 18 de agosto de 1993, modificado por el Decreto Nº 522 de fecha 22 de septiembre de 1995, dispone que a los fines de acreditar origen bajo dicho Régimen, un producto será originario del Área Aduanera Especial por él creado cuando se adecue a los nuevos procesos productivos aprobados por la ex SECRETARÍA DE INDUSTRIA, COMERCIO Y MINERIA del ex MINISTERIO DE ECONOMÍA Y OBRAS Y SERVICIOS PÚBLICOS.

Que la SECRETARÍA DE PROMOCIÓN ECONÓMICA Y FISCAL del MINISTERIO DE ECONOMÍA de la Provincia de TIERRA DEL FUEGO, ANTÁRTIDA E ISLAS DEL ATLÁNTICO SUR, con fecha 26 de febrero de 2010 presenta una propuesta para el proceso productivo de Receptor/Decodificador Integrado (IRD) de Señales de Video Codificadas - Set Top Box, conforme constancias obrantes a fojas 1 a 5 del expediente cabeza.

Que el Equipo de Evaluación conformado en el ámbito de la Dirección de la Pequeña y Mediana Empresa, Evaluación y Promoción Industrial, dependiente de la Dirección Nacional de Industria, de la SUBSECRETARÍA DE INDUSTRIA de la SECRETARÍA DE INDUSTRIA, COMERCIO Y DE LA PEQUEÑA Y MEDIANA EMPRESA del MINISTERIO DE INDUSTRIA Y TURISMO analizó la propuesta de proceso productivo presentada por la SECRETARÍA DE PROMOCIÓN ECONÓMICA Y FISCAL de la Provincia de TIERRA DEL FUEGO, ANTÁRTIDA E ISLAS DEL ATLÁNTICO SUR por medio del Informe Técnico obrante a fojas 8 a 14 del expediente cabeza, concluyendo que el proceso productivo propuesto para la fabricación de Receptor / Decodificador Integrado (IRD) de Señales de Video Codificadas - Set Top Box, se sitúa en un pie de igualdad con los restantes procesos productivos aprobados para bienes similares que se fabrican en la Provincia de TIERRA DEL FUEGO, ANTÁRTIDA E ISLAS DEL ATLÁNTICO SUR, y además cumple con lo estipulado por

el Artículo 21, inciso b) y el Artículo 24, inciso a) de la Ley Nº 19.640 en materia de "transformación o trabajo sustancial", recomendándose su aprobación.

Que en mérito a las actuaciones producidas en el expediente referido en el Visto, y conforme lo normado en el Artículo 15, inciso b) del Decreto Nº 1139 de fecha 1 de septiembre de 1988, modificado por el Decreto Nº 1345 de fecha 29 de septiembre de 1988, respecto del proceso productivo para la fabricación de Receptor/Decodificador Integrado (IRD) de Señales de Video Codificadas - Set Top Box, deberá otorgarse un plazo de adecuación para cumplir con los requisitos que se establezcan acerca del mismo.

Que asimismo, y en igual orden de ideas, conforme lo normado en el Artículo 15 del Decreto Nº 1139/88, los procesos productivos aprobados, podrán ser revisados en un plazo no inferior a CINCO (5) años.

Que en consecuencia, habiéndose pronunciado la SECRETARÍA DE PROMOCIÓN ECONÓMICA Y FISCAL de la Provincia de TIERRA DEL FUEGO, ANTÁRTIDA E ISLAS DEL ATLÁNTICO SUR y en mérito al Informe Técnico antes mencionado, el proceso productivo referido se encuentra en condiciones de ser aprobado como proceso productivo al cual deberán acogerse las empresas radicadas o a radicarse en la Provincia de TIERRA DEL FUEGO, ANTÁRTIDA E ISLAS DEL ATLÁNTICO SUR para la fabricación de Receptor/Decodificador Integrado (IRD) de Señales de Video Codificadas - Set Top Box.

Que la Dirección de Legales del Área de Industria, Comercio y de la Pequeña y Mediana Empresa, dependiente de la SUBSECRETARÍA DE COORDINACIÓN del MINISTERIO DE INDUSTRIA Y TURISMO, ha tomado la intervención que le compete.

Que la presente medida se dicta en virtud de lo dispuesto en el Artículo 15 del Decreto Nº 1139/88, por el Artículo 1º, inciso b) del Decreto Nº 1737/93, modificado por el Decreto Nº 522/95.

Por ello,

EL SECRETARIO DE INDUSTRIA, COMERCIO Y DE LA PEQUEÑA Y MEDIANA EMPRESA

RESUELVE:

Artículo 1º — Apruébase la secuencia de operaciones correspondiente al proceso productivo de fabricación de Receptor/Decodificador Integrado (IRD) de Señales de Video Codificadas - Set Top Box, cuyas descripciones constituyen los Anexos I, II y III que con UNA (1), con TRES (3) y DOS (2) hojas, respectivamente forman parte integrante de la presente resolución.

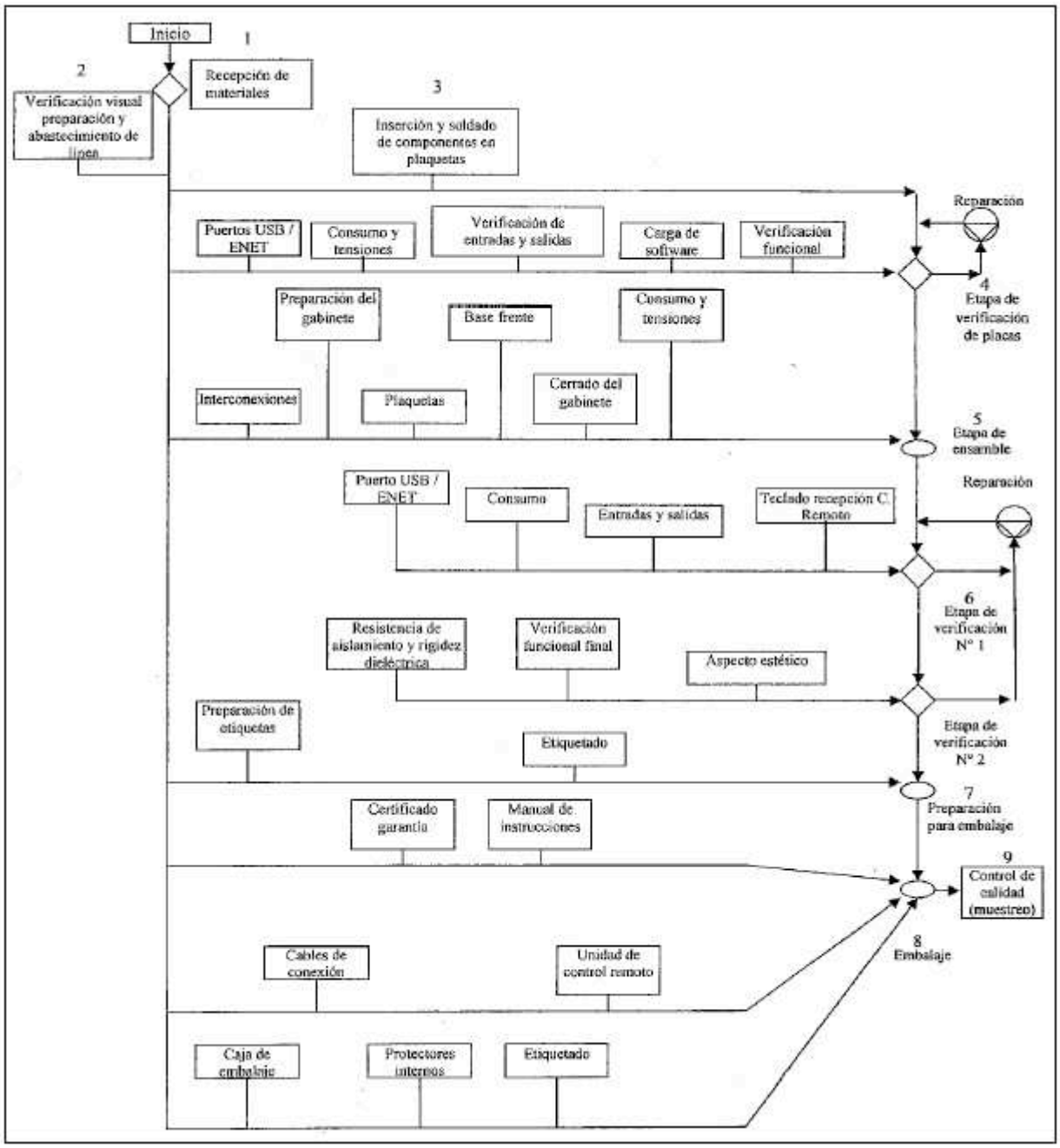
Art. 2º — Establécese que las empresas radicadas o a radicarse en la Provincia de TIERRA DEL FUEGO, ANTÁRTIDA E ISLAS DEL ATLÁNTICO SUR para la fabricación de Receptor/Decodificador Integrado (IRD) de Señales de Video Codificadas - Set Top Box deberán acogerse al proceso productivo aprobado en el artículo precedente.

Art. 3º — Otórgase un plazo máximo de SIETE (7) meses contados a partir de la presente resolución para que las empresas radicadas o a radicarse en la Provincia de TIERRA DEL FUEGO, ANTÁRTIDA E ISLAS DEL ATLÁNTICO SUR, se adecuen al proceso productivo de fabricación de Receptor/Decodificador Integrado (IRD) de Señales de Video Codificadas - Set Top Box, aprobado en el Artículo 1º de la presente resolución.

Art. 4º — Comuníquese, publíquese, dése a la Dirección Nacional del Registro Oficial y archívese. — Eduardo D. Bianchi.

ANEXO I

DIAGRAMA DE FLUJO - PROCESO PRODUCTIVO DE RECEPTOR/DECODIFICADOR INTEGRADO (IRD) DE SEÑALES DE VIDEO CODIFICADAS- SET TOP BOX



ANEXO II

PROCESO PRODUCTIVO PARA LA FABRICACIÓN DE RECEPTOR/DECODIFICADOR INTEGRADO (IRD) DE SEÑALES DE VIDEO CODIFICADAS - SET TOP BOX

1. El ingreso de la materia prima al Área Aduanera Especial deberá ser en estado C.K.D. (Completamente Desarmado - Complete Knock Down).

2. Verificación visual de insumos, preparación y abastecimiento de línea de producción. Verificación y registro de los componentes críticos, para cumplir normativa de seguridad eléctrica.

3. Inserción y soldado de componentes en plaquetas.

- Inserción automática SMT (Tecnología de Montaje Superficial) (si corresponde)

- Curado de pegamento o soldado reflow (si corresponde)

- Inserción automática axial (si corresponde)

- Inserción automática radial (si corresponde)

- Inserción manual (si corresponde)

- Soldadura por ola (si corresponde)

4. Verificación de plaquetas.

- Verificación de plaqueta fuente de alimentación (si corresponde)

- Verificación de la plaqueta principal y carga del software

- Verificación funcional, teclado y recepción de control remoto

- Verificación del puerto USB

- Carga y/o actualización del software (si corresponde)

- Verificación de consumo y tensiones

- Verificación de entrada de RF

- Verificación de formatos digitales

- Verificación de salidas de RF/Audio/Video

- Verificación de salidas digitales (si corresponde)

- Verificación de interfaz IP Ethernet (si corresponde)

- Verificación de interactividad (si corresponde)

5. Ensamblado de la unidad.

- Preparación de las cubiertas y ensamble de piezas, según el modelo

- Montaje de la placa fuente (si corresponde)

- Montaje de placa principal

- Montaje de placas o módulos especiales (si corresponde)

- Montaje de dispositivos de almacenamiento de datos internos (si corresponde)

- Colocación de cables con conectores (si corresponde)

- Armado general del gabinete

- Colocación de frente, botones, y protecciones internas

- Cerrado del gabinete

6. Verificación de la unidad, inspección funcional y eventualmente reparación.

- Verificación del puerto USB

- Verificación del consumo

- Inspección de funcionamiento del teclado y recepción del control remoto

- Verificación de entrada de RF y salidas RF/Audio/Video/HDMI u otras

- Verificación de dispositivos comunicación (si corresponde)

- Verificación de acceso y capacidad de memoria (si corresponde)

- Verificación de resistencia de aislación y rigidez dieléctrica (si corresponde)

- Verificación funcional final y aspecto estético

- Verificación de interactividad (si corresponde)

7. Preparación de embalaje.

- Preparación de etiquetas

- Etiquetado

- Cobertura de protección (si corresponde)

8. Embalaje.

- Embalaje en cajas individuales de la unidad con manual, garantía y accesorios

- Embalaje en caja múltiple (si corresponde)

9. Inspección de calidad.

- Auditoría de calidad estética y operativa

ANEXO III

PROCESO MÍNIMO DE PRODUCCIÓN DE RECEPTOR/DECODIFICADOR INTEGRADO (IRD) DE SEÑALES DE VIDEO CODIFICADAS - SET TOP BOX

LISTADO DE INSUMOS MÍNIMOS

1. Cubiertas exteriores (frente, tapas y demás elementos de comando y cosmética)

2. Plaquetas de circuito impreso

3. Componentes activos y pasivos

4. Ferretería y tornillería de montaje

5. Etiquetas

6. Manual de instrucciones y certificado de garantía en castellano

7. Bolsas plásticas, cajas y material de embalaje

MATERIALES DE ORIGEN NACIONAL

1. Caja de embalaje

2. Elementos para protección y/o separación

3. Etiquetas autoadhesivas

4. Placa datos identificación del producto

5. Certificado de garantía

6. Manual de instrucciones

7. Listado de servicios técnicos autorizados

8. Número de serie autoadhesivo

9. Pegamentos

10. Cintas adhesivas de embalar

11. Bandas elásticas

12. Caja colectiva múltiple

LISTADO DE ELEMENTOS QUE PUEDEN CONSIDERARSE DISPOSITIVOS Y/O ACCESORIOS DE RECEPTORES TV DIGITAL - SET TOP BOX, A LOS EFECTOS DE LA ACREDITACIÓN DE ORIGEN ENTRE OTROS

1. Unidad de control remoto

2. Baterías (si corresponde)

3. Fuente de alimentación externa de CC (si corresponde)

4. Cable de alimentación (si corresponde)

5. Cables y conjuntos de cables de interconexión entre el equipo y otros dispositivos

6. Etiquetas y/u hojas de advertencias

7. Manual de instrucciones, certificado de garantía y listado de servicios técnicos

8. Antena interna y/o externa (si corresponde)

Secretaría de Industria, Comercio y de la Pequeña y Mediana Empresa

INDUSTRIA

Resolución 194/2010

Apruébase el proceso productivo de fabricación de máquinas automáticas para tratamiento o procesamiento de datos portátiles.

Bs. As., 21/5/2010

VISTO el Expediente Nº S01:0129073/2010 del Registro del MINISTERIO DE INDUSTRIA Y TURISMO, y

CONSIDERANDO:

Que a través de la Ley Nº 19.640 se estableció un régimen especial fiscal y aduanero para el ex TERRITORIO NACIONAL DE TIERRA DEL FUEGO, ANTÁRTIDA E ISLAS DEL ATLÁNTICO SUR, con el fin de fomentar la actividad económica y asegurar de ese modo, el establecimiento permanente de la población argentina en la región.

Que en el marco de la referida ley, el Artículo 8º del Decreto Nº 490 del 5 de marzo de 2003, establece que tanto los productos nuevos que se aprueben en el marco del mismo como los que en el futuro se encuadren en el Régimen de Sustitución de Productos del Decreto Nº 479 del 4 de abril de 1995, y sus modificaciones, para acreditar origen, deberán cumplir con el proceso productivo mínimo que a tal efecto se encuentre aprobado o apruebe en el futuro la SECRETARÍA DE INDUSTRIA, COMERCIO Y DE LA PEQUEÑA Y MEDIANA EMPRESA del MINISTERIO DE INDUSTRIA Y TURISMO.

Que la SECRETARÍA DE PROMOCIÓN ECONÓMICA Y FISCAL del MINISTERIO DE ECONOMÍA de la Provincia de TIERRA DEL FUEGO, ANTÁRTIDA E ISLAS DEL ATLÁNTICO SUR, con fecha 14 de abril de 2010 presenta una propuesta para el proceso productivo de fabricación de máquinas automáticas para tratamiento o procesamiento de datos portátiles.

Que la Unidad de Evaluación conformada en el ámbito de la Dirección de la Pequeña y Mediana Empresa, Evaluación y Promoción Industrial dependiente de la Dirección Nacional de Industria de la SUBSECRETARÍA DE INDUSTRIA de la SECRETARÍA DE INDUSTRIA, COMERCIO Y DE LA PEQUEÑA Y MEDIANA EMPRESA del MINISTERIO DE INDUSTRIA Y TURISMO analizó la propuesta de proceso productivo presentada por la SECRETARÍA DE PROMOCIÓN ECONÓMICA Y FISCAL del MINISTERIO DE ECONOMÍA de la Provincia de TIERRA DEL FUEGO, ANTÁRTIDA E ISLAS DEL ATLÁNTICO SUR por medio del informe técnico obrante a fojas 23/24 del expediente mencionado en el Visto, concluyendo que para un mejor análisis de las actuaciones resultaba necesario solicitar a la Provincia de TIERRA DEL FUEGO, ANTÁRTIDA E ISLAS DEL ATLÁNTICO SUR una ampliación de la documentación aportada al expediente de la referencia.

Que posteriormente la Provincia de TIERRA DEL FUEGO, ANTÁRTIDA E ISLAS DEL ATLÁNTICO SUR con fecha 17 de mayo de 2010 mediante el Expediente Nº S01:0175976/2010 del Registro del MINISTERIO DE INDUSTRIA Y TURISMO agregado en firme a foja 28 del expediente cabeza, presentó la documentación solicitada en los términos del considerando anterior.

Que, en definitiva, la mencionada Unidad de Evaluación por medio del informe técnico obrante a fojas 29/35 del expediente cabeza, concluye que el proceso productivo propuesto para la fabricación de máquinas automáticas para tratamiento o procesamiento de datos portátiles, se sitúa en un pie de igualdad con los restantes procesos productivos aprobados para bienes similares que se fabrican en la Provincia de TIERRA DEL FUEGO, ANTÁRTIDA E ISLAS DEL ATLÁNTICO SUR.

Que la integración requerida por el proceso aquí propuesto reviste un nivel de complejidad tal que propende a un crecimiento en el acervo de capital tecnológico y humano en la mencionada Provincia.

Que el proceso productivo cumple con lo estipulado por el Artículo 21, inciso b) y el Artículo 24, inciso a) de la Ley Nº 19.640 en materia de "transformación o trabajo sustancial", recomendándose, por lo tanto, su aprobación.

Que con la aprobación del presente proceso se propicia un aumento de la integración nacional, permitiendo además un desarrollo de tecnología no sólo en el Área Aduanera Especial, sino a nivel del Territorio Nacional Continental puesto que se contempla la inclusión de módulos de memorias de fabricación en dicho territorio.

Que en consecuencia, habiéndose pronunciado la SECRETARÍA DE PROMOCIÓN ECONÓMICA Y FISCAL de la Provincia de TIERRA DEL FUEGO, ANTÁRTIDA E ISLAS DEL ATLÁNTICO SUR y en mérito al informe técnico de fojas 29/35 del expediente citado en el Visto, el proceso productivo referido se encuentra en condiciones de ser aprobado.

Que la Dirección de Legales del Área de Industria, Comercio y de la Pequeña y Mediana Empresa, dependiente de la SUBSECRETARÍA DE COORDINACION del MINISTERIO DE INDUSTRIA Y TURISMO, ha tomado la intervención que le compete.

Que la presente medida se dicta en virtud de lo dispuesto en el Artículo 8º del Decreto Nº 490/03

Por ello,

EL SECRETARIO DE INDUSTRIA, COMERCIO Y DE LA PEQUEÑA Y MEDIANA EMPRESA

RESUELVE:

Artículo 1º — Apruébase la secuencia de operaciones correspondiente al proceso productivo de fabricación de máquinas automáticas para tratamiento o procesamiento de datos portátiles, cuya descripción obra en los Anexos I y II que con SEIS (6) y TRES (3) hojas respectivamente forman parte integrante de la presente resolución.

Art. 2º — El mencionado proceso revestirá el carácter de transformación sustancial en orden a lo establecido en el Artículo 21, inciso b) y Artículo 24, inciso a) de la Ley Nº 19.640.

Art. 3º — Comuníquese, publíquese, dése a la Dirección Nacional del Registro Oficial y archívese. — Eduardo D. Bianchi.

ANEXO I

PROCESO PRODUCTIVO PARA LA FABRICACIÓN DE MÁQUINAS AUTOMÁTICAS PARA TRATAMIENTO O PROCESAMIENTO DE DATOS PORTÁTILES

DEFINICIONES

1. Placas complementarias:

Entiéndase por placas complementarias aquellos paneles de circuito electrónico que complementan a la placa principal facilitando su conexionado con otros dispositivos o partes del sistema, como puertos de entrada/salida, teclas especiales, indicadores luminosos, etcétera.

2. Módulos de memoria:

Entiéndase por tales las plaquetas de circuito electrónico en forma de módulos independientes que funcionan como memoria de acceso aleatorio (RAM).

3. Módulos específicos:

Entiéndase por módulos específicos aquellos subsistemas que proveen de una funcionalidad específica al sistema como ser módem, video, red Ethernet, red WI-FI, audio, GPRS, Bluetooth, antena de sintonización de TV digital, etcétera.

4. Componentes en estado SKD:

Entiéndase por tales los componentes semi-desarmados, "Semi Know Down", teniendo cada uno de estos componentes una determinada función en el producto final. Con el ensamble de estos componentes se obtiene el producto final.

5. Componentes en estado CKD:

Entiéndase por tales los componentes completamente desarmados, "Complete Knock Down". Estos insumos, por sí solos, carecen de capacidad funcional en el producto final. Esto significa que se realiza la inserción tecnológica de cada insumo aplicando software de diseño específico con maquinarias de control numérico de alta precisión, fabricando los componentes que estarán en condiciones de cumplir una función determinada en el producto final. Esta etapa es la que genera producción integrada. Una vez realizada la misma, las partes fabricadas y que poseen una funcionalidad específica en el producto final, se encuentran en condiciones de ser ensambladas para obtener un producto final.

6. Inicio de producción:

Se define como inicio de producción al momento en el tiempo correspondiente a la puesta en marcha, siendo éste el instante en el cual se encuentra ejecutado el proyecto y en etapa de producción con calidad comercializable o funcionamiento, una vez finalizado el período de pruebas y puesta a punto.

PROCESO PRODUCTIVO

A los efectos del presente proceso productivo, el ingreso de todas las materias primas al Área Aduanera Especial deberán ser en estado CKD, a excepción de lo estipulado en el Título EXCEPCIONES A LA CONDICIÓN CKD del presente Anexo.

1. Recepción y control cuantitativo de piezas. Verificación y registros de componentes críticos, para cumplir normativa de seguridad eléctrica.

2. Preparación y control cualitativo de piezas.

3. Distribución de partes y componentes en las líneas y puestos de trabajo.

4. Fabricación de la placa principal y placas complementarias (se deberán considerar las excepciones estipuladas en el Punto 1 del Título EXCEPCIONES AL ESTADO CKD del presente Anexo).

5. Fabricación de los módulos de memoria (se deberán considerar las excepciones estipuladas en el Punto 2 del Título EXCEPCIONES AL ESTADO CKD del presente Anexo).

6. Ensamble del subconjunto placa principal: agregado de procesador/es, memoria/s, módulos específicos, ventiladores y disipadores de calor, etcétera.

7. Colocación de almohadillas de aislación/protección.

8. Colocación de la placa principal.

9. Colocación de los demás módulos específicos (si el modelo lo requiere).

10. Montaje de parlantes (si el modelo lo requiere).

11. Ensamble y montaje de los demás dispositivos de disipación térmica (si el modelo lo requiere).

12. Montaje de placas complementarias.

13. Montaje del lector de memorias (si el modelo lo requiere).

14. Conexionado de los diferentes componentes del sistema.

15. Montaje del teclado o su sustituto por evolución tecnológica.

16. Montaje de micrófonos (si el modelo lo requiere).

17. Montaje del subconjunto tapa (se deberán considerar las excepciones estipuladas en el Punto 3 del Título EXCEPCIONES AL ESTADO CKD del presente Anexo).

17.1 Montaje y cableado del micrófono (si el modelo lo requiere).

17.2 Montaje y cableado de la cámara Web (si el modelo lo requiere).

17.3 Montaje de la antena (si el modelo lo requiere).

17.4 Montaje del inverter y/u otras placas (si el modelo lo requiere).

17.5 Montaje del panel display.

17.6 Montaje del sistema de bisagras.

17.7 Montaje de botones y/o comandos.

17.8 Colocación del marco frontal.

17.9 Fijación mediante trabas, tornillos, etcétera.

18. Ensamble del subconjunto tapa con el conjunto gabinete superior, fijación y conexionado.

19. Montaje del dispositivo lector/grabador óptico (si el modelo lo requiere), o su sustituto por evolución tecnológica.

20. Colocación del conjunto gabinete base o inferior.

21. Instalación del disco rígido (o su sustituto por evolución tecnológica).

22. Colocación de tapas.

23. Proceso de carga de software y configuración final del equipo (la carga del software puede hacerse en dispositivo separado, previo a su montaje en el equipo).

24. Inspección final funcional del producto.

25. Verificación de configuración.

26. Verificación de accesos y capacidad de memoria.

27. Verificación de almacenamiento.

28. Verificación de dispositivos de comunicación.

29. Verificación de entradas/salidas.

30. Verificación de interruptores.

31. Verificación de unidad óptica (si el modelo lo requiere).

32. Verificación del lector de memorias (si el modelo lo requiere).

33. Verificación de seguridad eléctrica.

34. Prueba de vida funcional.

35. Inspección estética final del producto y limpieza.

36. Etiquetado del producto.

37. Embalaje del producto y los accesorios.

38. Auditoría de calidad por muestreo.

EXCEPCIONES AL ESTADO CKD

Otórgase el siguiente régimen para la fabricación de las placas, principal o motherboard y complementarias, los módulos de memoria y el subconjunto pantalla:

1. Las placas principal o motherboard y complementarias, podrán ingresar con sus componentes activos y pasivos montados de origen (estado SKD) solamente en los siguientes casos excepcionales:

a) Durante los primeros CUATRO (4) meses de producción de Máquinas Automáticas para Tratamiento o Procesamiento de Datos Portátiles.

b) Transcurrido un período de DIEZ (10) meses desde el inicio de producción de Máquinas Automáticas para Tratamiento o Procesamiento de Datos Portátiles, es decir, transcurridos al menos SEIS (6) meses de producción con placas principal o motherboard y complementarias en estado CKD, hasta un VEINTE POR CIENTO (20%) de la producción total de Máquinas Automáticas para Tratamiento o Procesamiento de Datos Portátiles computada semestralmente, en el semestre inmediato anterior.

El VEINTE POR CIENTO (20%) mencionado en el párrafo anterior resultará aplicable hasta cumplidos DOS (2) años contados a partir del décimo mes del inicio de la producción.

La excepción contemplada en el primer párrafo del presente inciso, procederá a solicitud de la empresa interesada, debiendo estar fundada en una innovación tecnológica en las placas principal o motherboard y complementarias y/o en sus componentes que generen una razonable imposibilidad tecnológica de fabricar el equipo en el Área Aduanera Especial partiendo de componentes en estado CKD. La misma deberá ser presentada ante la SECRETARÍA DE PROMOCIÓN ECONÓMICA Y FISCAL de la Provincia de TIERRA DEL FUEGO, ANTÁRTIDA E ISLAS DEL ATLÁNTICO SUR, la cual deberá confeccionar un informe. La Comisión para el Área Aduanera Especial será quien aprobará el pedido.

2. Los módulos de memoria podrán ingresar con sus componentes activos y pasivos montados de origen (estado SKD) solamente en los siguientes casos excepcionales:

a) Durante los primeros CUATRO (4) meses de producción de Máquinas Automáticas para Tratamiento o Procesamiento de Datos Portátiles.

b) Transcurrido un período de DIEZ (10) meses desde el inicio de producción de Máquinas Automáticas para Tratamiento o Procesamiento de Datos Portátiles, es decir, transcurridos al menos SEIS (6) meses de producción con placas principal o motherboard y complementarias en estado CKD, hasta un VEINTE POR CIENTO (20%) del total de los módulos de memoria computada semestralmente, en el semestre inmediato anterior.

El VEINTE POR CIENTO (20%) mencionado en el párrafo anterior resultará aplicable hasta cumplidos DOS (2) años contados a partir del décimo mes del inicio de la producción.

La excepción contemplada en el primer párrafo del presente inciso, procederá a solicitud de la empresa interesada, debiendo estar fundada en una innovación tecnológica en las placas principal o motherboard y complementarias y/o en sus componentes y/o en los módulos de memoria que generen una razonable imposibilidad tecnológica de fabricar el equipo en el Área Aduanera Especial partiendo de componentes en estado CKD.

La misma deberá ser presentada ante la SECRETARÍA DE PROMOCIÓN ECONÓMICA Y FISCAL de la Provincia de TIERRA DEL FUEGO, ANTÁRTIDA E ISLAS DEL ATLÁNTICO SUR, la cual deberá confeccionar un informe. La Comisión para el Área Aduanera Especial será quien aprobará el pedido.

c) Si las mismas son de origen del Territorio Nacional Continental o del Área Aduanera Especial.

3. El subconjunto pantalla, entendido como tal la parte contenedora del display o pantalla, de las DOS (2) partes en que se articula el producto debido a su sistema de bisagras o similar, podrá ingresar completamente ensamblada, con sus elementos internos colocados (micrófono, antena, panel display, cámara web, parlantes, bisagras, etcétera, según el modelo) solamente durante los primeros NUEVE (9) meses de producción de máquinas automáticas para tratamiento o procesamiento de datos portátiles.

ANEXO II

PROCESO MÍNIMO DE PRODUCCIÓN MÁQUINAS AUTOMÁTICAS PARA TRATAMIENTO O PROCESAMIENTO DE DATOS PORTÁTILES

LISTADO DE INSUMOS MÍNIMOS

1. Conjunto gabinete base o inferior.

2. Conjunto gabinete superior.

3. Módulo soft-touch o mouse digital (si el modelo lo requiere).

4. Partes del subconjunto tapa.

5. Panel display.

6. Placa principal (para su aprovisionamiento se deberán considerar las excepciones estipuladas en la fabricación del componente dentro del proceso productivo en el Punto 1 del Título EXCEPCIONES AL ESTADO CKD del Anexo I de la presente resolución).

7. Teclado (o su sustituto por evolución tecnológica).

8. Dispositivo lector/grabador óptico (si el modelo lo requiere), o su sustituto por evolución tecnológica.

9. Procesadores.

10. Módulos de memoria (para su aprovisionamiento se deberán considerar las excepciones estipuladas en la fabricación del componente dentro del proceso productivo en el Punto 2 del Título EXCEPCIONES AL ESTADO CKD del Anexo I de la presente resolución).

11. Disco rígido (o su sustituto por evolución tecnológica).

12. Módulos específicos (WI-FI, Módem, Bluetooth, GPRS, Audio, Video, Red, antena de sintonización de TV digital, sintonizador SATVD, etcétera) (si el modelo lo requiere).

13. Placas complementarias.

14. Conjunto parlantes (si el modelo lo requiere).

15. Micrófono (si el modelo lo requiere).

16. Cámara Web (si el modelo lo requiere).

17. Antena (si el modelo lo requiere).

18. Ventiladores y disipadores (o su sustituto por evolución tecnológica).

19. Batería y/o pilas.

20. Fuente/Cargador de baterías.

21. Ferretería y tornillería.

22. Cables y/o conjunto cables, conectores y/o conjunto conectores.

23. Tapas y piezas estéticas.

24. Blindajes y almohadillas internas.

25. Material de embalaje y etiquetas.

26. Manual de instrucciones, garantía, listado de servicios técnicos.

27. Accesorios según modelo.

MATERIALES DE ORIGEN DEL TERRITORIO NACIONAL CONTINENTAL Y DEL ÁREA ADUANERA ESPECIAL

1. Al menos el CINCUENTA POR CIENTO (50%) de los módulos de memoria deberán ser de origen del Territorio Nacional Continental y/o del Área Aduanera Especial computándose semestralmente.

2. Todos los insumos utilizados para embalaje y folletería deberán ser de origen del Territorio Nacional Continental y/o del Área Aduanera Especial a partir de los TRES (3) meses del inicio de producción.

LISTADO DE ELEMENTOS QUE PUEDEN CONSIDERARSE ACCESORIOS A LOS EFECTOS DE LA ACREDITACIÓN DE ORIGEN, ENTRE OTROS

1. Soportes magnéticos y/u ópticos que contengan demostraciones, instrucciones de uso y software adecuado al producto.

2. Control remoto.

3. Baterías, baterías recargables y su cargador.

4. Cables de alimentación.

5. Elementos de limpieza y mantenimiento del producto.

6. Manual de instrucciones, garantía y listado de servicios técnicos.