

FABRICA DE PALILLOS Y MONDADIENTES

Industrias

BETIK

20560 OÑATE



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

(Guipúzcoa)

FICHA TECNICA DE PRODUCTO

Código :	0180
Marca :	BETIK
Denominación :	MILLARES DE VARILLAS PERFILADAS

♦ **CARACTERISTICAS:**

Medidas:

Largo: 94 +1/-2 mms.
Ancho: 18/11 +0,2/-1,5/-1 mms.
Grueso: 2 +0,1/-0,2 mms.
Flecha de Curvatura: Máximo: 2,8 mms.
Zig -Zag: Máximo: 2,5 mms.
Peso: 1,25 gr.

♦ **PRESENTACION:**

En cajas de cartón ondulado con 6.000 unidades, repartidas en 120 fajos de 50 unidades. Los fajos van bien ordenados y yuxtapuestos en la caja en dos filas. La caja tiene las medidas exactas para albergar el producto, sin que el transporte los mueva de posición.

♦ **PROCESO DE FABRICACION:**

La madera en rollo 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 extrae de la misma en continuo una chapa de madera de 410 mms. de anchura y un espesor de 2,1 mms. y sin interrupción se troquelan automáticamente en prensa-cizalla rápida de paso exacto y fijo provista de la matricería de acero adecuada. La madera se desenrolla con una décima de milímetro más, en previsión de la contracción o merma del secado. Seguidamente pasan a un túnel de deshidratación continuo donde permanecen 30 minutos aproximadamente y van corriendo hasta su salida una vez deshidratados. Sin que sean tocados por mano humana, pasan por "venturi" a un bombo pulidor, donde con el roce mutuo se pulen, abrillantan y rompan 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. Disponiendo de las varillas ya pulidas entran dosificadamente en una máquina transfer para ser sometidas a varios procesos.

♦ **PRESELECCIÓN**

Donde serán separadas las piezas torcidas y alabeadas.

♦ **ORDENAMIENTO Y SELECCIÓN**

Las varillas se posicionan sobre una base horizontal para ser arrastradas por unas cadenas de paso específico y exacto y pasan una a una por debajo de cámaras de vídeo conectadas a un ordenador que efectúa la medición y por lo tanto la selección, rechazando y sacando del circuito los que no alcanzan las cuotas de idoneidad y tolerancias marcadas, como color, grosor, torcimiento, falta del contorno completo, etc.... La misma máquina consigue que las varillas al salir, sean contadas, ordenadas y enfajadas en peines de 50 unidades, mediante una banda de papel Kraft, adherida con un punto de cola caliente que no toca el producto y esto lo hace tanto sobre material anónimo como grabado al fuego.

No conforme con la selección de la máquina que debe hallarse a punto, todavía el operario de la misma, antes de introducir los peines en la caja, los visualiza y chequea. Si se observara alguna pieza dudosa la saca e introduce una fiable y anota en la hoja de control de calidad el porcentaje de dudosas aparecidas en cada caja así como el nombre del operario.

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



Así termina el ciclo y la caja se cerrará por todos los lados abiertos, sin colas, únicamente con papel engomado de forma que cada caja quede inviolable.

♦ **MARCAJE**

Puede efectuarse a fuego por medio de un tambor con moldes candentes tallados con logotipos o leyendas. La presión de estos sobre las varillas está sincronizada y efectúa el marcaje.

♦ **MATERIALES:**

Madera de chopo canadiense "Populus canadensis". 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 alimentario y sanitario. Deshidratado convenientemente y mantenido en lugar seco es un producto que no tiene caducidad en varios años.

♦ **CAJAS EXTERIORES:**

Cartón ondulado compuesto de tres capas.
Exterior bicolor marrón 150 gr.m2.
Central paja de 140 gr.m2.
Interno bicolor de 140 gr.m2.

♦ **CIERRE CAJAS:**

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