16

condiciones de protección, rotulado, cantidades y otras identificaciones necesarias sean las especificadas.

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

1. Piezas Plásticas: El vástago, el cilindro, el soporte de la aguja y la tapa de la aguja son de polipropileno inyectado y el pistón de caucho sintético también inyectado.
2. Pieza Metálica: La cánula o aguja propiamente dicha que es de acero inoxidable.

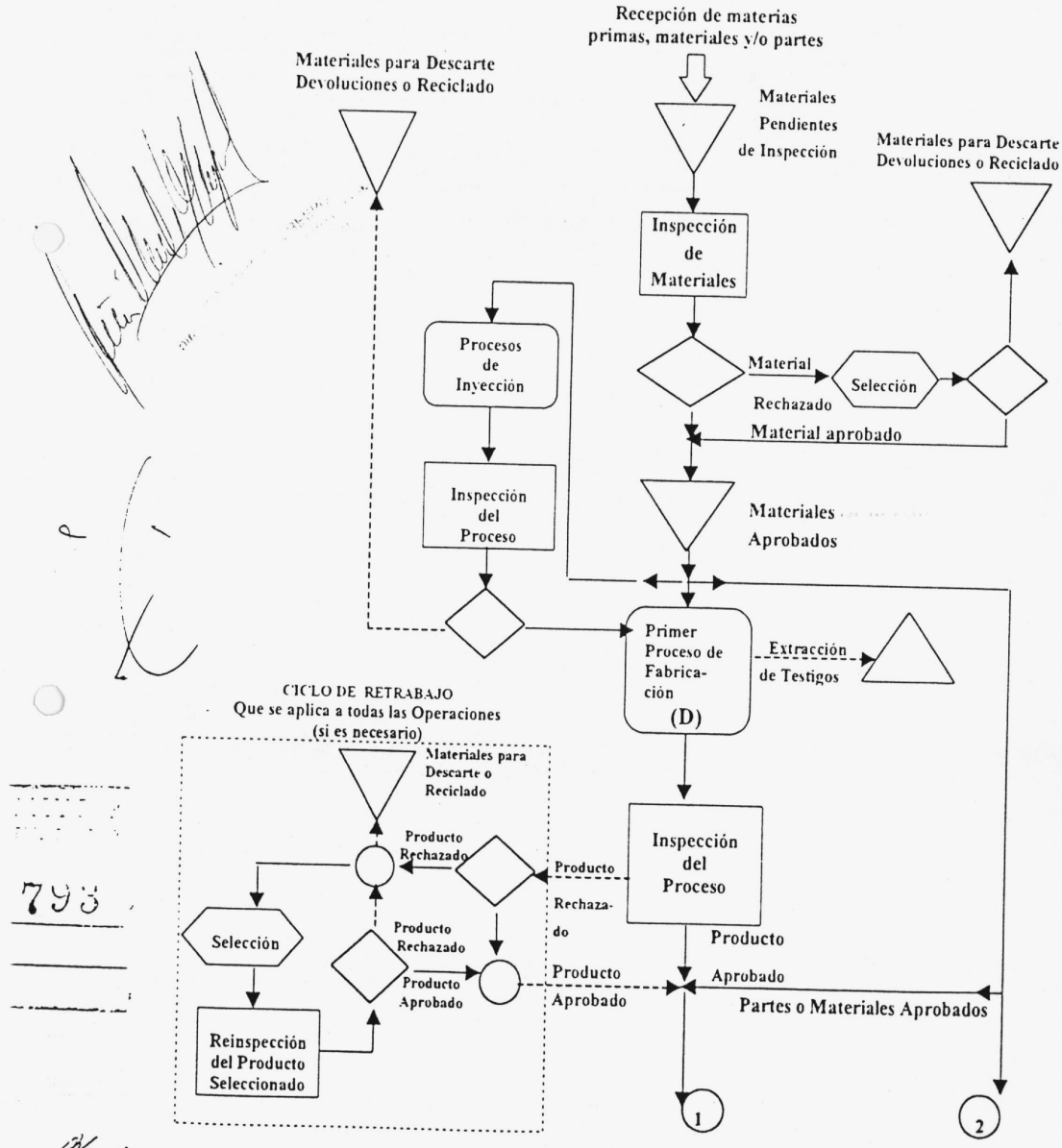
793 -

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

17

ANEXO III A LA RESOLUCION Nº 437

JERINGAS DESCARTABLES



793

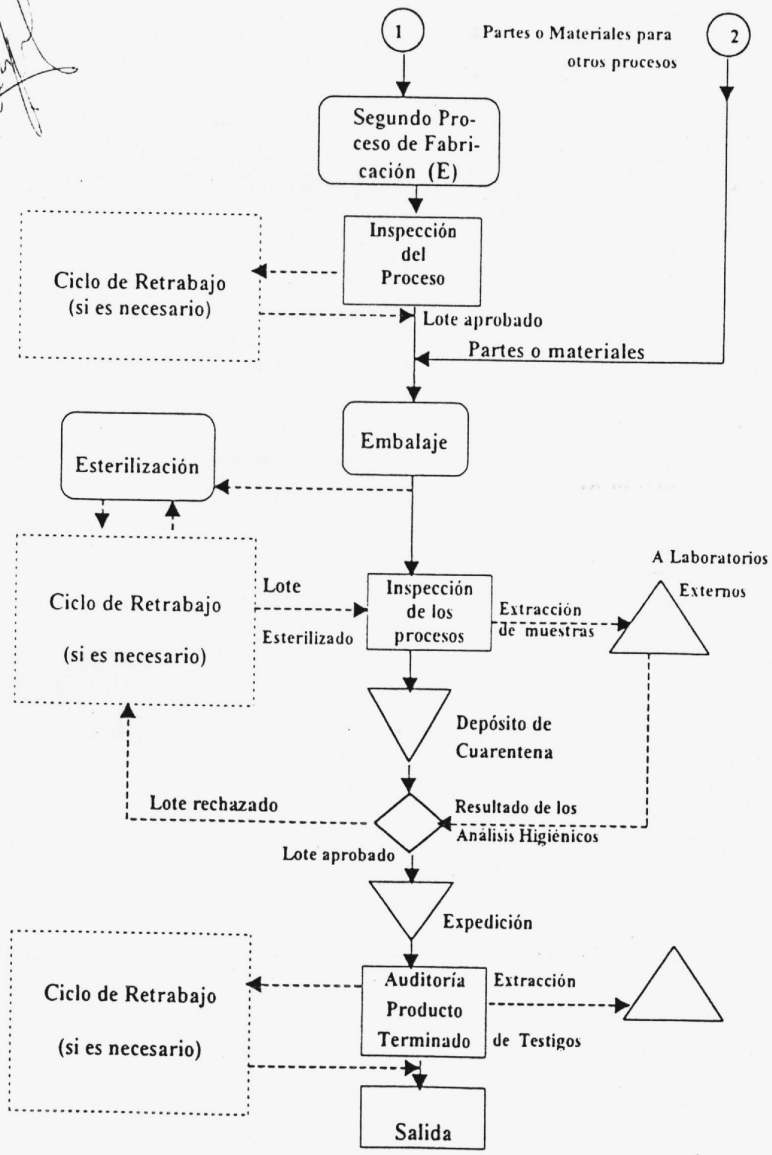
Ministerio de Economía
y Obras y Servicios Públicos
Secretaría de Industria, Comercio y Minería

18

ANEXO III A LA RESOLUCION Nº 437

JERINGAS DESCARTABLES

(CONTINUACION)



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

ANEXO III A LA RESOLUCION Nº 437

JERINGAS DESCARTABLES

SECUENCIA DEL BLOQUE DENOMINADO "PRIMER PROCESO DE FABRICACION" (D)

Colocación del cilindro en un útil para poder realizarle los sucesivos montajes de componentes

↓

Siliconado del cilindro

↓

Montaje del pistón sobre el cilindro

↓

Montaje del vástago

↓

Anclado del vástago sobre el pistón

SECUENCIA DEL BLOQUE DENOMINADO "SEGUNDO PROCESO DE FABRICACION" (E)

Montaje o adosado de una aguja a la jeringa (si corresponde)

↓

Embolsado automático de la jeringa y aguja

ANEXO IV A LA RESOLUCION Nº 437

ETIQUETAS TERMOCONTRAIBLES

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 realiza el primer proceso de fabricación en máquina automática, que realiza la impresión sobre el film de hasta 6 colores por el sistema de hueco offset, llevándose registros de los controles realizados durante el proceso.
5. El producto elaborado se somete además a Auditorías de Control, aplicando el ciclo de retrabajo de ser necesario.
6. Se procede a realizar el segundo paso del proceso de fabricación, en el cual se distinguen dos procedimientos distintos a saber:
   a) Si la etiqueta es cerrada formando un tubo, el proceso es: Se coloca la bobina con el film impreso en una máquina que realiza sucesivamente el corte, doblado, soldado, troquelado y rebobinado del film en dos o más bobinas.
   b) Si la etiqueta es abierta, el proceso es: Se coloca la bobina del film impreso en una máquina a la que también se le coloca otra bobina con un film translúcido, para que sean pegados de forma que el film translúcido proteja la impresión del

otro. Seguidamente y en la misma máquina se realiza el corte, troquelado y rebobinado del producto en dos o más bobinas.

7. Simultáneamente se registran los controles intermedios o "autocontrol" del proceso, aplicando el ciclo de retrabajo de ser necesario.
8. El producto terminado se somete además a Auditorías de Control de carácter intensivo, tanto visuales como funcionales, retirándose testigos para respaldo del certificado de calidad que se emite para el cliente.
9. Los productos pasan al área de expedición, donde se los embala y rotula de acuerdo a las especificaciones del cliente.
10. Se realiza una última auditoría de control para constatar que las condiciones de protección, rotulado, cantidades y otras identificaciones necesarias sean las especificadas.

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

1. Las etiquetas termocontraíbles tienen como materia prima la película o film termocontraíble, que puede ser de distintos espesores y colores, siendo sus materiales constitutivos principalmente el P.V.C., PE.B.D. o Poliester.

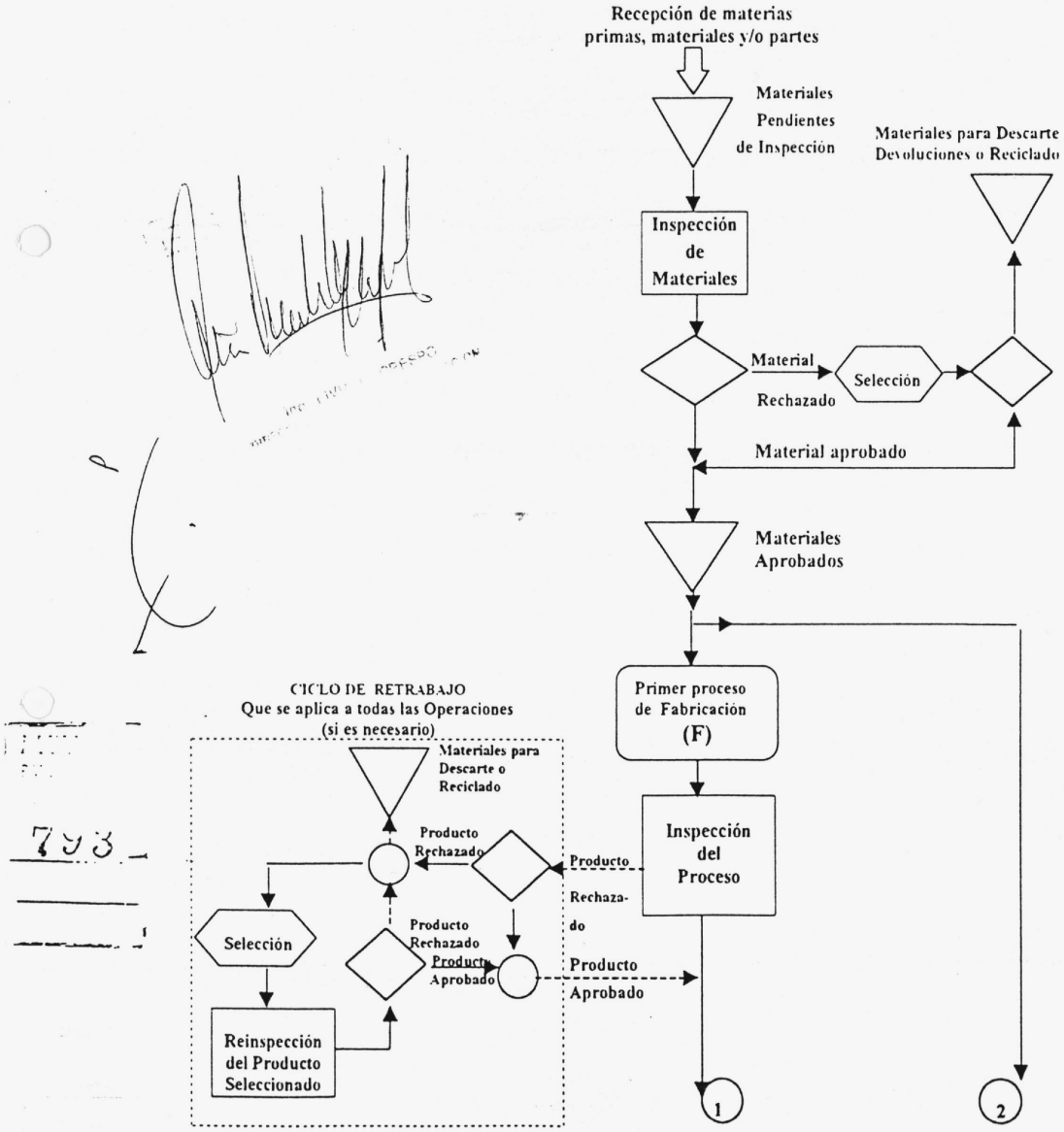
793

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

144

ANEXO IV A LA RESOLUCION Nº 437

ETIQUETAS TERMOCONTRAIBLES



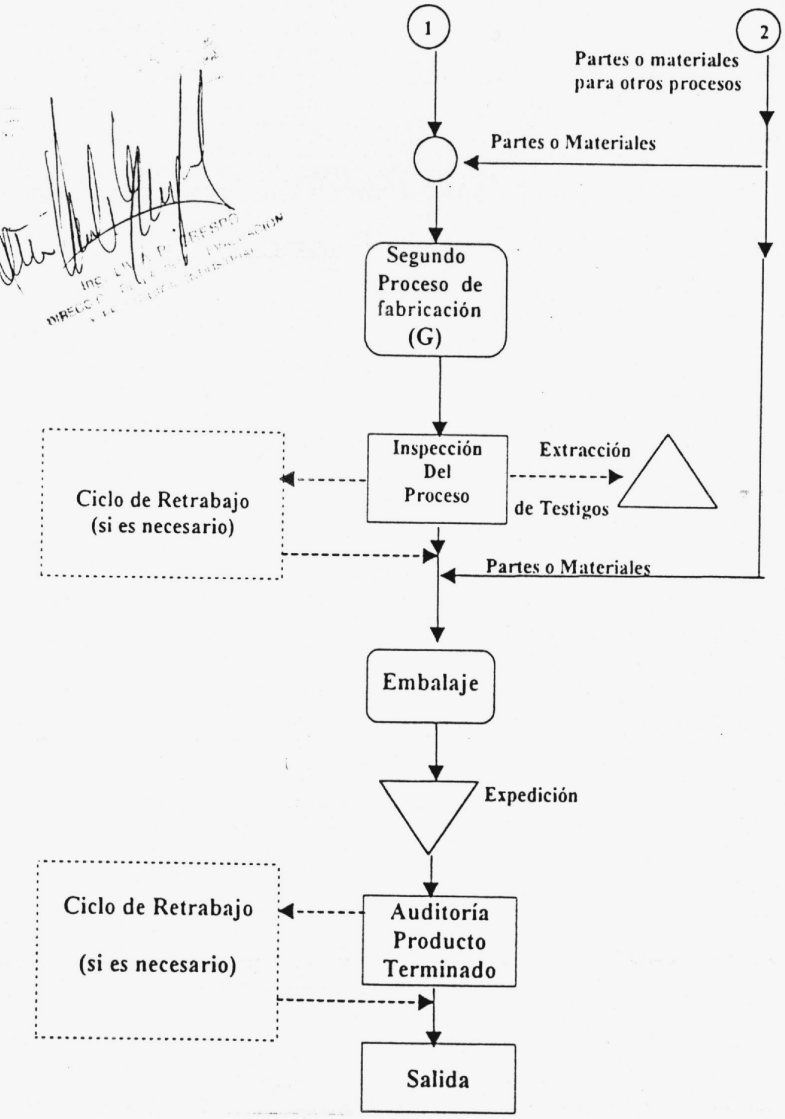
Ministerio de Economía
y Obras y Servicios Públicos
Secretaría de Industria, Comercio y Minería

23

ANEXO IV A LA RESOLUCION Nº 437

ETIQUETAS TERMOCONTRAIBLES

(CONTINUACION)



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

ANEXO IV A LA RESOLUCION Nº 437

ETIQUETAS TERMOCONTRAIBLES

SECUENCIA DEL BLOQUE DENOMINADO "PRIMER PROCESO DE FABRICACION" (F)

Colocación de la bobina a imprimir en la máquina impresora

↓

Impresión de la bobina

↓

Rebobinado del film ya impreso y corte al tamaño requerido

SECUENCIA DEL BLOQUE DENOMINADO "SEGUNDO PROCESO DE FABRICACION" (G)

Procedimiento "A" Etiqueta tubular

Colocación de la bobina impresa en máquina

↓

Enhebrado de bobina y calibrado de medida de etiquetas

↓

Plegado, cortado y soldado del film para confeccionar los tubos

↓

Pespunteado y bobinado de los tubos

Procedimiento "B" Etiqueta abierta

Colocación de la bobina impresa y la bobina de film translúcido en máquina

↓

Enhebrado de bobinas y calibrado de medidas de etiquetas

↓

Pegado, cortado y pespunteado del film para confeccionar las etiquetas

↓

Bobinado de las tiras