







***ARGT0411 Fabricación
Embalajes y Otros Artí***



INESEM

SINESS SCHOOL

***de Complejos, Envases,
ículos de Papel y Cartón***

(Dirigida a la obtención de la titulación de formación continua bonificada a través de la empresa)

+ Información Gratis

titulación de formación continua bonificada a través de la empresa

ARGT0411 Fabricación de Complejos, Envases
(Dirigida a la obtención del Certificado de pro
Competencias Profes

ARGT0411 Fabricación Embalajes y Otros Art (Dirigida a la obtenc profesionalidad a través

duración total 600 horas
Competencias Profes

precio: 0 € *

modalidad: Online

* hasta 100 % bonificable para trabajadores.

+ Información Gratis

www.formacioncontinua.eu

información y

descripción

En el ámbito de la familia profesional Artes Gráficas es r
fundamentales en Fabricación de Complejos, Envases,
Cartón. Así, con el presente curso del área profesional T
gráficas se pretende aportar los conocimientos necesari
Fabricación de Complejos, Envases, Embalajes y Otros

+ Información Gratis

ARGT0411 Fabricación de Complejos, Envases
(Dirigida a la obtención del Certificado de pro
Competencias Profes



+ Información Gratis

www.formacioncontinua.eu

información y

s, Embalajes y Otros Artículos de Papel y Cartón
profesionalidad a través de la acreditación de las
nacionales R.D. 1224/2009)



y matrículas: 958 050 240

fax: 958 050 245

ARGT0411 Fabricación de Complejos, Envases
(Dirigida a la obtención del Certificado de pro
Competencias Profes

a quién va dirigido

Todos aquellos trabajadores y profesionales en activo q
conocimientos técnicos en este área.

+ Información Gratis

www.formacioncontinua.eu

información y

objetivos

- Preparar las materias primas y los productos auxiliares
otros materiales
- Preparar las líneas de elaboración de envases, embalaje
- Elaborar envases, embalajes y artículos de papelería
- Fabricar artículos de papel y cartón para uso doméstico
- Fabricar complejos de papel, cartón y otros materiales

+ Información Gratis

para qué te prepara

La presente formación se ajusta al itinerario formativo de Fabricación de Complejos, Envases, Embalajes y Otros haber superado las distintas Unidades de Competencia acreditación de las Competencias profesionales adquirida formación no formal, vía por la que va a optar a la obtención de la Profesionalidad, a través de las respectivas convocatorias de las Comunidades Autónomas, así como el propio Ministerio de Educación para el reconocimiento de las competencias profesionales adquiridas

salidas laborales

Artes Gráficas / Transformación y conversión en industria

+ Información Gratis

titulación

Una vez finalizado el curso, el alumno recibirá por parte del Oficial que acredita el haber superado con éxito todas las asignaturas del curso el mismo.

Esta titulación incluirá el nombre del curso/máster, la duración del curso, el nombre del alumno, el nivel de aprovechamiento que acredita que el alumno ha alcanzado, las firmas del profesor y Director del centro, y los sellos de los centros de donde ha sido recibida (Instituto Europeo de Estudios Empresariales).

+ Información Gratis

ARGT0411 Fabricación de Complejos, Envases (Dirigida a la obtención del Certificado de pro Competencias Profes



INSTITUTO EUROPEO DE EST

como centro de Formación acreditado para la im
EXPIDE LA SIGUIENTE

NOMBRE DEL A

con D.N.I. XXXXXXXX ha superado los

Nombre de la Acc

de XXX horas, perteneciente al Plan de Formac
Y para que surta los efectos pertinentes queda registrado con

Con una calificación de €

Y para que conste expido la pre
Granada, a (día) de (m

La dirección General

MARIA MORENO HIDALGO

Sell



forma de bonificación

+ Información Gratis

www.formacioncontinua.eu

información y

s, Embalajes y Otros Artículos de Papel y Cartón Profesionalidad a través de la acreditación de las ionales R.D. 1224/2009)

UDIOS EMPRESARIALES

participación a nivel nacional de formación
TITULACIÓN

ALUMNO/A

estudios correspondientes de

ión Formativa

ión INESEM en la convocatoria de XXXX
número de expediente XXXX- XXXX-XXXX-XXXXXX

SOBRESALIENTE

presente TITULACIÓN en
de (año)



Firma del alumno/a

NOMBRE DEL ALUMNO/A



y matrículas: 958 050 240

fax: 958 050 245

ARGT0411 Fabricación de Complejos, Envases (Dirigida a la obtención del Certificado de pro Competencias Profes

- Mediante descuento directo en el TC1, a cargo de los s
mes a la Seguridad Social.

+ Información Gratis

www.formacioncontinua.eu

información y

metodología

El alumno comienza su andadura en INESEM a través de una metodología de aprendizaje online, el alumno debe avanzar por un itinerario formativo, así como realizar las actividades y actividades del itinerario, el alumno se encontrará con el examen final con un mínimo del 75% de las cuestiones planteadas para poder obtener el título.

Nuestro equipo docente y un tutor especializado harán seguimiento de todos los progresos del alumno así como estableciendo consultas.

El alumno dispone de un espacio donde gestionar toda su formación en la Secretaría Virtual, y de un lugar de encuentro, Comunidad de Aprendizaje que enriquecerá su desarrollo profesional.

+ Información Gratis

materiales didácticos

- Manual teórico 'UF0509 Prevención de Riesgos Labor
- Manual teórico 'UF0241 Fases y Procesos en Artes G
- Manual teórico 'UF0242 La Calidad en los Procesos G
- Manual teórico 'MF1335_2 Materias Primas y Producci
- Manual teórico 'MF1339_2 Preparación de Líneas de
- Manual teórico 'MF1340_2 Elaboración de Envases, E
- Manual teórico 'MF1341_2 Fabricación de Artículos d
- Manual teórico 'MF1342_2 Fabricación de Complejos

+ Información Gratis

ARGT0411 Fabricación de Complejos, Envases (Dirigida a la obtención del Certificado de pro Competencias Profes

- Manual teórico 'MF1343_2 Realización de Tratamient



+ Información Gratis

www.formacioncontinua.eu

información y

s, Embalajes y Otros Artículos de Papel y Cartón
ofesionalidad a través de la acreditacion de las
ionales R.D. 1224/2009)

tos Superficiales en Papeles, Cartones y Otros Materi:



y matrículas: 958 050 240

fax: 958 050 245

ARGT0411 Fabricación de Complejos, Envases
(Dirigida a la obtención del Certificado de pro
Competencias Profes

profesorado y servicio de tutorías

+ Información Gratis

www.formacioncontinua.eu

información y

ARGT0411 Fabricación de Complejos, Envases (Dirigida a la obtención del Certificado de pro Competencias Profes

Nuestro equipo docente estará a su disposición para de contenido que pueda necesitar relacionado con el cu nosotros a través de la propia plataforma o Chat, Email un documento denominado “Guía del Alumno” entregad Contamos con una extensa plantilla de profesores espe con una amplia experiencia en el ámbito docente.

El alumno podrá contactar con los profesores y form como solicitar información complementaria, fuentes bibli Podrá hacerlo de las siguientes formas:

- **Por e-mail:** El alumno podrá enviar sus dudas y co respuesta en un plazo máximo de 48 horas.

- **Por teléfono:** Existe un horario para las tutorías tel hablar directamente con su tutor.

- **A través del Campus Virtual:** El alumno/a puede c del mismo, pudiendo tener acceso a Secretaría, agilizan

+ Información Gratis

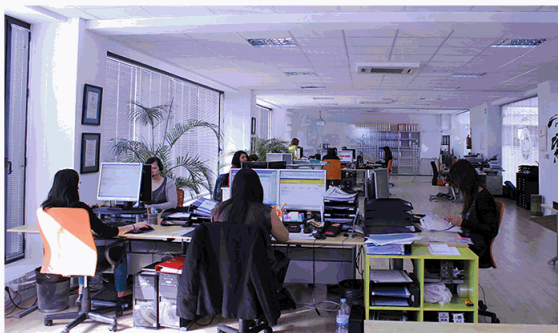
ARGT0411 Fabricación de Complejos, Envases
(Dirigida a la obtención del Certificado de pro
Competencias Profes

+ Información Gratis

www.formacioncontinua.eu

información y

ARGT0411 Fabricación de Complejos, Envases (Dirigida a la obtención del Certificado de pro Competencias Profes



+ Información Gratis

www.formacioncontinua.eu

información y

s, Embalajes y Otros Artículos de Papel y Cartón
profesionalidad a través de la acreditación de las
nacionales R.D. 1224/2009)



y matrículas: 958 050 240

fax: 958 050 245

ARGT0411 Fabricación de Complejos, Envases (Dirigida a la obtención del Certificado de pro Competencias Profes



plazo de finalización

El alumno cuenta con un período máximo de tiempo par
misma duración del curso. Existe por tanto un calendari
de fin.

campus virtual online

+ Información Gratis

www.formacioncontinua.eu

información y

s, Embalajes y Otros Artículos de Papel y Cartón
profesionalidad a través de la acreditación de las
ionales R.D. 1224/2009)



ra la finalización del curso, que dependerá de la
o formativo con una fecha de inicio y una fecha

ARGT0411 Fabricación de Complejos, Envases (Dirigida a la obtención del Certificado de pro Competencias Profes

especialmente dirigido a los alumnos matriculados en cu
de inesem ofrece contenidos multimedia de alta calidad

comunidad

servicio gratuito que permitirá al alumno formar parte de
disfruta de múltiples ventajas: becas, descuentos y pron
para aprender idiomas...

revista digital

+ Información Gratis

www.formacioncontinua.eu

información y

ARGT0411 Fabricación de Complejos, Envases (Dirigida a la obtención del Certificado de pro Competencias Profes

el alumno podrá descargar artículos sobre e-learning, p
artículos de opinión, noticias sobre convocatorias de op
administración, ferias sobre formación, etc.

secretaría

Este sistema comunica al alumno directamente con nue
de matriculación, envío de documentación y solución de

Además, a través de nuestro gestor documental, el alum
sus documentos, controlar las fechas de envío, finalizac
lo relacionado con la parte administrativa de sus cursos,
seguimiento personal de todos sus trámites con INESEM

+ Información Gratis

www.formacioncontinua.eu

información y

programa formativo

MÓDULO 1. MF0200_2 PROCESOS

UNIDAD FORMATIVA 1. FASES Y PROCESOS E

UNIDAD DIDÁCTICA 1. PROCESOS GRÁFICOS: PROI

1. Tipos de productos gráficos.
2. Tipos de empresas: organización y estructura.
3. Modelos de estandarización y de comunicación. Flujo
4. Periféricos de entrada, periféricos de salida, software

UNIDAD DIDÁCTICA 2. PROCESOS PRODUCTIVOS E

1. Procesos de preimpresión.
2. Clases de originales. Imagen latente y procesos de c
3. Trazado y montaje. Elementos del montaje. Software
4. Tipos de tramas. Tratamientos de textos y de imágenes
5. Tipos de originales.
6. Periféricos de entrada, periféricos de salida, software
7. Trazado y montaje. Elementos del montaje. Software
8. Forma impresora.

+ Información Gratis

9. Procesos de impresión:

- 1.- Sistemas Offset, flexografía, serigrafía, huecogr
- 2.- Principios, análisis comparativo y criterios de uti
- 3.- Equipos, prestaciones, comparación de los disti
- 4.- Soportes de impresión.
- 5.- Tipos de elementos visualizantes según el tipo (

10. Procesos de encuadernación y transformados:

- 1.- Clases de encuadernación y transformados: ma
- 2.- Prestaciones de los transformados: calidad y pr
- 3.- Equipos de transformados en línea o fuera de lí
- 4.- Característica de los transformados: aplicabilidad
- 5.- Manipulados de los diferentes soportes, depend
- 6.- Tipos de controles y características variables en

UNIDAD DIDÁCTICA 3. PRODUCTOS DE ACABADO.

1. Características y usos.

2. Mercado al que van destinados los diferentes acaba

UNIDAD DIDÁCTICA 4. ACTIVIDADES Y PRODUCTOS

1. Envases y embalajes de papel, cartón y otros soport

2. Publicidad y comunicación gráfica.

+ Información Gratis

- 3.Edición de libros, periódicos, revistas y otros.
- 4.Artículos de papel y cartón para uso domestico y sai
- 5.Papelería de empresa y comercial.

UNIDAD FORMATIVA 2. LA CALIDAD EN LOS P

UNIDAD DIDÁCTICA 1. CALIDAD EN LOS PROCESOS

- 1.El control de calidad. Conceptos que intervienen.
 - 2.Elementos de control.
 - 3.Fases de control: recepción de materiales, procesos
 - 4.Ensayos, instrumentos y mediciones más caracterís
 - 5.Calidad en preimpresión: ganancia de punto, equilib
 - 6.Variables de impresión (densidad de impresión, cont
- de color y de grises).
- 7.Áreas de control en la impresión. Medición.
 - 8.Calidad en postimpresión.
 - 9.Control visual de la encuadernación y manipulados.
 - 10.Comprobación de defectos del encuadernado y mai
 - 11.Normas ISO y UNE.
 - 12.Normas y estándares publicados por el Comité 54 c

UNIDAD DIDÁCTICA 2. COLOR Y SU MEDICIÓN.

+ Información Gratis

- 1.Naturaleza de la luz.
- 2.Espectro electromagnético.
- 3.Filosofía de la visión.
- 4.Espacio cromático.
- 5.Factores que afectan a la percepción del color.
- 6.Teoría del color. Síntesis aditiva y sustractiva del color.
- 7.Sistemas de representación del color: MUNSELL, R
- 8.Instrumentos de medida del color: densitómetros, co
- 9.Evaluación del color.

UNIDAD FORMATIVA 3. PREVENCIÓN DE RIESGOS EN LA INDUSTRIA GRÁFICA

UNIDAD DIDÁCTICA 1. CONCEPTOS BÁSICOS SOBRE RIESGOS

- 1.El trabajo y la salud.
- 2.Los riesgos profesionales.
- 3.Factores de riesgo.
- 4.Consecuencias y daños derivados del trabajo.
- 5.Accidente de trabajo.
- 6.Enfermedad profesional.
- 7.Otras patologías derivadas del trabajo.

+ Información Gratis

8.Repercusiones económicas y de funcionamiento.

9.Marco normativo básico en materia de prevención de

10.Organismos públicos relacionados con la seguridad

UNIDAD DIDÁCTICA 2. RIESGOS GENERALES, SU PREVENCIÓN Y EVACUACIÓN.

1.Riesgos en el manejo de herramientas y equipos.

2.Riesgos en la manipulación de sistemas e instalaciones.

3.Riesgos en el almacenamiento y transporte de cargas.

4.Riesgos asociados al medio de trabajo.

5.Riesgos derivados de la carga de trabajo.

6.La protección de la seguridad y salud de los trabajadores.

7.Tipos de accidentes.

8.Evaluación primaria del accidentado.

9.Primeros auxilios.

10.Socorrismo.

11.Situaciones de emergencia.

12.Planes de emergencia y evacuación.

13.Información de apoyo para la actuación de emergencia.

UNIDAD DIDÁCTICA 3. RIESGOS ESPECÍFICOS EN LA FABRICACIÓN DE COMPLEJOS Y ENVASES.

+ Información Gratis

1. Buenas prácticas medioambientales en la industria y
2. Recursos de los materiales utilizados.
3. Residuos que se generan.
4. Acciones con impacto medioambiental.
5. Gestión de los recursos.
6. Gestión de la contaminación y los residuos.

MÓDULO 2. MF1335_2 MATERIAS I

EN PROCESOS DE TRANSFORMA

MATERIALES

UNIDAD DIDÁCTICA 1. INSTRUCCIONES TÉCNICAS Y

DE PAPEL, CARTÓN Y OTROS MATERIALES.

1. Orden de producción:
 - 1.- Información técnica.
 - 2.- Datos específicos de calidad.
 - 3.- Instrucciones de producción.
 - 4.- Secuencialización de proceso.
2. Maquetas, planos y modelos. Instrucciones especial
3. Trazabilidad de los productos y materiales.

+ Información Gratis

4. Información técnica y de producción de materias primas:
 - 1.- Papeles, cartones.
 - 2.- Plásticos, colas, adhesivos.
 - 3.- Tinta, fotopolímeros, alambres de cosido.
5. Información técnica y de producción de productos acabados:
 - 1.- Grabados, Troqueles.
 - 2.- Embalajes, Sistemas de contracolado de los materiales.
 - 3.- Tipos de granzas, colas, adhesivos y acabados.
6. Sistemas de identificación de pedidos en planta.

UNIDAD DIDÁCTICA 2. PREPARACIÓN DE MATERIAS PAPEL, CARTÓN Y MATERIALES LAMINADOS Y COMPOSITOS

1. Identificación de materias papeleras:
 - 1.- Dirección de fibra.
 - 2.- Composición fibras. Tipos.
 - 3.- Especialidades.
 - 4.- Aplicaciones: alimentarias, packaging, editorial, etc.
2. Soportes de cartón. Tipos y propiedades:
 - 1.- Tipos de soporte: en hojas o en bobinas, Estucos, etc.
 - 2.- Propiedades: gramaje, rigidez, espesor.

+ Información Gratis

3. Soportes plásticos. Tipos y propiedades:

- 1.- Tipos de películas: Alta densidad, Baja densidad
- 2.- Propiedades: espesor, galga, gramaje, rigidez, etc.

4. Soportes laminados y contracolados

- 1.- Sistemas de unión o soldado
- 2.- Parámetros de conversión
- 3.- Propiedades producto final
- 4.- Tipos de cartón ondulado

5. Medidas estándar de pliegos, cajas, bolsas, sobres.

6. Parámetros a controlar en las materias primas:

- 1.- Gramaje.
- 2.- Espesor.
- 3.- Cantidad.
- 4.- Dimensiones.
- 5.- Rigidez.

7. Cálculo de cantidades y mermas.

UNIDAD DIDÁCTICA 3. PREPARACIÓN DE LOS PROC TRANSFORMACIÓN DE PAPEL, CARTÓN Y OTROS M

1. Manejo e identificación de productos auxiliares.

+ Información Gratis

2.Colas blancas:

- 1.- Propiedades de aplicación.
- 2.- Adecuación al soporte
- 3.- Temperatura de aplicación
- 4.- Tiempo de secado.
- 5.- Limpieza.
- 6.- Viscosidad, contenido en sólidos.

3.Colas termofusibles, Hotmelts:

- 1.- Propiedades de aplicación.
- 2.- Adecuación al soporte.
- 3.- Temperatura de aplicación.
- 4.- Tiempo de secado.
- 5.- Limpieza.
- 6.- Viscosidad.

4.Barnices:

- 1.- Tipos de barniz: al agua, sobreimpresión, UV, IF
- 2.- Aplicación con reservas.
- 3.- Aditivos especiales.

5.Películas hotstamping y grabados.

+ Información Gratis

- 1.- Aplicaciones según superficies, películas hotsta
- 2.- Grabados: materiales, sistemas de fijación y req
- 3.- Grabados de stamping y relieve, profundidad y c

6. Forros:

- 1.- Tipos de materiales.
- 2.- Aplicaciones.
- 3.- Troqueles
- 4.- Tipos de fleje de corte, hendido y serretas.
- 5.- Tipos de gomas.
- 6.- Puntos de ataque.
- 7.- Expulsores.

7. Materiales de ventana:

- 1.- PP, PE, PVC.

8. Hilo, alambre y grapas.

UNIDAD DIDÁCTICA 4. COMPORTAMIENTO DE LOS M TRANSFORMACIÓN DE PAPEL, CARTÓN Y OTROS M

1. Propiedades de los materiales y los productos semie
2. Formas impresoras y su aplicación en el proceso de
 - 1.- Offset, Flexografía, Huecograbado, Serigrafía, L

+ Información Gratis

3. Condiciones ambientales de trabajo. Temperatura y
4. Compatibilidad de los materiales con los procesos d
 - 1.- Por tipo de soporte: poroso (papelero, no papel)
 - 2.- Por sistema de impresión: Flexografía, Offset, F
 - 3.- Por tipo de acabado: barnizado UV, IR, acuoso.
5. Aplicación de colas y adhesivos:
 - 1.- Temperatura, viscosidad y tiempo de secado.
 - 2.- Selección de adhesivos. Manuales de utilización
6. Selección películas estampado en caliente según sc
7. Características de grabados para relieve y estampa
 - 1.- Tipos de grabado y materiales
 - 2.- Sistemas de sujeción

UNIDAD DIDÁCTICA 5. CONTROL DE CALIDAD Y PRO PRODUCTOS AUXILIARES EN PROCESOS DE TRANS

1. Estándares de calidad. Ensayos de laboratorio.
2. Tipos de defectos: mayores, menores y críticos.
3. Muestreo. Aplicación de la MIL-STD 105
4. Aparatos y equipos de laboratorio de ensayos. Mane
 - 1.- Termómetro.

+ Información Gratis

- 2.- Balanza de precisión.
 - 3.- Viscosímetro.
 - 4.- Micrómetro.
 - 5.- Flexómetro.
 - 6.- Higrómetro.
- 5.Valores de trabajo. Márgenes de tolerancia.
- 6.Determinación de propiedades físico-químicas de los:
- 1.- Gramaje.
 - 2.- Espesor.
 - 3.- Porosidad.
 - 4.- Lisura.
 - 5.- Rigidez.
- 7.Resistencia al frote y a la luz de: tintas, barnices, col
- 8.Parámetros y defectos a controlar en los soportes que
- 1.- Observación de defectos : golpes, arañazos y d
 - 2.- Medidas y calidades.
 - 3.- Estimación de cantidades.
- 9.Comprobaciones visuales: correcto troquelado, posi
- 10.Valores de trabajo. Márgenes de tolerancia.

+ Información Gratis

UNIDAD DIDÁCTICA 6. PLANES DE SEGURIDAD Y DE DE PREPARACIÓN DE MATERIAS PRIMAS Y AUXILIA

1. Normativa de seguridad, salud y protección medio a
productos auxiliares:

- 1.- Planes y normas de seguridad e higiene.
- 2.- Gestión/Tratamiento de residuos.
- 3.- Identificación de riesgos laborales. Factores imp
- 4.- Identificación de riesgos ambientales. Elemento
- 5.- Etiquetado de productos. Identificación de peligr

corrosivos y tóxicos.

6.- Almacenamiento de los productos.

2. Equipos de protección individual. Tipos y característ

3. Planes de actuación en situaciones de riesgo o eme

4. Toxicidad de los productos: disolventes y desengras

MÓDULO 3. MF1339_2 PREPARAC ENVASES, EMBALAJES Y ARTÍCULO

UNIDAD DIDÁCTICA 1. EQUIPOS Y MÁQUINAS PARA ARTÍCULOS DE PAPELERÍA

+ Información Gratis

1. Tipos y características técnicas de las máquinas:
 - 1.- Plegadora-engomadora.
 - 2.- Slotter.
 - 3.- Printer-slotter con plegadora y formador de paq
 - 4.- Case-maker.
 - 5.- Máquinas de sobres.
 - 6.- Máquina plegadora-engomadora para estuches
 - 7.- Máquinas de bolsas.
 - 8.- Máquinas de cuadernos, libretas y bloques.
 - 9.- Máquina de tubos, mandriles y fondos para sac
 - 10.- Máquina cosedora y grapadora.
2. Máquinas en línea, semiautomáticas y manuales.
3. Mantenimiento de las máquinas:
 - 1.- Pautas de trabajos de mantenimiento: correctivo
 - 2.- Dispositivos e indicadores de funcionamiento.
 - 3.- Control de los elementos de seguridad.
 - 4.- Procedimientos de limpieza.
4. Dispositivos de entrada:
 - 1.- Alimentación en bobina: sistemas prealimentaci

+ Información Gratis

2.- Alimentación en hojas o pliegos: cabezal alimer
elementos de ajuste, fotocélulas.

5. Dispositivos de salida:

1.- Cintas acumuladoras.

2.- Embandejadoras.

3.- Formador de paquetes. Encajadoras: lateral, su

4.- Separador. Contador.

5.- Sistemas de marcaje, codificadoras.

6.- Formadora envasadora (wrap around).

7.- Paletizadora.

6. Parámetros de control según el tipo de máquina/pro

1.- Sistema de unión o pegado.

2.- Cantidad producida y cantidad agrupada.

3.- Funcionalidad del producto.

4.- Etiquetado, marcado y/o codificado.

5.- Velocidad de salida.

7. Normas de seguridad en el manejo de máquinas pa
papelería.

8. Medios y equipos de protección individual en el man

+ Información Gratis

artículos de papelería.

9.Sistemas de prevención y protección del medio amb
envases, embalajes y artículos de papelería.

UNIDAD DIDÁCTICA 2. CONFIGURACIONES Y ADAPT EMBALAJES Y ARTÍCULOS DE PAPELERÍA SEGÚN S

1.Líneas de elaboración de envases, embalajes y artíc

1.- Líneas a partir de pliegos o formas individuales.

2.- Líneas a partir de bobinas.

2.Módulos electrónicos de control:

1.- Introducción de datos.

2.- Fichas técnicas.

3.Elementos auxiliares:

1.- De aire comprimido.

2.- De agua de refrigeración.

3.- Depósitos encoladores fríos y calientes.

4.Sistemas de impresión, estampación, marcado o tro

5.elaboración de envases, embalajes y artículos de pa

6.Sistemas de unión de materiales:

1.- Poroso-poroso.

+ Información Gratis

2.- Poroso-no poroso.

3.- No poroso-no poroso.

7.Adaptación y regulación de útiles y elementos interc

1.- Correas, poleas, cintas, cuchillas, espadas, rodi

2.- Inyectores, embudos, formadores.

3.- Fotocélulas, sincros, pinzas.

8.Funcionalidad de los útiles y elementos intercambiat

9.Manipulación y almacenado de útiles y elementos in

10.Normas de seguridad en el manejo de útiles y elem
embalajes y artículos de papelería.

11.Medios y equipos de protección individual en el mar
de envases, embalajes y artículos de papelería.

12.Sistemas de prevención y protección del medio amb
la elaboración de envases, embalajes y artículos de pap

UNIDAD DIDÁCTICA 3. INTERPRETACIÓN DE PLANO ENVASES, EMBALAJES Y ARTÍCULOS DE PAPELERÍA

1.Características estructurales de los envases, embal

1.- Resistencia a la compresión y a la cizalladura.

2.- Solidez a la luz, al vapor de agua, humedad.

+ Información Gratis

3.- Rigidez, elasticidad.

4.- Opacidad, transparencia.

2. Interpretación de especificaciones técnicas correspo

1.- Medidas en planos acotados.

2.- Líneas de corte y hendidos

3.- Zonas de aplicación de colas

4.- Esquemas y maquetas del posicionado del proc

5.- Zona de aplicación de grapas.

6.- Posición del sellado del producto.

7.- Empaquetado y etiquetado.

3. Diagramas de procesos de elaboración de envases,

UNIDAD DIDÁCTICA 4. REGULACIÓN DE UNIDADES I ENVASES, EMBALAJES Y ARTÍCULOS DE PAPELERÍA

1. Alimentadores para soportes en bobina. Tipos y cara

1.- Sistemas de prealimentación.

2.- Empalmadoras.

3.- Grupo neumático.

4.- Regulación dispositivo de alimentación.

2. Alimentadores para soportes en pliegos. Tipos y car

+ Información Gratis

ARGT0411 Fabricación de Complejos, Envases
(Dirigida a la obtención del Certificado de pro
Competencias Profes

- 1.- Cabezal alimentación.
 - 2.- Regulación elementos de transporte: palpador,
 - 3.- Ajuste aspiración y sopladores.
 - 4.- Regulación de fotocélulas.
 - 5.- Ajuste según formato.
 - 6.- Ajuste según tipo de soporte, espesor y gramaje
- 3.Elementos de seguridad de las unidades de alimenta
- 4.Regulación de equipos auxiliares:
- 1.- Encoladoras.
 - 2.- Termoselladoras.
 - 3.- Grapadoras.
 - 4.- Cosedoras.
 - 5.- Perforadoras.
 - 6.- Codificadoras.
- 5.Normas de seguridad en la regulación de unidades c
embalajes y artículos de papelería.
- 6.Medios y equipos de protección individual en la regu
de envases, embalajes y artículos de papelería.
- 7.Sistemas de prevención y protección del medio amb

+ Información Gratis

elaboración de envases, embalajes y artículos de papelería

UNIDAD DIDÁCTICA 5. PREPARACIÓN DE LAS LÍNEAS DE ARTÍCULOS DE PAPELERÍA

1. Interpretación de órdenes de producción:
 - 1.- Datos específicos de calidad.
 - 2.- Instrucciones de producción.
2. Ajuste y configuración de sistemas electrónicos de control:
 - 1.- Fotocélulas de registro.
 - 2.- Regulación de velocidad y sincros de posicionamiento.
3. Regulación y ajuste de las unidades de impresión, e
4. troquelado:
 - 1.- Cargador de pila plana.
 - 2.- Ajuste aspiración, sopladores de aire.
 - 3.- Ajuste del troquel.
 - 4.- Ajuste de los grabados.
5. Sistemas de entintado y mecanismos de estampación:
 - 1.- Registro.
6. Regulación de las unidades de unión de materiales:
 - 1.- Ajuste de paso, rascletas, velocidad grupo enc

+ Información Gratis

- 2.- Ajuste de boquillas y temperaturas hotmelt.
- 3.- Cosido.
- 4.- Grapado.
- 5.- Espiral.
- 7.Regulación unidades de doblado:
 - 1.- Entrada de pliego.
 - 2.- Hueco de presión.
- 8.Regulación unidades de perforado:
 - 1.- Forma del diente.
 - 2.- Longitud de las ranuras.
- 9.Regulación de unidades de salida:
 - 1.- Ajuste de cintas acumuladoras.
 - 2.- Embandejadoras.
 - 3.- Regulación del formador de paquetes.
 - 4.- Ajuste del separador.
- 10.Regulación de elementos auxiliares:
 - 1.- Profundidad del fresado: de polvo, recortadora.
 - 2.- Presión entre rodillos, cintas.
 - 3.- Corte: corte de trilateral, cuchillas, láser.

+ Información Gratis

11. Normas de seguridad en la preparación de las líneas de papelería.

12. Medios y equipos de protección individual en la preparación de envases, embalajes y artículos de papelería.

13. Sistemas de prevención y protección del medio ambiente en envases, embalajes y artículos de papelería.

MÓDULO 4. MF1340_2 ELABORACIÓN DE **ARTÍCULOS DE PAPELERÍA**

UNIDAD DIDÁCTICA 1. OPERACIONES DE PUESTA EN MARCHA DE **EMBALAJES Y ARTÍCULOS DE PAPELERÍA**

1. Puesta en marcha del cargador:

1.- Rotari.

2.- De pila plana.

2. Sistemas de ajuste, regulación y puesta en marcha:

1.- Plegadora-engomadora.

2.- Printer-slotter.

3.- Case-maker.

4.- Máquinas de sobres.

+ Información Gratis

- 5.- Máquinas de bolsas.
 - 6.- Máquinas de cuadernos, libretas y bloques.
 - 7.- Plegadora y formadora de paquetes.
 - 8.- Máquina de tubos.
 - 9.- Máquina cosedora y grapadora.
3. Parámetros a controlar durante la puesta en marcha
- 1.- Velocidad. Relación materias primas y velocidad
 - 2.- Sincronización de unidades/elementos.
 - 3.- Abastecimiento de productos y materiales.
 - 4.- Zonas de encolado.
 - 5.- Zonas de corte y/o hendido.
 - 6.- Dimensiones.
4. Comprobación del producto con pruebas, planos, es
- 1.- Correcciones y ajustes durante la puesta en ma
5. Velocidad de la máquina. Relación materias primas
6. Normas de seguridad en las operaciones de puesta
- artículos de papelería.
7. Medios y equipos de protección individual en las ope
- envases, embalajes y artículos de papelería.

+ Información Gratis

8.Sistemas de prevención y protección del medio amb
elaboración de envases, embalajes y artículos de papel

UNIDAD DIDÁCTICA 2. EL PROCESO DE PRODUCCIÓN EMBALAJES Y ARTÍCULOS DE PAPELERÍA

- 1.Orden de trabajo. Datos del proceso de producción.
- 2.Ajuste manual, electrónico ó informático de los pará
- 3.Reajuste de la máquina para los errores comunes:
 - 1.- Falta de registro.
 - 2.- Defectos de impresión.
 - 3.- Falta de paralelismo en cortes y hendidos.
 - 4.- Defectos en las uniones.
- 4.Parámetros de producción:
 - 1.- Velocidad de la línea.
 - 2.- Presión y registro.
 - 3.- Unidades producidas.
 - 4.- Tiempos empleados, incidencias.
- 5.Ajuste de los sistemas de troquelado, estampado, de
- 6.Preparación de las unidades de: encolado, termosel
- 7.Identificación de los productos a la salida de las líne

+ Información Gratis

8.Sistemas de apilado, paletizado y etiquetado final.

9.Normas de seguridad en el proceso de producción e
papelería.

10.Medios y equipos de protección individual en el pro
embalajes y artículos de papelería.

11.Sistemas de prevención y protección del medio amb
envases, embalajes y artículos de papelería.

UNIDAD DIDÁCTICA 3. CONTROL DE CALIDAD DUR EMBALAJES Y ARTÍCULOS DE PAPELERÍA

1.Normas de calidad específicas en la elaboración de

2.Útiles y equipos para el control de la calidad:

1.- Termómetro, Balanza de precisión.

2.- Viscosímetro, Micrómetro.

3.- Flexómetro, Higrómetro.

4.- Rigidómetro, Estallido (Mullen).

5.- Resistencia a la tracción y compresión.

6.- Densitómetro.

3.Comportamiento de la tinta sobre el soporte:

1.- Resistencia al frote.

+ Información Gratis

- 2.- Resistencia a la luz.
- 3.- Opacidad.
- 4.- Repintado. Secado.
- 5.- Resistencia a disolventes o productos específicos.
- 4.Comportamiento de los sistemas de unión de los materiales.
- 5.Elementos para el control de la impresión: tiras de control.
- 6.Procedimientos del control de calidad del producto e
- 7.elaboración.
- 8.Control de los envases, embalajes y artículos de papelería.
 - 1.- Pautas para la inspección del producto.
 - 2.- Aplicación MIL STD-105 para muestreo. Frecuencia.
 - 3.- Mediciones según especificaciones técnicas.

UNIDAD DIDÁCTICA 4. MANTENIMIENTO DE PRIMER EMBALAJES Y ARTÍCULOS DE PAPELERÍA

- 1.Instrucciones técnicas de mantenimiento:
 - 1.- Manuales de mantenimiento de las líneas.
 - 2.- Manuales de procedimiento de la empresa.
- 2.Limpieza de las líneas de elaboración de envases, e
 - 1.- Productos.

+ Información Gratis

- 2.- Elementos.
3. Planes y procedimientos de limpieza y de mantenimiento.
4. Elementos de seguridad de las diferentes unidades:
 - 1.- Botones de parada de emergencia.
 - 2.- Rejillas de seguridad.
 - 3.- Carcasas y otras.
5. Mecanismos auxiliares de las líneas:
 - 1.- Mecánicos.
 - 2.- Neumáticos e hidráulicos.
6. Identificación de los puntos de engrase:
 - 1.- Forma, color indicativo y ubicación.
7. Tratamiento de residuos. Protocolos de actuación:
 - 1.- Aspiración de polvo.
 - 2.- Recortes de papel.
 - 3.- Sobrantes de tintas.
8. Herramientas y materiales de engrase, mantenimiento.
9. Normas de seguridad en el mantenimiento de primeros artículos de papelería.
10. Medios y equipos de protección individual en el mar

+ Información Gratis

envases, embalajes y artículos de papelería.

11. Sistemas de prevención y protección del medio ambiente en la elaboración de envases, embalajes y artículos de papelería.

MÓDULO 5. MF1341_2 FABRICACIÓN DE CARTÓN PARA USO DOMÉSTICO

UNIDAD DIDÁCTICA 1. OPERACIONES DE PUESTA EN MARCHA DE MÁQUINAS PARA USO DOMÉSTICO E HIGIÉNICO

1. Procedimientos técnicos en las líneas de fabricación.
2. Alimentadores y paso para soportes en bobina. Tipos y características.
 - 1.- Sistemas de prealimentación.
 - 2.- Empalmadoras.
 - 3.- Grupo neumático.
 - 4.- Regulación dispositivo de alimentación.
3. Alimentadores para soportes en pliegos. Tipos y características.
 - 1.- Cabezal alimentación.
 - 2.- Regulación elementos de transporte: uñas, pinzas.
 - 3.- Regulación de fotocélulas.
 - 4.- Ajuste según formato.

+ Información Gratis

- 5.- Ajuste según tipo de soporte, espesor y gramaje
4. Equipos mecánicos y electrónicos:
 - 1.- Desbobinadora, bobinadora, acumulador de bar
 - 2.- Empaquetadora, ensacadora, plegadora.
5. Elementos mecánicos de las líneas de producción:
 - 1.- Adaptación mecánica a los diferentes materiales
 - 2.- Adaptación a la tipología del producto.
6. Otras máquinas de fabricación de artículos para uso doméstico e higiénico:
 - 1.- Máquinas de servilletas, manteles, blondas y toallas
 - 2.- Máquinas de fabricación de compresas y pañales
 - 3.- Máquinas de platos, vasos y bandejas.
 - 4.- Máquinas de pañuelos y rollos higiénicos.
7. Normas de seguridad en las operaciones de puesta a punto de máquinas de fabricación de artículos para uso doméstico e higiénico.
8. Medios y equipos de protección individual en las operaciones de fabricación de artículos para uso doméstico e higiénico.
9. Sistemas de prevención y protección del medio ambiente en las operaciones de fabricación de artículos para uso doméstico e higiénico.

UNIDAD DIDÁCTICA 2. PROCESO DE FABRICACIÓN

+ Información Gratis

ARGT0411 Fabricación de Complejos, Envases
(Dirigida a la obtención del Certificado de pro
Competencias Profes

1. Interpretación de los datos relacionados con el proceso.
2. Análisis de productos para uso doméstico e higiénico.
3. morfológicas:
 - 1.- Servilletas, manteles.
 - 2.- Pañuelos, rollos higiénicos.
 - 3.- Platos, vasos, blondas.
 - 4.- Bandejas, compresas, pañales.
4. Características técnicas de las líneas de fabricación:
 - 1.- Funcionalidad.
 - 2.- Velocidad.
 - 3.- Decoembossing.
 - 4.- Impresión.
 - 5.- Gofrado.
 - 6.- DESL.
5. Unidades de las líneas de fabricación:
 - 1.- Mandriladora.
 - 2.- Desbobinadora.
 - 3.- Decoembossing.
 - 4.- Impresión.

+ Información Gratis

5.- Gofrado.

6.- Rebobinadora automática: DESL. DERL o NES

7.- Plegado.

8.- Tintado.

6.Relación entre materias primas, tipología del produc

7.Abastecimiento de productos y materiales durante e

8.Normas de seguridad, salud y protección ambiental
higiénico.

9.Medios y equipos de protección individual en el proc

10.Sistemas de prevención y protección del medio amb
doméstico e higiénico.

UNIDAD DIDÁCTICA 3. CONTROL DE CALIDAD EN PE DOMÉSTICO E HIGIÉNICO

1.Protocolos del proceso de control de calidad.

2.Método y frecuencia para el muestreo. Fiabilidad. Aq

3.Instrumentos de medición de control de calidad. Car

4.Comprobaciones a pie de máquina:

1.- Tamaño.

2.- Dobleces.

+ Información Gratis

- 3.- Calidad de la impresión.
 - 4.- Gofrado, tintado y corte.
 - 5.Procedimientos del control de calidad del producto e
 - 6.Defectos más comunes en la fabricación. Acciones c
 - 7.Calidad en los procesos de impresión, gofrado, dobl
 - 8.Supervisión de la formación de paquetes, apilado, p
- líneas de fabricación.

UNIDAD DIDÁCTICA 4. MANTENIMIENTO DE PRIMER USO DOMÉSTICO E HIGIÉNICO

- 1.Procedimiento y técnicas de mantenimiento.
- 2.Limpieza de las líneas de fabricación de artículos pa
 - 1.- Productos.
 - 2.- Elementos.
- 3.Identificación de los puntos de engrase:
 - 1.- Forma, color indicativo y ubicación.
- 4.Tratamiento de residuos. Protocolos de actuación:
 - 1.- Aspiración de polvo.
 - 2.- Recortes de papel.
 - 3.- Sobrantes de tintas.

+ Información Gratis

5.Elementos de seguridad de las diferentes unidades
6.Materiales y herramientas para el engrase, mantenir
7.Normas de seguridad, salud y protección ambiental
artículos para usos doméstico e higiénico.

8.Medios y equipos de protección individual en el man
para usos doméstico e higiénico.

9.Sistemas de prevención y protección del medio amb
fabricación de artículos para usos doméstico e higiénico

MÓDULO 6. MF1342_2 FABRICACION CARTÓN Y OTROS MATERIALES

UNIDAD DIDÁCTICA 1. ANÁLISIS Y CONTROL DE CO

- 1.Clasificación de los complejos por sus característica
- 2.Análisis de las propiedades de los complejos.
- 3.Composición y características de complejos según la
- 4.Tipos de laminación: Dúplex y Triplex.
- 5.Propiedades barreras y estructurales según la comp
 - 1.- Resistencia a la luz.
 - 2.- Resistencia al frote.

+ Información Gratis

- 3.- Permeabilidad al vapor de agua.
- 4.- Resistencia a la oxidación.
- 5.- Resistencia a la deslaminación.
- 6.- Propiedades barrera específicas.
- 7.- Facilidad de sellado.
- 8.- Inercia química.

6.Control de calidad de los complejos.

7.Herramientas y técnicas de control. Estándares de c

UNIDAD DIDÁCTICA 2. PREPARACIÓN DE LOS GRUF FABRICACIÓN DE COMPLEJOS

1.Preparación y ajustes de los dispositivos del grupo e

1.- Entrada y dosificación de granzas colas y aditivo

2.Preparación y ajustes de los dispositivos del grupo l:

1.- Rodillos, calandra y tratamiento corona.

3.Métodos de extrusión mono y coextrusión:

1.- Film soplado, Film cast.

2.- Extrusión-coating.

3.- Tenter, extrusión OPP, PET y PA orientados.

4.Tipos de laminación: en frío o en caliente.

+ Información Gratis

5. Esquema de funcionamiento de los grupos de extrusión
6. Elementos mecánicos de los grupos de coextrusión
 - 1.- Sistema de alimentación.
 - 2.- Tornillo.
 - 3.- Camisa calefactora.
 - 4.- Cabezal.
7. Preparación y ajustes de los dispositivos del grupo e
 - 1.- Dosificador de granzas: ajuste % de recuperación
 - 2.- Aplicación resinas adhesivas.
 - 3.- Tornillo y cabezal.
 - 4.- Labio extrusor.
 - 5.- Tratamiento corona.
 - 6.- Corte y apertura.
8. Preparación y ajustes de los dispositivos del grupo l
 - 1.- Alimentador: bobina o pliegos
 - 2.- Rodillos, prensa.
 - 3.- Dosificador de colas, aplicadores.
 - 4.- Calandra.
 - 5.- Rebobinador, apilador.

+ Información Gratis

UNIDAD DIDÁCTICA 3. PROCESO DE ELABORACIÓN MATERIALES

1. Proceso general de elaboración de complejos.
 - 1.- Principios tecnológicos. Mono y Coextrusión.
 - 2.- Proceso de Laminación (complejos): Duplex y T
2. Identificación y funcionamiento de los equipos.
3. Elementos de los dispositivos, instrucciones técnicas:
4. Parámetros de producción. Características principales.
 - 1.- Tensiones.
 - 2.- Humedad.
 - 3.- Temperaturas.
 - 4.- Velocidad.
5. Clasificación según tipo de adhesivo:
 - 1.- Libre de disolventes SD.
 - 2.- Con disolventes CD.
 - 3.- Acuosa.
 - 4.- A base de ceras.
 - 5.- Hotmelt.
 - 6.- Laminación Térmica.

+ Información Gratis

6.Control del proceso. Sistemas electrónicos de control.
7.Normas de seguridad en el proceso de elaboración de
8.Medios y equipos de protección individual en el procesamiento de
materiales.

9.Sistemas de prevención y protección del medio ambiente en el uso de
cartón y otros materiales.

UNIDAD DIDÁCTICA 4. MANTENIMIENTO DE PRIMER CARTÓN Y OTROS MATERIALES

1.Instrucciones técnicas de mantenimiento.

2.Limpieza de las máquinas y equipos.

1.- Productos.

2.- Elementos.

3.Sistemas de seguridad de los diferentes dispositivos.

4.Identificación de puntos de engrase:

1.- Forma, color indicativo y ubicación.

5.Normas de seguridad en el mantenimiento de primer
materiales.

6.Medios y equipos de protección individual en el manejo de
cartón y otros materiales.

+ Información Gratis

7.Sistemas de prevención y protección del medio amb
complejos de papel, cartón y otros materiales

MÓDULO 7. MF1343_2 REALIZACI SUPERFICIALES EN PAPELES, CA UNIDAD DIDÁCTICA 1. APLICACIÓN DE TRATAMIENT MATERIALES

- 1.Proceso general de aplicación de tratamientos super
- 2.Compatibilidad entre sustrato y aplicación.
- 3.Variables y parámetros en el producto final:
 - 1.- Anclado.
 - 2.- Variación tonal.
 - 3.- Resistencia mecánica: abrasión, frote, arrancad
 - 4.- Resistencia química: al vapor de agua, product
- 4.Principios tecnológicos de los procesos:
 - 1.- Recubrimientos: barnizados UV, IR, acuoso.
 - 2.- Plastificado: en frío, en caliente.
 - 3.- Laminado.
 - 4.- Tratamientos de anclaje en películas plásticas: t

+ Información Gratis

ARGT0411 Fabricación de Complejos, Envases
(Dirigida a la obtención del Certificado de pro
Competencias Profes

- 5.- Estampado.
 - 6.- Relieve.
 - 7.- Gofrado.
 - 8.- Troquelado.
 - 9.- Engomado.
5. Identificación y funcionamiento de los equipos. Elementos
- 1.- Aplicación barnices.
 - 2.- Laminadoras y plastificadoras.
 - 3.- Tratamiento corona, plasma.
 - 4.- Troqueladoras.
 - 5.- Engomadora.
 - 6.- Estampadora hotstamping.
6. Instrucciones técnicas y esquema de funcionamiento
7. Preparación y ajuste de los dispositivos de tratamiento
- 1.- Aplicación de barnices: en línea y a registro.
 - 2.- Tratamiento películas plásticas: corona, plasma
 - 3.- Tipos de grabados según material: magnesio, b
 - 4.- Troqueles.
 - 5.- Colas y adhesivos: colas calientes (hotmelts), c

+ Información Gratis

8. Control del proceso. Sistemas electrónicos de control.
9. Normas de seguridad en el proceso de aplicación de
10. Medios y equipos de protección individual en el proceso de
cartón y otros materiales.

11. Sistemas de prevención y protección del medio ambiente
en papel, cartón y otros materiales.

UNIDAD DIDÁCTICA 2. OPERACIONES DE PUESTA EN MARCHA DE SUPERFICIALES EN PAPELES, CARTONES Y OTROS

1. Ajuste, regulación y puesta en marcha de las líneas

- 1.- Aplicación barnices.
- 2.- Laminadoras y plastificadoras.
- 3.- Tratamientos superficiales: corona, plasma.
- 4.- Troqueladoras.
- 5.- Estampado (hot stamping).
- 6.- Troquelado.
- 7.- Engomado.

2. Parámetros a controlar durante la puesta en marcha

- 1.- Sincronización de unidades.
- 2.- Abastecimiento de productos y materiales.

+ Información Gratis

ARGT0411 Fabricación de Complejos, Envases
(Dirigida a la obtención del Certificado de pro
Competencias Profes

- 3.- Rodillos transportadores y dosificadores.
- 4.- Temperatura de aplicación.
- 5.- Tiempo de secado.
- 6.- Registro entre el acabado y las operaciones pre
- 7.- Zonas de encolado.
- 8.- Zonas de corte y/o hendido.
- 9.- Dimensiones.
- 10.- Anclaje.
- 11.- Variación tonal por la aplicación.

3. Características del producto final con pruebas, plan
materiales a emplear:

- 1.- Correcciones y ajustes durante la puesta en ma
4. Velocidad de la máquina. Relación materias primas

- 1.- Rodillos de tensión.
- 2.- Grupos neumáticos.
- 3.- Cintas transportadoras.

5. Normas de seguridad, salud y protección ambiental
aplicación de tratamientos superficiales en papeles, cart

6. Medios y equipos de protección individual en las ope

+ Información Gratis

tratamientos superficiales en papeles, cartones y otros r

7.Sistemas de prevención y protección del medio amb
aplicación de tratamientos superficiales en papeles, cart

UNIDAD DIDÁCTICA 3. ANÁLISIS Y CONTROL DE TR OTROS MATERIALES

1.Análisis de las propiedades de los tratamientos supe

- 1.- Resistencia a la luz.
- 2.- Resistencia al frote.
- 3.- Permeabilidad al vapor de agua.
- 4.- Resistencia a la oxidación.
- 5.- Resistencia a la deslaminación.
- 6.- Propiedades barrera específicas.
- 7.- Facilidad de sellado.
- 8.- Inercia química.
- 9.- Resistencia a productos contenidos.
- 10.- Tensión superficial.

2.Parámetros de referencia. Ensayos de control. Estár

3.Control de calidad de los tratamientos superficiales.

4.Protocolos de control de calidad para cada proceso.

+ Información Gratis

- 5.Método y frecuencia para el muestreo. Fiabilidad. Ap
- 6.Comprobaciones a pie de máquina.
- 7.Procedimientos del control de calidad del producto s
- 8.Defectos más comunes en la fabricación. Acciones c

UNIDAD DIDÁCTICA 4. OPERACIONES DE SALIDA DE SUPERFICIALES EN PAPELES, CARTONES Y OTROS

- 1.Operaciones en las unidades de salida:
 - 1.- Regulación elementos de transporte: uñas, pinz
 - 2.- Regulación de fotocélulas.
 - 3.- Ajuste según formato.
 - 4.- Ajuste según tipo de soporte, espesor y gramaje
- 2.Técnicas de ajuste en los equipos de salida:
 - 1.- Rebobinadores.
 - 2.- Contadores.
 - 3.- Sistemas de lectura/verificación de códigos.
 - 4.- Cintas antipegado.
 - 5.- Cuchillas de corte.
 - 6.- Apilado, empaquetado y paletizado.
- 3.Características del producto final según especificaci

+ Información Gratis

4. Operaciones de formación de paquetes, bobinas, ap
5. Técnicas de identificación de los productos a la salic
6. Normas de seguridad, salud y protección ambiental
tratamientos superficiales en papeles, cartones y otros r
7. Medios y equipos de protección individual en las ope
superficiales en papeles, cartones y otros materiales.
8. Sistemas de prevención y protección del medio amb
tratamientos superficiales en papeles, cartones y otros r

UNIDAD DIDÁCTICA 5. MANTENIMIENTO DE PRIMER PAPELES, CARTONES Y OTROS MATERIALES

1. Instrucciones técnicas de mantenimiento.
2. Limpieza de las máquinas y equipos.
 - 1.- Productos.
 - 2.- Elementos.
3. Sistemas de seguridad de los diferentes dispositivos
4. Identificación de puntos de engrase:
 - 1.- Forma, color indicativo y ubicación.
5. Normas de seguridad, salud y protección ambiental
superficial de papeles, cartones y otros materiales.

+ Información Gratis

ARGT0411 Fabricación de Complejos, Envases
(Dirigida a la obtención del Certificado de pro
Competencias Profes

6. Medios y equipos de protección individual en el man
superficial de papeles, cartones y otros materiales.

7. Sistemas de prevención y protección del medio amb
tratamiento superficial de papeles, cartones y otros mate

+ Información Gratis

www.formacioncontinua.eu

información y