Videocasetes

DECRETO PROVINCIAL Nº 816/92

ARTÍCULO 1º - Reemplazar el proceso industrial de videocasetes descripto en el Decreto Territorial Nº 1755/89, por el establecido en el Anexo I del presente.

ARTÍCULO 2º - Derogar el Anexo VII del Decreto Territorial Nº 1755/89, en donde se establece el proceso industrial de videocasete.

ARTÍCULO 3º - Notificar a la Subsecretaría de Industria y Comercio de la Nación, a la Comisión para el Área Aduanera Especial, a la Administración Nacional de Aduanas, a la Dirección de Industria y Comercio, a la Cámara Argentina de Fabricantes de Videocasetes y Afines (CAFAVA), dar copia al Boletín Oficial de la Provincia y archivar.

ANEXO I

PROCESO INDUSTRIAL DE VIDEOCASETES

1) PROCESO TIPO:

1.1) Bobinado de cinta magnética y empalme de cintas de guía transparente.

1.2) Medición de especificaciones de la cinta. Control de calidad (Control de Drops – out).

1.3) Colocación de protección, etiquetado y sellado.

1.4) Embalaje individual.

1.5) Embalaje conjunto.

Acondicionadores de aire (excluidos los destinados a automotores).

RESOLUCIÓN S.I.C.M. Nº 482/97

ARTÍCULO 1°- Apruébanse las secuencias del proceso productivo para la fabricación de acondicionadores de aire cuyos diagramas constituyen los Anexos I a V de la presente resolución, el que 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, con una validez de TREINTA Y SEIS (36) meses contados a partir de la fecha de entrada en vigencia de la presente.

ARTÍCULO 2°- Comuníquese, publíquese, dése a la Dirección Nacional del Registro Oficial y archívese.- Alieto A. Guadagni.

ANEXO I A LA RESOLUCIÓN Nº 482/97

PROCESO DE FABRICACIÓN DE ACONDICIONADORES DE AIRE

- Control de calidad de partes (inspección de recepción).
- Confección de Subconjuntos mecánicos (armado de accesorios del circuito de refrigeración, uniones parciales de partes por soldaduras, colocación de bridas a componentes, etc.).
- Armado de subconjuntos eléctricos.
- Prueba y verificación de subconjuntos (balanceo de ventiladores, turbinas, etc.).
- Montaje parcial de partes mecánicas.
- Interconexión de componentes y tuberías del circuito de refrigeración.
- Presurización total o parcial de partes para prueba de estanqueidad.
- Prueba de estanqueidad.
- Despresurización.
- Proceso de evacuación de la unidad mediante equipamiento de alto vacío. Medición del vacío.
- Carga del refrigerante. Sellado y soldado de la conexión.
- Continuación montaje partes mecánicas.
- Montaje resto de partes eléctricas.
- Cableado de la unidad.
- Ajuste y acomodamiento de partes mecánicas y eléctricas.
- Ensayo de aislación/rigidez dieléctrica (cumplimiento de norma IRAM de seguridad eléctrica).
- Ensayo funcional bajo condiciones de carga térmica.
- Detección de posibles fugas de refrigerante mediante detectora de alta sensibilidad.

- Mediciones eléctricas a tensiones controladas de por lo menos: intensidad de corriente, potencia absorbida y temperatura de referencia (cumplimiento de norma IRAM de seguridad eléctrica).

- Revisación y limpieza de la unidad.

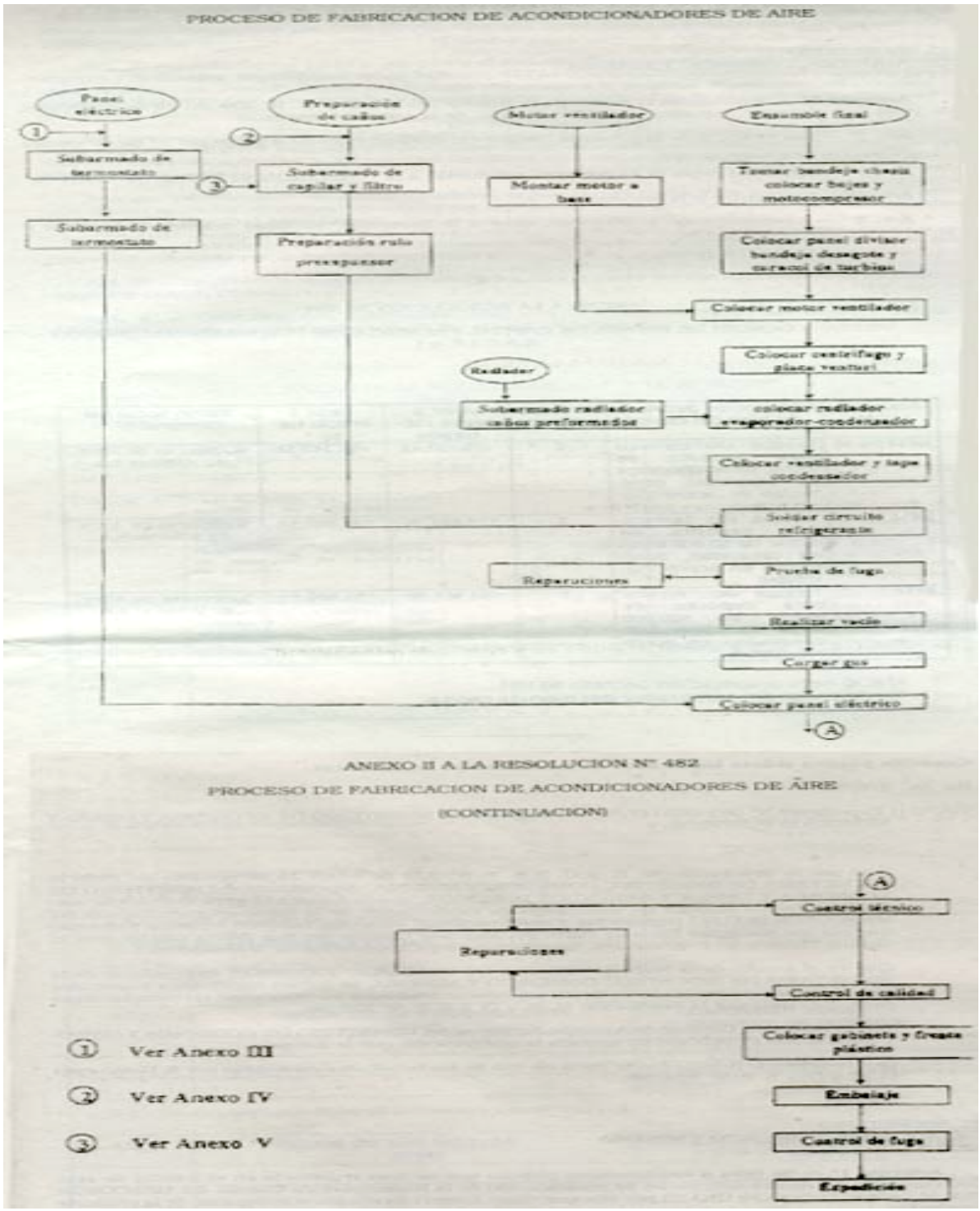
- Agregado de accesorios. Agregados de documentación, manuales con texto en castellano, etc.

- Embalaje y sellado del embalaje.

- Auditoría de calidad.

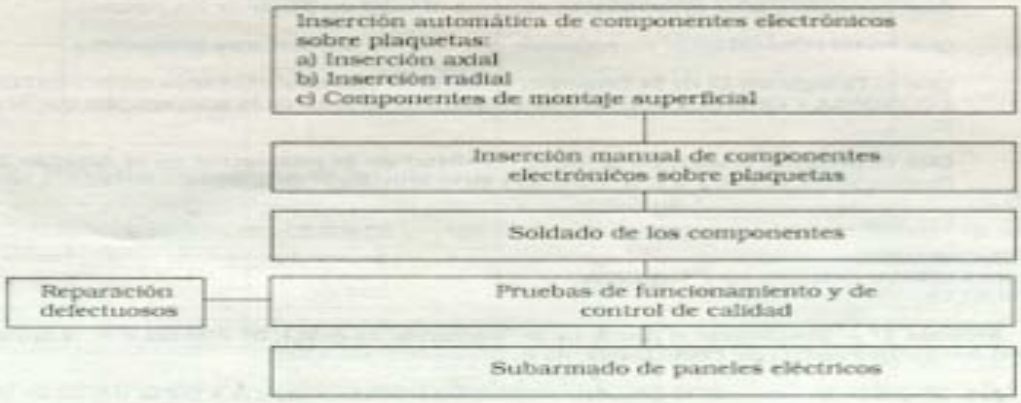
- Ensayos de envejecimiento, caída y simulación de transporte, por muestreo.

ANEXO II A LA RESOLUCIÓN Nº 482



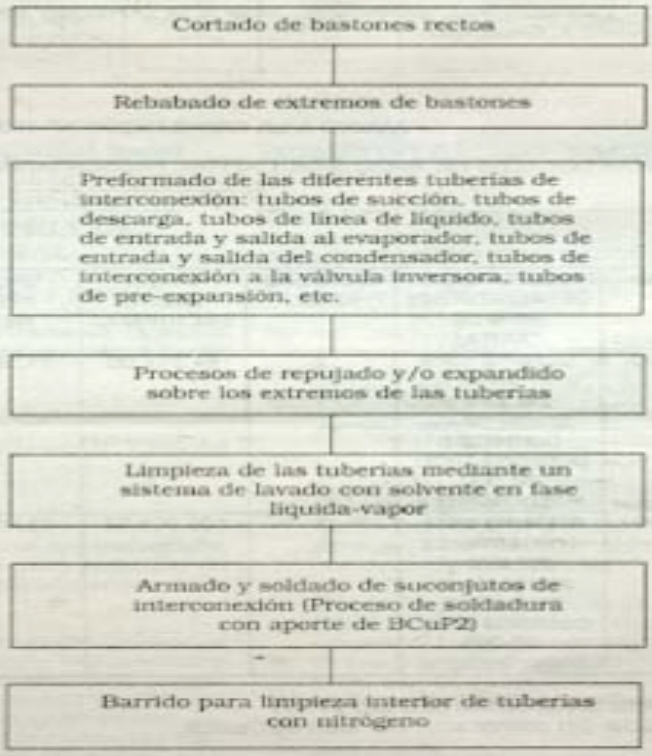
ANEXO III A LA RESOLUCION N° 482

ENSAMBLE DE CIRCUITOS IMPRESOS PARA MODELOS DE AIRE ACONDICIONADO CON CONTROL REMOTO



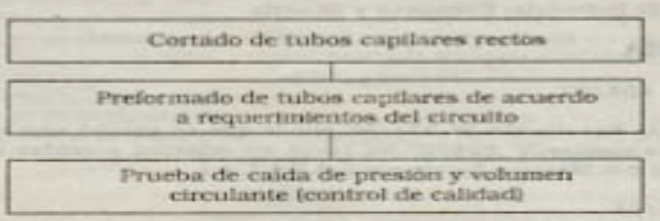
ANEXO IV A LA RESOLUCION N° 482

FABRICACION DE TUBOS DE INTERCONEXION DEL CIRCUITO REFRIGERANTE



ANEXO V A LA RESOLUCION N° 482

FABRICACION DE TUBOS CAPILARES



- **Compuestos de caucho termoplástico.**
- **Preformas de PET.**
- **Floca de fibra acrílica.**
- **Top de fibra sintética cruda o color.**
- **Hilado acoplado y/o retorcido, de fibras naturales, artificiales, sintéticas y/o sus mezclas.**
- **Hilado voluminizado, suavizado, purgado y parafinado.**
- **Evaporadores de aluminio-aluminio.**
- **Condensadores de cobre-aluminio.**
- **Evaporadores de cobre-aluminio**
- **Condensadores de aluminio-aluminio**

RESOLUCIÓN S.I.C. y M. Nº 530/97

ARTÍCULO 1º - Apruébanse las secuencias de los procesos productivos cuyos diagramas constituyen los Anexos I a XII (*) de la presente resolución, los que revestirán 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. - Alieto A. Guadagni.

(*) El anexo 5 referido a Tintorería Industrial no se transcribe en virtud de haber sido sustituido por la Resolución SICPYME Nº 221/07.

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

OSCAR ROBERTO ... DIRECCION DESPACHO

ANEXO I A LA RESOLUCION Nº 5305

PROCESO DE FABRICACION DE COMPUESTOS DE CAUCHO TERMOPLASTICO

DESCRIPCION DEL PROCESO:

La presente descripción comprende la fabricación de compuestos sólidos, granulados, de T.R. (caucho termoplástico).

El proceso de fabricación de compuestos de caucho termoplástico se puede dividir en las siguientes etapas perfectamente diferenciales:

1. Recepción y almacenamiento de materias primas.
2. Dosificación de materias primas.
3. Procesos de Transformación.
   - 3.1. Producción de una mezcla seca.
   - 3.2. Procesos de gelificación y granulación.
4. Envasamiento y control de calidad final.
5. Almacenamiento y despacho de producto terminado.

MEYOSP
EXPEDIENTE Nº
292

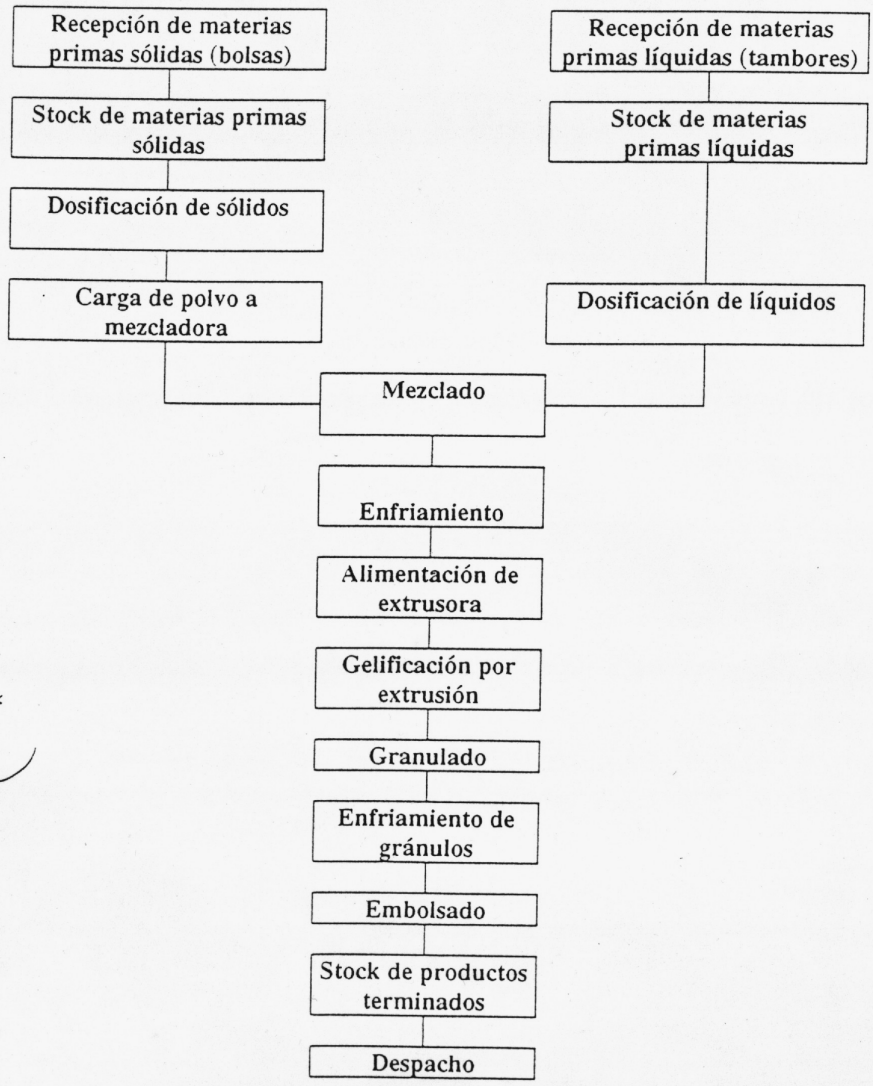
Ministerio de Economía
y Obras y Servicios Públicos
Secretaría de Industria, Comercio y Minería

99

5

ANEXO II A LA RESOLUCION Nº 530

Diagrama de secuencia de proceso para la fabricación de compuestos de Caucho Termoplástico



MEYOSP
292

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

6

ANEXO III A LA RESOLUCION Nº 530

PROCESO DE FABRICACION DE PREFORMAS DE PET

DESCRIPCION DEL PROCESO:

El proceso de fabricación de Preformas de Pet se puede dividir en las siguientes etapas:

1. Recepción de materia prima.
2. Presecado de los gránulos de polietileno tereftalato.
3. Carga en el sistema de plastificación - inyeccción.
4. Fusión y Plastificación del Pet.
5. Inyección en molde de múltiples cavidades.
6. Refrigeración del molde, para el acortamiento del ciclo.
7. Expulsión de las preformas del molde.
8. Transporte de las preformas a un sistema de enfriamiento.
9. Inspección.
10. Embalaje.

MEYOSP
EXPTE. GRAL. Nº
292