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

15.Embalado en caja juntamente con el manual correspondiente, garantía y accesorios.

Esta línea de producción deberá contar con un puesto de retrabajos y uno de auditoría de calidad que controle por muestreo la producción en depósito.

LISTADO DE INSUMOS MINIMOS

1. Carcaza superior.
2. Carcaza inferior.
3. Teclado de goma y/o goma conductora con base de contacto.
4. Plaqueta de circuito impreso con componentes activos y pasivos y presentación (display) montados.
5. Unidad de impresión.
6. Accesorios de unidad de impresión (entintador, soporte de papel, tapa con cortador de papel, etc.).
7. Conector de alimentación tipo Jack o transformador y cable de alimentación (según modelo).
8. Tapa de batería y/o pilas.
9. Tornillos.
10. Manual de instrucción.
11. Garantía.
12. Etiquetas.
13. Bolsas y material de embalaje.

Videocámaras

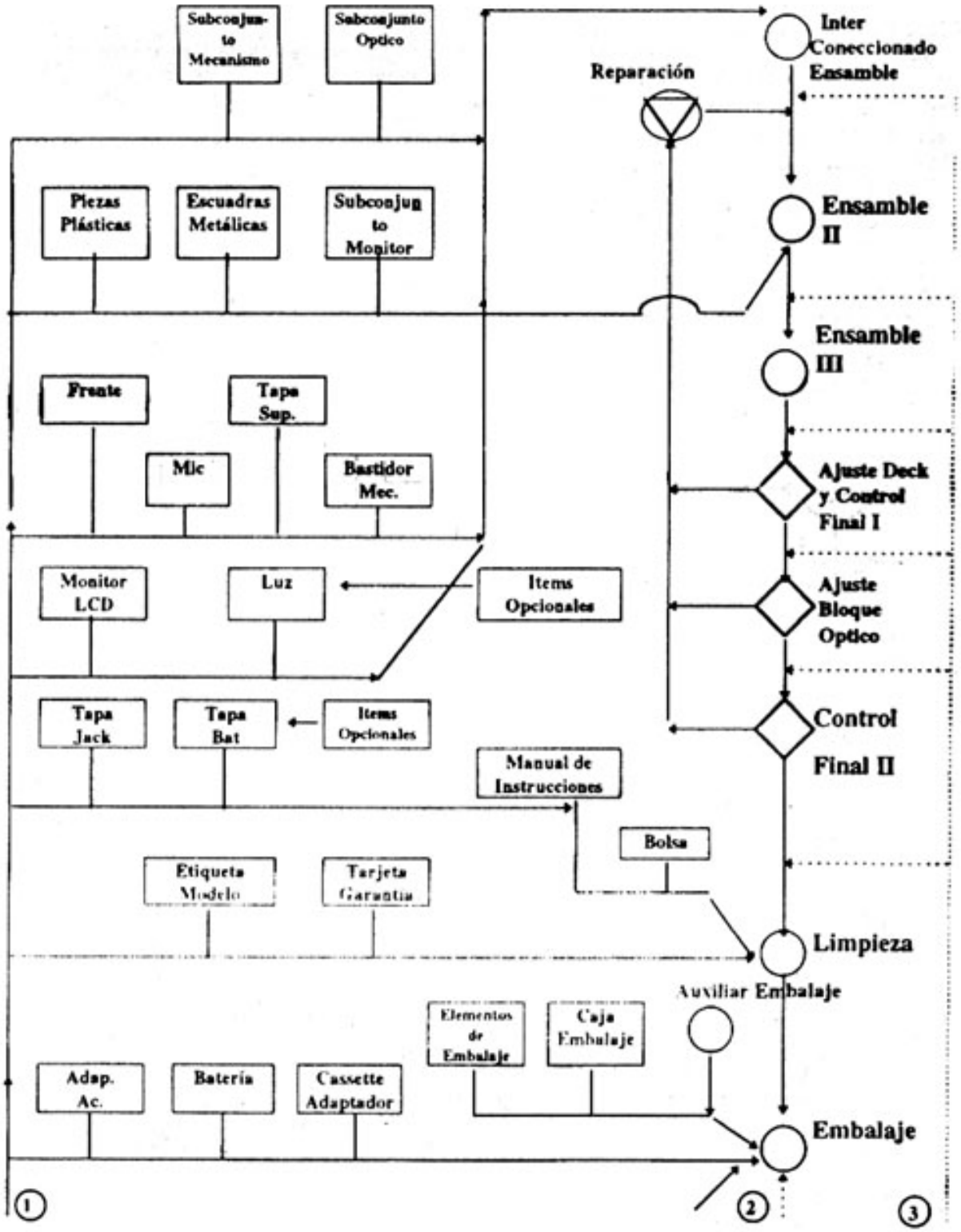
RESOLUCIÓN S.I.C.M. Nº 764/98

ARTÍCULO 1º - Apruébase la secuencia de operaciones correspondiente al proceso productivo de fabricación de Videocámaras y el respectivo listado de insumos mínimos, 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.- Alieto A. Guadagni.

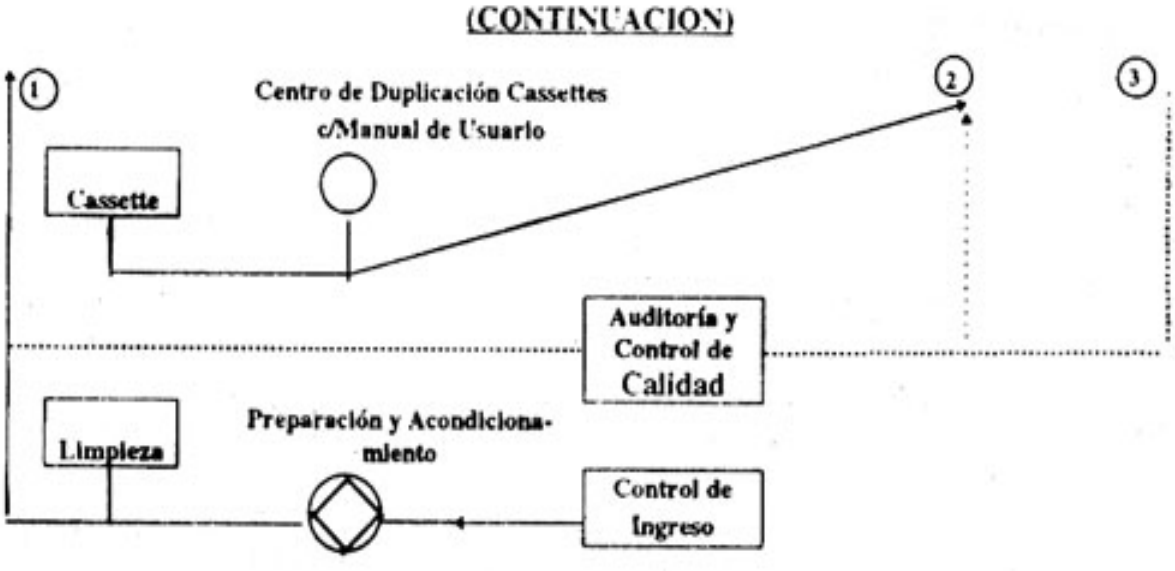
ANEXO I A LA RESOLUCIÓN Nº 764

DIAGRAMA DE FLUJO - PROCESO PRODUCTIVO DE VIDEOCAMARAS



ANEXO II A LA RESOLUCIÓN Nº 764

PROCESO MÍNIMO DE PRODUCCIÓN DE VIDEOCAMARAS



- Verificación visual de insumos y abastecimiento de la línea de producción.
- Ensamble y ajuste del mecanismo de transporte con la unidad óptica de captura de imágenes.
- Colocación de la unidad de monitoreo.
- Montaje del micrófono.
- Colocación del visor óptico o electrónico.
- Montaje de la/s unidad/es de comando.
- Colocación de elementos de cosmética (tapas, frente, etc.).
- Verificación del funcionamiento total de la videocámara, según una secuencia predeterminada.
- Realización de ensayo de vida y envejecimiento, por muestreo.
- Etiquetado y estampillado.
- Embalado en caja juntamente con el manual correspondiente, garantía y accesorios.

Esta línea de producción deberá contar con un puesto de retrabajos y uno de auditoría de calidad que controle por muestreo la producción en depósito.

LISTADO DE INSUMOS MÍNIMOS

1. Cubiertas exteriores (frente, tapas y demás elementos de cosmética).
2. Unidad óptica de captura con lente y plaqueta principal de circuito impreso con componentes activos y pasivos montados. Pueden estar separadas.
3. Subconjunto mecanismo de transporte de cinta u otro medio de almacenamiento.
4. Unidad de monitoreo de LCD o de tecnología equivalente (de corresponder).
5. Unidad de comando de funciones y controles.
6. Visor óptico o electrónico (de corresponder).
7. Micrófono.
8. Ferretería y tornillería de montaje.
9. Manual de instrucciones en castellano.
10. Garantía.
11. Etiquetas.
12. Bolsas plásticas, cajas y material de embalaje.

- **Bumps de lana y/o sus mezclas con fibras naturales y/o artificiales y/o sintéticas en crudo o color.**

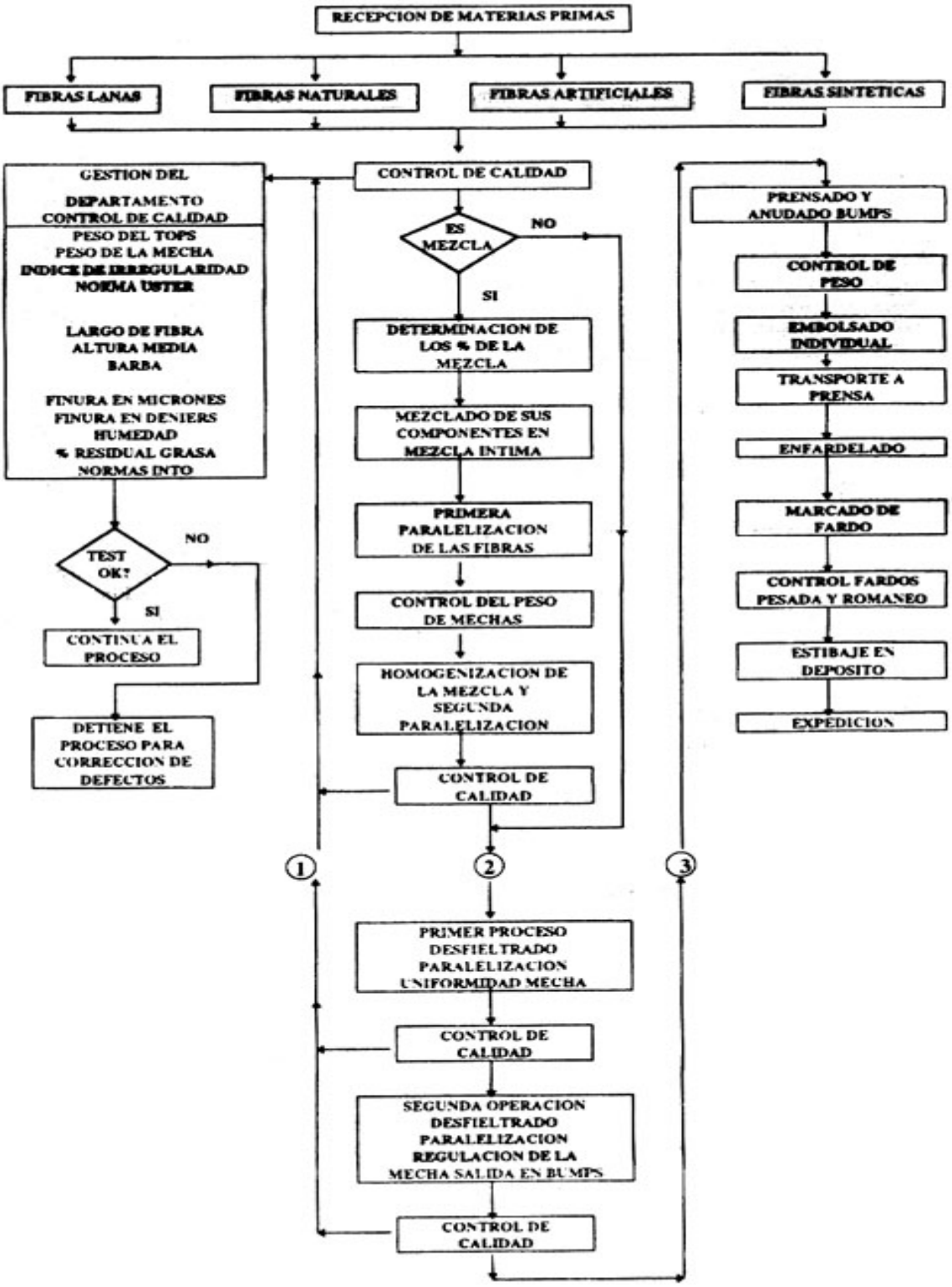
RESOLUCIÓN S.I.C. Y M. Nº 765/98

ARTÍCULO 1º - Apruébase la secuencia del proceso productivo para la fabricación de Bumps de lana y/o sus mezclas con fibras naturales y/o artificiales y/o sintéticas en crudo o color cuyo diagrama constituye el Anexo I de la presente resolución, el que revestirá el carácter de 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.- Alieto A. Guadagni.

ANEXO I A LA RESOLUCIÓN Nº 765/98

BUMPS DE LANA Y/O SUS MEZCLAS CON FIBRAS NATURALES Y/O ARTIFICIALES Y/O SINTÉTICAS EN CRUDO O COLOR



- **Bombas pulverizadoras o dispensadoras de accionamiento manual.**
- **Válvulas para aerosol.**
- **Jeringas descartables.**
- **Etiquetas termocontraíbles.**
- **Termocontraíbles aislantes.**
- **Abrazaderas plásticas.**
- **Envases plásticos preformados.**
- **Tapas plásticas.**

RESOLUCIÓN S.I.C. y M. Nº 437/99

ARTÍCULO 1º - Apruébanse las secuencias de los procesos productivos y los respectivos listados de materias primas e insumos mínimos, cuyas descripciones constituyen los Anexos I a VIII de la presente resolución. Los mencionados procesos revestirán 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 19.640.

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

ANEXO I A LA RESOLUCION N°

BOMBAS PULVERIZADORAS O DISPENSADORAS DE ACCIONAMIENTO MANUAL

PROCESO PRODUCTIVO

1. Las partes, piezas y materias primas que ingresan a la planta son inspeccionadas a través de la aplicación de las normas de control. La inspección es visual, dimensional y física.
2. El material aprobado se da de alta en el depósito de materias primas aprobadas, y el rechazado pasa a ser seleccionado para su aprobación o descarte.
3. El material aprobado pasa al área de trabajo por Ordenes de Producción llevándose un registro de su origen y calidad.
4. Dado que los bienes a producir son de uso humano, las áreas de trabajo están diseñadas para cumplir con la especificación de "áreas limpias" o "áreas blancas" y deben cumplir con requisitos de higiene y seguridad de acuerdo con las normas de Buenas Prácticas de Fabricación Farmacéutica.
5. Se procede a la fabricación por inyección de las tapas, si llevan, y la extrusión del tubo de pesca, aplicando los controles de proceso para decidir su aprobación o rechazo.
6. Se realizan los distintos procesos de fabricación y/o montaje ya sea a máquina o en mesas de trabajo individual.
7. Se procede al registro de los controles intermedios o "autocontrol" de cada paso del proceso, para permitir la trazabilidad del producto terminado, aplicando el "ciclo de retrabajo", de ser necesario, a cada una de las operaciones.

4

8. El producto terminado se somete además a Auditorías de Control de carácter intensivo, tanto visuales como funcionales, aplicando el "ciclo de retrabajo" de ser necesario.
9. Se procede a retirar testigos del lote producido para su archivo, como respaldo de la documentación registrada durante el proceso de fabricación.
10. El producto aprobado pasa a ser contado y embolsado según Orden de Producción, cerrando herméticamente las bolsas antes de que abandone el Area Blanca.
11. El producto así embolsado pasa al área de expedición, donde se lo encaja y rotula de acuerdo a las especificaciones del cliente.
12. Se realiza una última auditoría de control del producto para constatar que las condiciones de protección, rotulado, cantidades y otras identificaciones necesarias sean las especificadas, retirándose productos con todos sus accesorios, para respaldo del certificado de calidad que se emite para el cliente.

Materias primas, insumos y partes que se incorporan al proceso:

1. Piezas Plásticas: El difusor, la coquilla, el cuerpo, la rosca y el casquillo son componentes realizados por inyección preferentemente en polipropileno, el pistón superior y el subconjunto en polietileno, la junta en caucho sintético o en polietileno y el tubo normalmente es extrusado en polietileno, polietileno con algún elastómero y polipropileno.
2. Piezas Metálicas: El muelle y la esfera son de acero inoxidable, la férrula de aluminio anodizado y el casquillo de latón estañado o recubierto con resina epóxica.
3. Cuando las bombas llevan tapas, éstas se producen por inyección preferentemente en Polipropileno, Polietileno y Poliestireno.

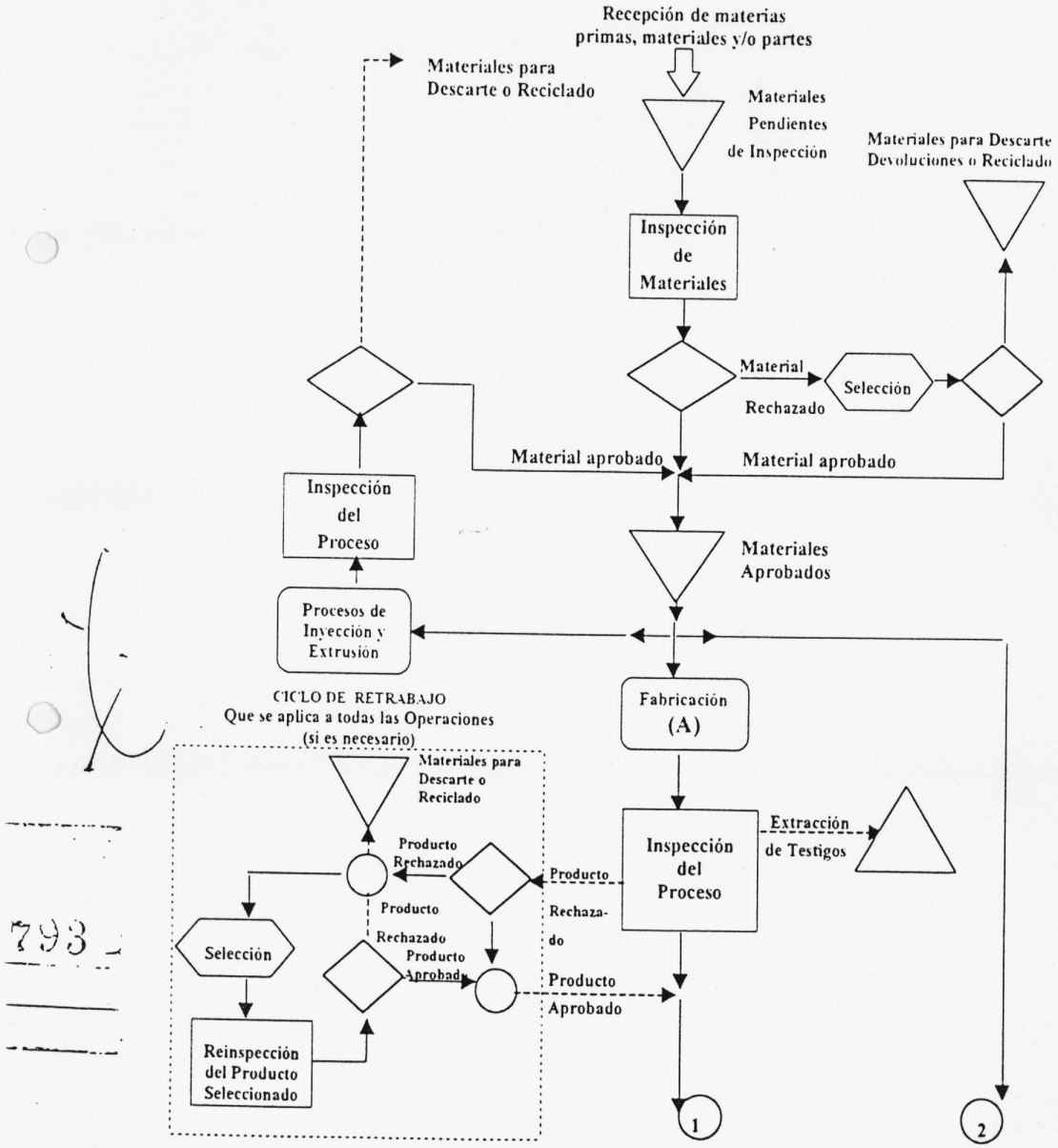
793

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

5

ANEXO I A LA RESOLUCION Nº 437

BOMBAS PULVERIZADORAS O DISPENSADORAS DE ACCIONAMIENTO MANUAL



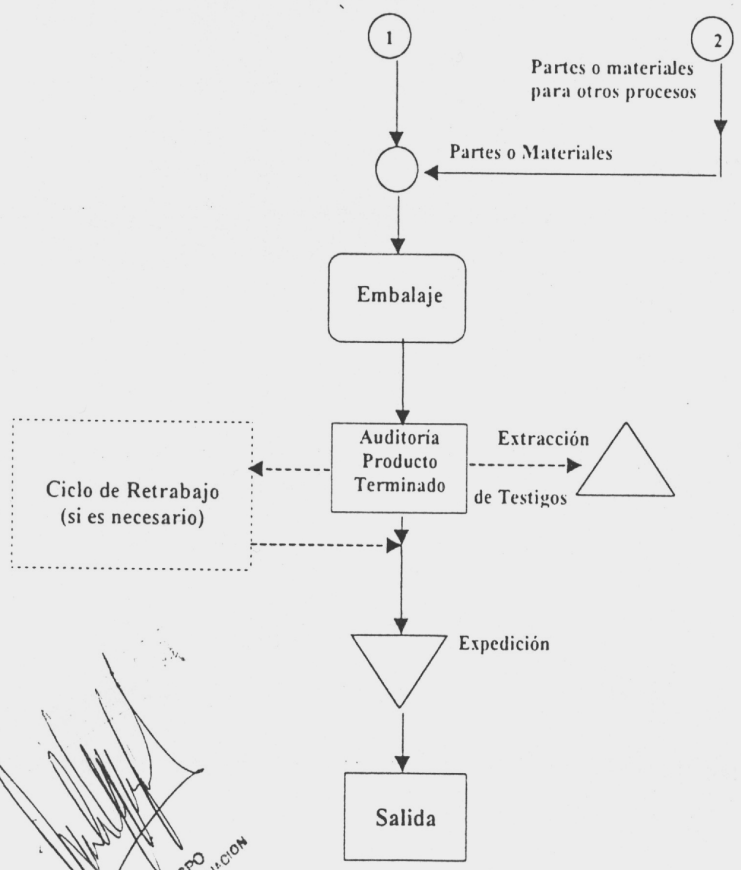
793

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

ANEXO I A LA RESOLUCION Nº 437

BOMBAS PULVERIZADORAS O DISPENSADORAS DE ACCIONAMIENTO MANUAL

(CONTINUACION)



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

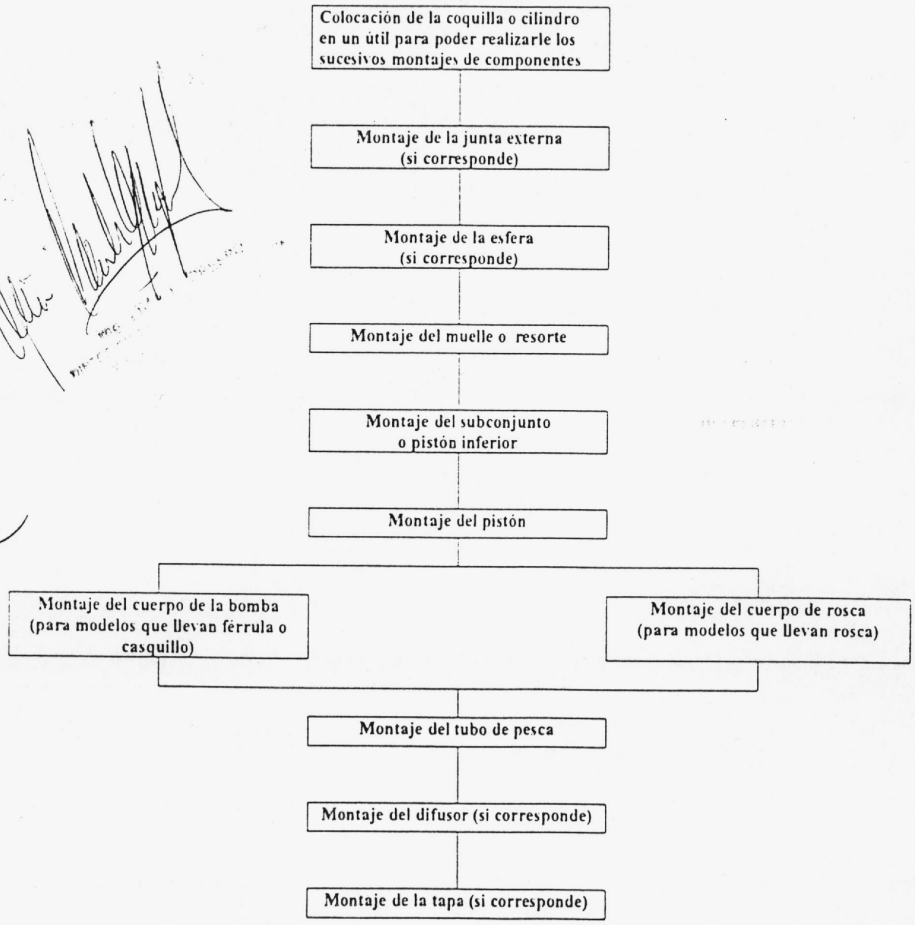
Ministerio de Economía
y Obras y Servicios Públicos
Secretaría de Industria, Comercio y Minería

7

ANEXO I A LA RESOLUCION Nº 437

BOMBAS PULVERIZADORAS O DISPENSADORAS DE ACCIONAMIENTO MANUAL

SECUENCIA DEL BLOQUE DENOMINADO "FABRICACION" (A)



793

ANEXO II A LA RESOLUCION Nº 437

VALVULAS PARA AEROSOL

PROCESO PRODUCTIVO

1. Las partes, piezas y materias primas que ingresan a la planta son inspeccionadas a través de la aplicación de las normas de control. La inspección es visual, dimensional y física.
2. El material aprobado se da de alta en el depósito de materias primas aprobadas, y el rechazado pasa a ser seleccionado para su aprobación o descarte.
3. El material aprobado pasa al área de trabajo por Ordenes de Producción llevándose un registro de su origen y calidad.
4. Se procede a la fabricación por inyección del cuerpo sin fase vapor y de las tapas si llevan, fabricando también por extrusión el tubo de pesca, aplicando a todos los procesos los controles correspondientes para decidir su aprobación o rechazo.
5. Dado que los bienes a producir exigen estar libres de impurezas se fabrican en un área limpia, cumpliendo con normas de higiene y seguridad basadas en la Buena Manufactura para Farmacopea.
6. Se realiza el primer proceso de fabricación en máquina automática, que entrega una válvula sin difusor ni tubo de pesca, procediéndose simultáneamente al registro del control intermedio o "autocontrol" de cada paso realizado por la máquina, aplicando el "ciclo de retrabajo", de ser necesario, a cada una de las operaciones involucradas.
7. El producto se somete a Auditorías de Control de carácter intensivo, realizando estadísticamente un test de microfugas y funcionamiento del producto en una máquina

MEMO P
793