

Proceso de Fabricación de Cartón Corrugado

OBJETIVOS

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

“El futuro depende de lo que hagamos en el presente”

Mahatma Gandhi

PROGRAMA

Temario:

PAPEL

- ✓ ¿Qué es el papel?
- ✓ Tipos de papeles para corrugado: puros y reciclados
- ✓ Los procesos de fabricación de papel; pasos y explicaciones
- ✓ Papeles puros: tipos y usos
- ✓ Papeles reciclados: tipos y usos
- ✓ La máquina de papel: partes y funcionamiento
- ✓ Manejo de las bobinas: identificación, almacenamiento, etc.
- ✓ Ensayos de laboratorio para el papel
- ✓ Control de calidad de las bobinas: herramientas y métodos
- ✓ Defectos más comunes en las bobinas

ADHESIVO

- ✓ El almidón: tipos. ¿Para qué se utilizan?. Características
- ✓ El proceso de Gelificación
- ✓ Ingredientes y sus funciones en la preparación - Aditivos
- ✓ Proceso de fabricación - El método de Steinhall
- ✓ La viscosidad y su importancia. Factores que la afectan
- ✓ Punto de Gel y porcentaje de Sólidos
- ✓ Especificaciones típicas de algunos fabricantes
- ✓ La planta de almidón: conceptos de instalación y circuito de almidón

PROCESO DE FABRICACIÓN

- ✓ Las 6 fases del proceso de pegado
- ✓ El proceso de pegado y la gelificación en el cabezal
- ✓ Preacondicionamiento de los papeles - Temperaturas típicas de proceso
- ✓ Análisis de la línea de adhesivo en el cabezal
- ✓ La penetración de adhesivo en el cabezal
- ✓ El proceso de pegado y la gelificación en la mesa
- ✓ Acondicionamiento del papel antes de entrar a la mesa - Temperaturas típicas del proceso
- ✓ Duchas pregelificadas

- ✓ Ajuste de temperaturas en la mesa de secado
- ✓ Chequeos de la mesa de secado
- ✓ Análisis de la línea de adhesivo en la mesa de secado
- ✓ Problemas de pegado: tipos, motivos y soluciones
- ✓ Análisis de los test de lodo en el cabezal y en la mesa
- ✓ Comba: causa, análisis y forma de corregirla
- ✓ Mal formación de onda. Bajo espesor y otros problemas

- **Conclusiones del curso**

Capacitadores:

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 personal del área de producción, Gerentes de producción, supervisores de producción, Jefes de planta, Maquinistas de Corrugadora, operarios de planta de corrugado Ingenieros de proceso, Analistas de Calidad, Supervisores. Personal de los sectores de control de calidad.

- **Metodología:**

Combinación de clases teóricas básicas con aspectos de la práctica de trabajo (ensayos y visitas a plantas y laboratorio).

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