Encargada depósito encargada de stock envios y facturación

Facturacion

Administrativa contable y legal externo

Mediante una nota se anota que se va a hacer modelo, cantidades y colores.

Se elige el modelo (por lotes 50.000-60000 al año) definiendo cantidad

Se hace el aro (ojos primero todos los derechos y después todos los izq se pueden fraccionar si son muuchos)

En una estación de trabajo se suelda el talón mesa de soldadura puesta a punto para el modelo y cierto talón

Se le hacen 2 cortes al talón a 45º siguiendo la canaleta del perfil. y después se cierra con el tornillo.

Con el mismo ojo se pueden hacer diferentes modelos diferenciados por: puente, pero sobretodo por las patillas.

El mismo ojo puede ser de diferentes tamaños, en un mismo lote son todos iguales.

Se estira y se curva el ojo. (meniscado buscar como se dice en español ver como se calcula la base 1.23/pi base 4 más chato, base 10 más curvo.).

En una estación de trabajo Se suelda el puente... 2 aros y en otro banco de soldadura se suelda.Se unen los dos aros.

En otra estación se sueldan las porta-plaquetas (plaquetas a tornillo o a clip).

Las mesas de soldadura son soldaduras de alta frecuencia (ultrasonido) se suelda con plata. Se calienta por inducción.

Se atornillan las patillas pueden ser de diferentes tipos o materiales. sin flex y con flex. con flex abren hasta 180º.

el armazón está terminado..

en otra mesa de trabajo Se repasa la canaleta del perfil (microfresa circular) se saca toda la plata que puede estar en el perfil, donde se aloja el cristal. Se verifican las soldaduras, limando y corrigiendo si hace falta (control de calidad de las soldaduras).

Anteojo listo para pulido.

En tambores circulares se ponen en una ganchera (10 anteojos por ganchera) se posicionan adentro del tambor (6 gancheras por tambor) y por un proceso de rotación en el tambor 12 hs se hace un pulido gruezo (maderitas para pulido, buratos impregnados con una pasta para pulir.). se cambian de lado las gancheras en el tambor y se hace un pulido fino. Tambor de pulido (burato).

Una vez que el anteojos está pulido se lava, se lleva a una estación de lavado por ultrasonido con aguas tratadas químicamente y desmineralizadas. 6 cubas van pasando por cada cuba.

Se pasa por una última lavadora por ultrasonido donde se hace el lavado final.

Si es necesario se meten en un horno de secado para eliminar completamente la humedad.

Los anteojos se manejan con guantes, ya están listos para ser pintados.

el proceso de pintura: se hace una vez por semana-15 días la mitad del personal de la fábrica ese día se dedica a eso..

se hacen pruebas por tandas.

Hay un centro de pintura automático de doble pistola. Se coloca el anteojo limpio en una ganchera (20 anteojos) y la máquina los limpia. usa cortina de agua para evitar que la pintura vuele, aspiración. como las que usan los que hacen solo pintura.

Cuando el anteojo está pintado, se ponen las gancheras en un rack y se colocan en un horno de secado a más de 100º. Una vez que la pintura está seca.

Se deja enfriar y ya se puede manejar a mano.

se hace la lentilla de policarbonato presentación con una máquina, dependiendo de la forma del ojo.

Se hace el printing de la marca, el código de modelo y el logotipo (lentilla, parte interna de patillas o externa). Se usan 2 centros de trabajo automáticos a tampon (sello) recoje la pintura, va sobre una matriz.

Se colocan las plaquetas, los terminales (colitas) se dobla la colita (con una máquina)...

Se controla y se endereza a mano el anteojo.

Se embolas, se cierra térmicamente y va al depósito.

Se le da ingreso en el stock (se usa una nota con los modelos, colores y cantidades entregadas a depósito).

unas 10 personas en producción

6 viajantes y mayoristas.

1 encargada de depósito.

Se fue cambiando la tecnología de fabricación (artesanal en un principio) con máquinas y dispositivos fabricados artesanalmente.

en la década del 90 por la posibilidad cambiaria se invierte en maquinaria importada. tecnología de punta en el sector procedente de Italia donde se producen la mayoría de estas cosas. Soldadura a ultrasonido, plegadoras de perfila automáticas, centro de pintura, centro de soldado taquito automático robotizada.

la materia prima fue siempre importada. proveniente casi siempre de Europa (Italia, Austria, Alemania)

Actualmente toda la materia prima es importada (mismos proveedores) pero se fabrica en china. buscando siempre la mejor calidad. el know how se transfirió a china.