

# PALETA ANIFE

EDICIÓN 2011

## 1. OBJETO Y ÁMBITO DE APLICACIÓN

Esta norma define las características de la paleta empleada por las empresas asociadas a ANFEVI para la manipulación y transporte de los envases de vidrio destinados al mercado nacional.

## 2. GENERALIDADES

La paleta ANIFE es plana, de 1.000 x 1.200, con alas a los cuatro lados.

## 3. USOS

La paleta ANIFE es reutilizable e intercambiable. Por tanto debe estar construida de forma que puedan ser empleadas en utilizaciones sucesivas e intercambiadas o repuestas por otras de iguales características.

## 4. DIMENSIONES

La paleta ANIFE se ajustará a las dimensiones que figuran en el plano que acompaña esta norma.

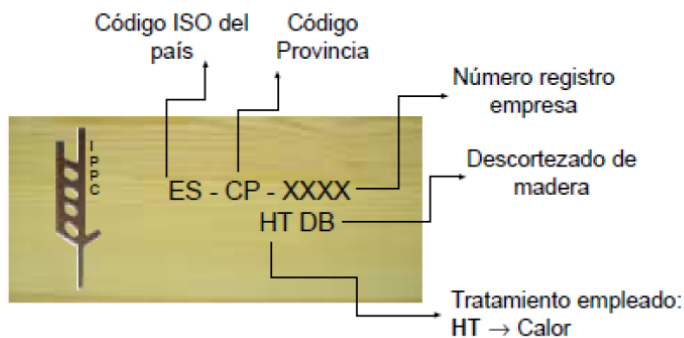
## 5. ESPECIFICACIONES

La paleta ANIFE se ajustará a las especificaciones que figuran en el cuadro que acompaña esta norma.

## 6. TRATAMIENTOS

Todas las paletas ANIFE, y consecuentemente las tablas utilizadas para su fabricación o reparación, deberán estar tratadas térmicamente conforme a lo establecido en la norma NIMF15. Deberán llevar la correspondiente marca (ver figura) que lo indique. Esta norma deberá ser legible, duradera, no transferible y estar colocada en un lugar visible en al menos dos lados opuestos.

Fig. 1. Modelo para tratamiento térmico.



Además deberán estar completamente exentas de cualquier tratamiento o producto que pueda afectar a la inocuidad, salubridad e higiene de los envases tales como:

Penta-cloro-fenoles (PTF)  
Tri-cloro-anisoles (TCA)  
Tri-cloro-fenoles (TCF)

Si se aplicara, o la madera utilizada para su fabricación recibiera algún tratamiento químico, deberá comunicarse inmediatamente al vidriero para poder evaluar sus posibles efectos secundarios.

## 7. IDENTIFICACIÓN

Al objeto de asegurar la trazabilidad, todas las paletas ANIFE deberán llevar tres marcas:



**Anagrama que la identifica como ANIFE**



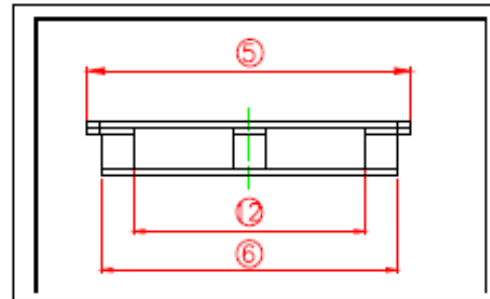
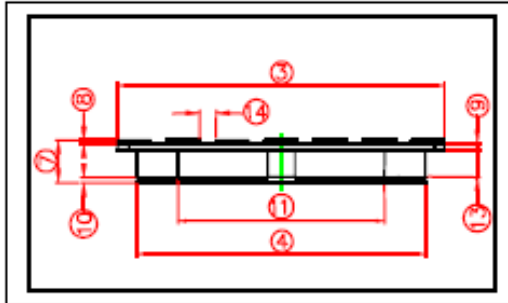
**Código del vidriero**



**Código del fabricante de la paleta, que previamente ha debido ser homologado por un fabricante**

**PALETA ANIFE**

**PLANO:** el vigente adjunto en cada pedido.



Mod	N°	OPERACIONES DE CONTROL	REF. ÚTIL	COTA Y TOLER.		OBSERVACIONES	%
	1	Especie de madera: Pino					
	2	Defectos del Material: Ausencia de Pudriciones, Gemas y nudos, no adherentes.					
	3	Longitud superior de la paleta	CAL. AN-1	1.200	+3 -0		
	4	Longitud inferior de la paleta	CAL. AN-1	1.060	+10 -0		
	5	Anchura superior de la paleta	CAL. AN-1	1.000	+3 -0		
	6	Anchura inferior de la paleta	CAL. AN-1	910	+10 -0		
	7	Altura total de la paleta	CAL. AN-1	155	+4 -0		
	8	Espesor de las tablas superiores	CAL. AN-2	15	+2 -0	15 mínimo	
	9	Espesor de los largueros	CAL. AN-2	20	+2 -0	20 mínimo	
	10	Espesor de las tablas inferiores	CAL. AN-2	20	+2 -0	20 mínimo	
	11	Anchura para penetración de uñas en sentido transversal	CAL. AN-1	760	+5 -0	760 mínimo	
	12	Anchura para penetración de uñas en sentido longitudinal	CAL. AN-1	710	+5 -0	710 mínimo	
	13	Altura para penetración de uñas	CAL. AN-2	100	+1 -0	100 mínimo	
	14	Separación entre tablas superiores	CAL. AN-2	60	+0 -5	60 máximo	
	15	Fijación entre tablas		Clavo	15 x 45	Remachado	
	16	Fijación entre tablas y dados		Clavo Helicoidal	18 x 80	Clavados de varios golpes	
	17	Los elementos que componen cada una de las partes superiores, travesaños, dados y tablas inferiores, deben ser mecanizados juntos con el fin de que la variación de espesor sea mínima en cada fabricación.					
	18	Diferencia máxima admitida entre las longitudes de las dos diagonales debe ser de 10 mm.					

Mod	N°.	OPERACIONES DE CONTROL	REF. UTIL	COTA Y TOLER.	OBSERVACIONES	96
		<b>ENSAYOS</b>				
	1	Ensayos de carga del piso superior	Carga: 1.500 kg.	F. instan. < 4 F. resid. < 2	4 máximo 2 máximo	
	2	Ensayos de carga del piso inferior	Carga: 1.245 kg.	F. instan. < 5 F. resid. < 3	5 máximo 3 máximo	
	3	Ensayos de flexión	Carga: 940 kg.	F. instan. < 30 F. resida. < 5	30 máximo 5 máximo	
			Carga: 1.245 kg.	F. instan. < 25 F. resid. < 5	25 máximo 5 máximo	
	4	Ensayos de deformación en diagonal	Carga: 1.500 kg.	F. instan. < 10 F. resid. < 2	10 máximo 2 máximo	
	5	Ensayos de caída libre sobre una diagonal	1 m. de alto y 6 caídas	Defor. < 70 mm	70 máximo	

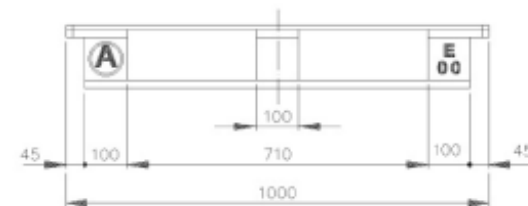
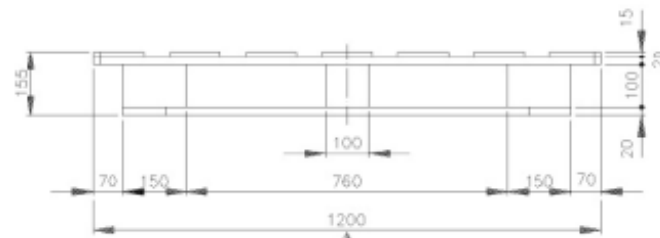
Las paletas de madera, y consecuentemente las tablas utilizadas para su fabricación, deberán estar completamente exentas de tratamientos o cualquier otro producto que pueda afectar a la inocuidad, salubridad e higiene de los envases, tales como:

Penta-cloro-fenoles (PTF)

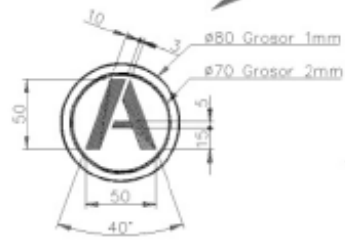
Tri-cloro-anisoles (TCA)

Tri-cloro-fenoles (TCF)

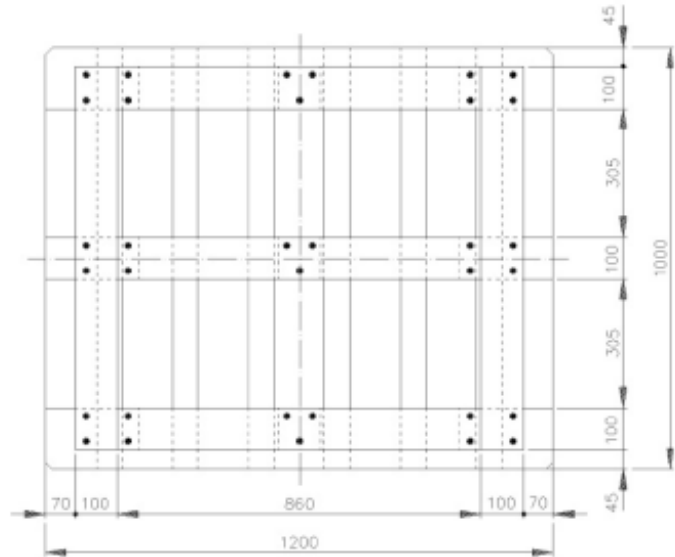
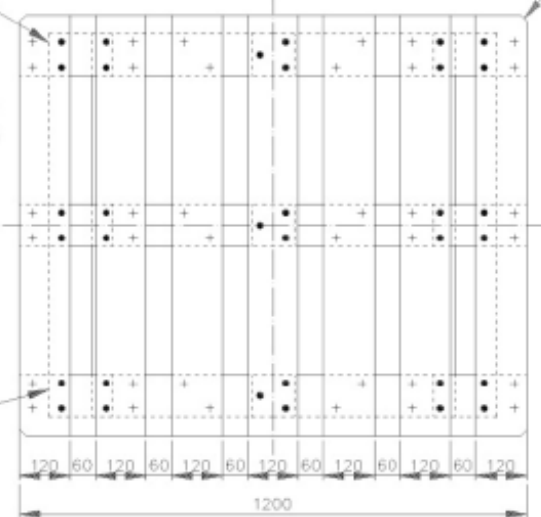
Si se aplica, o la madera utilizada para su fabricación recibe algún tratamiento químico, deberá ser comunicado inmediatamente al vidriero para poder evaluar sus posibles efectos secundarios sobre nuestros productos.



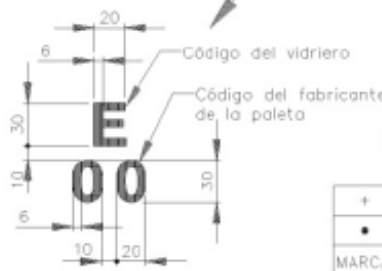
En este tacho y en esta cara se grabara el anagrama ANIFF



A Chafión de 15mmx45°



En este tacho y en esta cara se grabarán al fuego los códigos del vidriero y del fabricante de la paleta



VISTA POR A

MATERIAL: Madera de pino

PESO TEORICO < Madera seca: 23Kg  
Madera verde: 31Kg

+	36	Clavos cabeza plana de 15x45	
•	56	Clavos torsion de 18x80	
MARCA	CANT.	DENOMINACION	MATERIAL