

FABRICA DE PALILLOS Y MONDADIENTES

Industrias

BETIK

20560 OÑATE

(Guipúzcoa)

Lecesarri, 20
Apartado n.º 15
Teléfonos: 943.78.00.01 - 943.78.28.45
Telefax: 943.78.12.08
E-mail: comercial@palillosbetik.com



FICHA TECNICA DE PRODUCTO

Código :	0182
Marca :	BETIK
Denominación :	ESTUCHES DEPRESORES ENVUELTOS INDIV. EN PAPEL

♦ **CARACTERISTICAS:**

Medidas del depresor:

Largo: 150 mms. +1/-1
Ancho: 18 mms. +1/-1
Grueso: 2,3 mms. +0,2/-0,2
Flecha curvatura máxima permitida en control calidad: 1,7 mms.

Medidas una vez envueltos:

Largo: 180 mms. +1/-1
Ancho: 21 mms. +1/-1
Grueso: 2,35 mms. +0,2/-0,2

♦ **PRESENTACION:**

En cajas de cartón ondulado de 20 estuches. Cada estuche contiene 100 depresores.

♦ **PROCESO DE FABRICACION:**

La madera en rollo de diversos grosores y en verde, con toda la humedad natural, previamente descortezada y seleccionada, se corta en trozos de 53 cms. de largo y con un torno desenrollador se extraen de la misma en continuo y simultáneamente dos chapas de madera de 160 mms. y de 320 mms. con el espesor común de 2,3 mms. y posteriormente se troquelan automáticamente en cizalla rápida de paso fijo provista de la matricería de acero adecuada. Los depresores troquelados pasan a cajones grandes y los recortes a una cinta que pasa por debajo de la cizalla. Seguidamente pasan a un túnel de deshidratación continuo de paso lento donde permanecen treinta minutos a temperatura entre 100º y 130º centígrados. Sin que sean tocados por mano humana, pasan por "venturi" a un bombo pulidor, donde con el roce mutuo se pulen, abrillantan y romen las aristas. Las partículas y polvos son aspirados al final del tromel y en el comienzo de la preselección, y transportados al silo para su uso en generación de calor para los secaderos. Una vez pulidos pasan por medio de un "venturi" a una máquina preseleccionadora, donde serán rechazadas las piezas torcidas y alabeadas. Las otras entran en el ciclo de una máquina sofisticada por donde, sobre base horizontal, arrastrados por cadenas especiales, pasan uno a uno por debajo de ojos electrónicos, que rechazan y sacan del circuito los que no alcanzan las cuotas de idoneidad y tolerancias marcadas, como color, grosor, torcimiento, falta del contorno completo, etc....

Los depresores caen en un cuenco que se halla al final de la máquina y una operaria los va retirando e introduciendo en una caja de cartón ondulado que tiene una cabida de 5.000 unidades. Estas cajas pasarán a la máquina envolvente. Una operaria va colocándolos ordenadamente en dos guías verticales e inclinadas que son parte del alimentador automático que entrega de dos en dos en la cadena de arrastre de la máquina en la misma cadencia que las envuelve. Otra operaria al final del ciclo, las ordena e introduce en un estuche de 100 unidades.

FABRICA DE PALILLOS Y MONDADIENTES

Industrias

BETIK

20560 OÑATE

(Guipúzcoa)



Lecesarri, 20
Apartado n.º 15
Teléfonos: 943.78.00.01 - 943.78.28.45
Telefax: 943.78.12.08
E-mail: comercial@palillosbetik.com

.. / ..

2 / 2

♦ **MATERIALES:**

Madera de chopo canadiense "Populus canadensis". Toda de origen español. No olor. No sabor. Ningún ingrediente. Madera blanca. Fibra longitudinal resistente y grano de textura suave para el tacto y roce en labios y boca. Al no tener taninos concentrados por la juventud de las maderas utilizadas, ni resinas, ni vetas oscuras y carecer de gusto y olor hacen del "Populus canadensis" la más idónea madera para uso sanitario. Mantenido en lugar seco no caduca, porque es deshidratado convenientemente.

Papel en bobinas impresas a una tinta en celulosa 40 gr. + 10 PX gr.m². Anchura: 65 mms.

La firma TOYBE, S.A. de Logroño es una de las proveedoras del papel celulosa termosoldable 40 gr+10 PX gr. m². utilizado en la envuelta del papel del depresor.

Se halla en posesión del ISO 9002:1994 y Nº 39-358/LO del Registro Sanitario.

La firma Sun Chemical, S.A. de Asua-Erandio, fabricante de tintas de impresión utilizadas por TOYBE, S.A., dispone de Registro Sanitario Nº 39.150/BI de las tintas y barnices utilizados en las leyendas impresas, que deberán ir en el exterior de las envueltas sin contacto directo con el producto.

Otra firma proveedora es INTRAPAPEL, S.A. de Ajalvir (Madrid). Se halla en posesión del ISO 9002:1994 y Registro Sanitario 39-2751/M incluidas tintas de uso alimentario.

El proveedor del papel a ambas firmas es la empresa Papel Aralar, s.a., de los que se incluye un análisis del papel utilizado.

♦ **ESTUCHERIA:**

Cartoncillo estucado reverso gris de 375 gr.m².

Celo de cierre de 15 mms. de ancho.

♦ **CAJAS EXTERIORES:**

Cartón ondulado compuesto de tres capas.

Exterior bicolor marrón 150 gr.m².

Interior paja de 140 gr.m².

Interno bicolor de 140 gr.m².

♦ **CIERRE CAJAS:**

Papel engomado marrón de 70 mms. ancho cerrando la ranura interior de solapas y ángulos laterales.