

CONTROL DE CALIDAD EN ENVASES FLEXIBLES IMPRESOS

Dirigido a:

Personal control de calidad tanto de empresas productoras de envases flexibles como de organizaciones que utilicen este tipo de envases (industrias alimenticias, farmacéuticas, productos de limpieza y cosmética). Personal de preimpresión e impresión de flexografía y huecograbado.

Objetivo general:

Adquirir conocimientos básicos de control de materiales flexibles impresos.

Lineamientos temáticos:

- Introducción. Ubicación del envase flexible en el Universo del packaging. Relación envase producto Conceptos de barrera y Migración.
- Materiales. Sustratos y tintas. Estructuras de los principales films involucrados: Aluminio papel Polietileno, polipropileno Poliéster y poliamidas.
- Métodos rápidos de identificación de materiales. Criterios generales de selección de materiales según su uso.(estructuras).
- Control de calidad Conceptos actuales de aseguramiento de calidad.
- Control estadístico de procesos. Gráficos de control aplicados a operaciones de

impresión. Concepto de variables y atributos. Planeamiento de la calidad: capacidad del equipamiento Elementos del diseño: reglas básicas para evitar problemas posteriores.

- Control de materiales. Películas: propiedades mecánicas.
- Resistencia a la tracción y elongación. Módulos de tensión. El tratamiento.
- Corona. Su importancia en el proceso de impresión. Forma de determinarlo.
- Mediciones de espesor. Equipos de medición automática on line. Su importancia en el proceso posterior. Defectos generados por variaciones de espesor. Color y brillo en materiales base. Mediciones.
- El tratamiento corona. Su determinación.
- Control de materiales. Tintas, barnices y adhesivos empleados. Estructura de tintas y barnices. Controles previos a su utilización: color, contenidos de sólidos y viscosidad Métodos generales. Determinaciones.
- Especiales: mediciones específicas relacionadas con uso final: resistencia a la luz, humedad a distintos agentes químicos, aceites, etc.

- El proceso de impresión. Controles en la primera impresión. Generación de pruebas de color.
- Aprobación de textos y color.
- La primera Muestra. Manejo de documentación. La carpeta color. Especificación del material impreso.
- El proceso de impresión. Controles de proceso. Planillas y gráficos. Del control a la generación de muestras. Controles de atributos: Defectos principales y sus causas más comunes.
- Tablero de control de muestras. Medición instrumental del color.
- El proceso de laminación. Su objetivo. Características principales que definen la calidad en el proceso de laminación.
- Técnicas de control: retención de solventes cantidad de adhesivo aplicado, fuerza de laminación.
- Determinaciones del producto terminado. El coeficiente de deslizamiento (cof.). Su importancia y como se mide.
- Calidad de las soldaduras: ensayos mecánicos. El concepto de hot-tack.



Para mayor información:

Manuel Donoso S. / mdonosos@tecnografico.cl

Director Comercial.

Fono: (56-2): 6990955 / 09: 7210057