

K760.-Troquelado y hendido de envases de cartón

Subtítulo

Conozca detalladamente las labores que componen el troquelado de envases de cartón, mejorando la calidad de sus trabajos y la confianza en sí mismo.

Texto comercial

En el curso se describen detalladamente los trabajos de troquelado y hendido de envases de cartón como fase previa a la formación de la caja.

Los trabajadores necesitan mejorar sus conocimientos y adquirir confianza en la preparación de las máquinas antes de poder hacer el tiraje para obtener los efectos deseados.

Los envases de cartón se van haciendo cada vez más complejos, especialmente los dedicados a alimentación y cosmética. Ello exige una mayor exactitud en las medidas y en la propia formación de la caja para evitar problemas durante el envasado de los productos.

Les recomendamos que, una vez finalizado este curso, realicen a continuación nuestro curso “K761 Troquelado y hendido de envases de cartón. Aplicado”, que se realiza directamente en taller y donde se aplican los conocimientos adquiridos.

Objetivos del curso

Dar a conocer a los trabajadores con poca experiencia, los aspectos fundamentales del troquelado y hendido, teniendo en cuenta los diferentes tipos de máquinas, materiales y envases, de modo que el curso sirva para ayudar a mejorar su profesionalidad y a adquirir confianza en sí mismos.

Para aquellos trabajadores con más experiencia y conocimientos, el curso ha de servir para mejorar sus conocimientos consiguiendo así reducir mermas y problemas.

En el curso se revisan también los problemas más característicos que pueden aparecer, se analizan sus causas y se recomiendan acciones preventivas o resolutorias.

Dirigido a

Operarios que, procedentes de otra especialidad gráfica, desean acceder a esta profesión, habida cuenta de la dificultad de encontrar profesionales.

Operarios que, habiéndose ya iniciado en esta especialidad, precisan una revisión de conocimientos básicos y de operaciones adecuadas para mejorar la eficacia y reducir mermas.

Profesionales del sector que ya están inmersos en esta especialidad, pero que desean completar conocimientos para entender mejor la forma de aplicar soluciones a problemas o para mejorar la productividad.

Mandos intermedios que, sin ser habituales usuarios de estos equipos, desean conocer posibles vías de mejora de la producción.

Contenido del curso

Manual

Unidad 1.- Conocimientos fundamentales. Análisis de las características básicas del cartón y de la influencia de los agentes externos en su comportamiento.

Unidad 2. – Tipos de cartón. Revisión de los tipos de cartón con utilización más frecuente y análisis de las diferencias de comportamiento.

Unidad 3. – Tipos de cajas. Se presentan las diversas opciones en cuanto a formas, desarrollos, aletas, tipos de cierre y utilidades más características.

Unidad 4.- Troquelado. Preparación de los troqueles. Herramientas para el corte, el perforado, el hendido, el braille, etc. Operaciones para la preparación de la troqueladora y la obtención de un registro correcto entre impresión y troquelado. Operaciones posteriores al troquelado en sí como son la expulsión de recortes, el desmallado, etc.

Unidad 5.- Hendido. Se tratan temas importantes sobre profundidad y anchura, doble hendido, etc.

Unidad 6.- Perforado. Se analizan los tipos de perforado, el ajuste de la profundidad y la propia regulación de altura del troquel.

Unidad 7.- Control de calidad. Se revisan las causas de defectos en los materiales, en el troquelado, en el hendido y, en definitiva, en el producto terminado.

Unidad 8.- Problemas y soluciones. Utilizando casos concretos se exponen problemas de aparición frecuente, junto con sus causas y soluciones.

Unidad 9.- Mantenimiento de máquinas. De tipo mecánico, eléctrico y electrónico, tanto a nivel de prevención como de resolución.

Unidad 10.- El cartón y el medio ambiente. Los residuos, su tratamiento y el ciclo de vida característico de la caja de cartón plegable.

Unidad 11.- Glosario. Definición de términos frecuentes.

Sesión presencial

Se revisarán los aspectos más importantes del arreglo de la máquina y los métodos para evitar que el producto terminado presente problemas en el momento de envasar. Con ejemplos concretos se revisarán las posibles dificultades y la resolución de las causas correspondientes.

En el diseño de la sesión presencial, que es específica para cada empresa y grupo de alumnos, se tienen en cuenta sus necesidades particulares y se dedica más atención a los temas que más lo necesitan. Estas necesidades se determinan mediante una labor de consultoría telefónica previa.

Gran parte de la sesión está dedicada a contestar preguntas de los alumnos y a plantear problemas prácticos.

