

Terminación y Troquelado en Cartón Corrugado

OBJETIVOS

- Lograr una nivelación del personal de la planta en cuanto a los conocimientos y conceptos teóricos sobre el funcionamiento de una impresora de cartón corrugado.
- Lograr una óptima transferencia de conocimientos basados en la experiencia práctica de las capacitaciones.

“Antes que toda otra cosa, la preparación es la clave del éxito”

Alexander Graham Bell

PROGRAMA

Temario:

PROCESO DE ALIMENTACIÓN

- ✓ Longitud de repetición y diámetro de referencia
- ✓ Velocidad del cartón y velocidad superficial
- ✓ La Mesa de Alimentación: sus partes y funciones
- ✓ Funcionamiento de una caja SUN. Regulaciones del Stroke
- ✓ Uñas de la mesa: calibración
- ✓ Rodillo de goma: forma constructiva, regulaciones, desgaste
- ✓ Repuestos y consumibles

PROCESO DE IMPRESIÓN

- ✓ El cuerpo impresor, sus partes y funciones
- ✓ Sistemas de impresión por rodillo doctor y por cámara
- ✓ Tipos de impresión: pleno y línea - Trama convencional y estocástica - Superposición - Policromía
- ✓ El registro de impresión
- ✓ Las zonas de impresión de la caja
- ✓ Rodillos anilox: tamaño de celda y volumen - Lineatura
- ✓ Problemas de impresión por rodillos anilox sucio o gastado
- ✓ Tensión superficial y transferencia de tinta
- ✓ Presión clisé - anilox: ajustes y problemas por dar poca y mucha presión
- ✓ Esquema de un circuito de tinta
- ✓ Tintas: composición - Viscosidad - PH - Control de tono
- ✓ El Clisé: ganancia de puntos
- ✓ El registro de impresión
- ✓ Transferencia de la plancha: anilox jaladores - vacío

Marcelo T. de Alvear 624 - 5to. Piso - Of. "35" - (1058) - C.A.B.A. - (54-11) 5032-2060 / 61 / 62

PROCESO DE CORTE Y TRAZADO

- ✓ El cuerpo Slotter: sus partes y funciones
- ✓ Premarcadores: funciones y ajuste
- ✓ Marcadores: funciones y ajuste
- ✓ El proceso de corte y la altura de la caja
- ✓ Las cuchillas machos y hembras
- ✓ Cuchillas chapetoneras: su función y ajuste correcto
- ✓ Las chapetoneras de corte metal - metal y metal - uretano
- ✓ Ajuste de medias según tipo de cajas. Lado corto y largo

PROCESO TROQUELADO

- ✓ El cuerpo Troquelador, sus partes y funciones
- ✓ Troqueles: definiciones y forma constructiva
- ✓ Los componentes del troquel: cuchillas, hendedores, punchs, gomas, etc.
- ✓ Los troqueles parciales y los integrales
- ✓ Tipos de cajas troquelados y diseño del troquel
- ✓ Velocidad tangencial y diámetro de diseño
- ✓ Análisis del proceso de troquelado
- ✓ Separación de los recortes, engomado, secretos de diseño, problemas típicos y sus soluciones
- ✓ Instalación correcta del troquel de una y dos piezas
- ✓ Los uretanos: consejos a tener en cuenta
- ✓ Montaje, desmontaje y rotaciones de uretanos
- ✓ Problemas y consecuencias de trabajar con uretanos desaparejos

PROCESO DE DOBLADO Y PEGADO

- ✓ La barra doblad y el proceso de doblado
- ✓ El colero de rueda y el colero automático
- ✓ Regulaciones de las barras dobladoras
- ✓ Problema de variaciones de cierre
- ✓ La importancia del marcado y premarcado en el proceso
- ✓ Centro instantáneo de rotación, fuerza que actúan
- ✓ Falsos hendidos: superior e inferior , sus soluciones
- ✓ Regulación de correas y grilones

- Conclusiones del curso

Capacitadores:

- **Ing. Jorge Montiel:**
Ingeniero Electrónico (Universidad Tecnológica Nacional).
Tiene una vasta experiencia en el sector corrugador. Habiéndose desempeñado como Jefe de Mantenimiento de Cartocor Chile S.A. y previamente como Supervisor de Mantenimiento Electrico en la planta de **Marcelo T. de Alvear 624 - 5to. Piso - Of. "35" - (1058) - C.A.B.A. - (54-11) 5032-2060 / 61 / 62**

Cartocor Argentina en Paraná. Actualmente es titular de TECPlanza, empresa dedicada a la provisión de servicios de Ingeniería y Gestión Industrial a distintas empresas corrugadoras de la Argentina.

- **Ing. Guillermo Mistrorigo:**

Ingeniero Mecánico (Universidad Tecnológica Nacional). Con estudios de postgrado en Gestión de Mantenimiento y en Desarrollo Gerencial del IAE de la Universidad Austral.

Desarrolló una carrera de más de 14 años en Cartocor Argentina, donde se desempeñó como Jefe de Procesos Jefe de Producción y Gerente de Mantenimiento.

Actualmente es titular de TECPlanza, empresa dedicada a la provisión de servicios de Ingeniería y Gestión Industrial a distintas empresas corrugadoras de la Argentina.

Diagramación:

- **Duración:**

- ✓ Programa de 16 horas puras de capacitación.
- ✓ Dos jornadas de extensión de 8 horas, en formato de curso abierto.

- **Alcance:**

Dirigido al Jefes, Ingenieros de proceso, Analistas de Calidad, Supervisores, Operadores, Personal de Mantenimiento.-

- **Metodología:**

Combinación de clases teóricas básicas con aspectos propios de la práctica de trabajo.

Formación eminentemente practica, dinámica, participativa, con interacción de los asistentes. Análisis de casos, problemáticas y experiencias de trabajo.