



ev®

PALETA ANIFE

2025

PALETA ANIFE

Edición 2025

Índice

1. Objeto y ámbito de aplicación	3
2. Usos	3
3. Generalidades	3
4. Variedad de madera y calidad	3
5. Dimensiones	3
6. Clavado	4
7. Humedad	5
8. Tratamientos	5
9. Identificación	6
10. Reutilización	7
11. Ensayos	7
12. Paleta ANIFE	8

1. OBJETO Y ÁMBITO DE APLICACIÓN

Este documento de especificaciones 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. 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.

3. GENERALIDADES

- Tiene que ser de cuatro entradas, no reversible, con voladizo y de tipo recuperable.
- La calidad de la madera, grueso de tablas, tipo, tamaño, número y disposición de clavos y sistema de clavazón están normalizados por ANIFE.
- Entre 20 y 21 kg de peso con humedad igual o menor a 18%.
- La paleta ANIFE es plana, de 1.000 x 1.200, con alas a los cuatro lados.
- Es reutilizable y retornable.
- Está diseñada exclusivamente para embalar botellas y tarros de vidrio vacío.
- Su carga útil es de 1.000 kg.

4. VARIEDAD DE MADERA Y CALIDAD

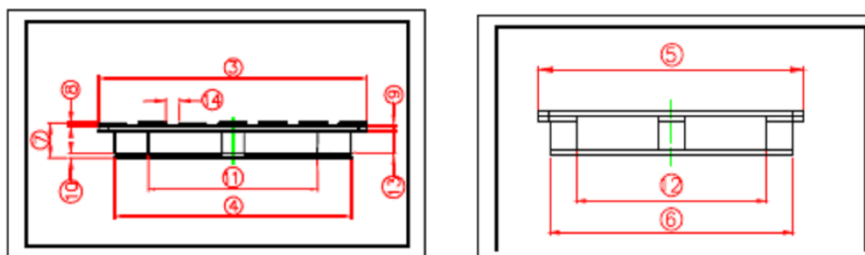
La paleta ANIFE, debe ser fabricada en madera de pino.

No se admitirán:

- Pudriciones
- Quemaduras
- Ataques de insectos
- Entrecasco (zonas de corteza intercalada)
- Bolsas de resinas
- Nudos que no sean sanos y adherentes > 40 mm
- Fendas > 50 mm de profundidad si son de testa y no en los tacos
- Desviación de la fibra superior al 10%

5. DIMENSIONES

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



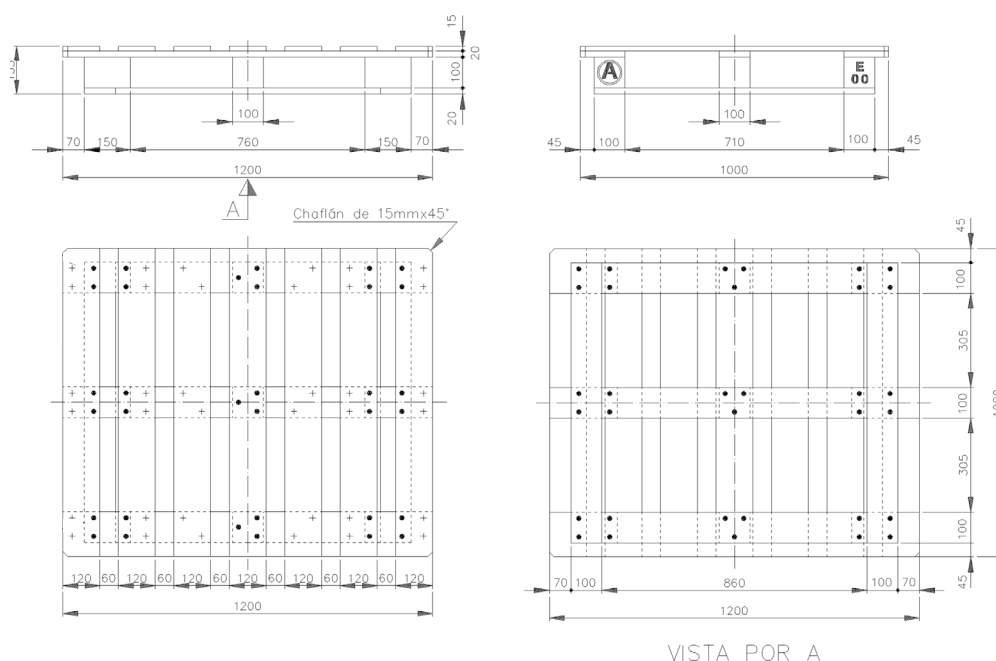
	REF.ÚTIL	COTA Y TOLER	OBSERVACIONES
Longitud superior de la paleta	CAL. AN-1	1.200 +3 -0	
Longitud inferior de la paleta	CAL. AN-1	1.060 +10 -0	
Anchura superior de la paleta	CAL. AN-1	1.000 +3 -0	
Anchura inferior de la paleta	CAL. AN-1	910 +10 -0	
Altura total de la paleta	CAL. AN-1	155 +4 -0	
Espesor de las tablas superiores	CAL. AN-2	15 +2 -0	15 mínimo
Espesor de los largueros	CAL. AN-2	20 +2 -0	20 mínimo
Espesor de las tablas inferiores	CAL. AN-2	20 +2 -0	20 mínimo
Anchura para penetración de uñas en sentido transversal	CAL. AN-1	760 +5 -0	760 mínimo
Anchura para penetración de uñas en sentido longitudinal	CAL. AN-1	710 +5 -0	710 mínimo
Altura para penetración de uñas	CAL. AN-2	100 +1 -0	100 mínimo
Separación entre tablas superiores	CAL. AN-2	60 +0 -5	60 máximo

6. CLAVADO

Todos los elementos deben ensamblarse con clavos según las indicaciones del plano:

MARCA	CANTIDAD	DENOMINACIÓN
+	36	Clavos cabeza plana de 15x45
•	66	Clavos torsión de 18x60

	REF.ÚTIL	COTA Y TOLER	OBSERVACIONES
Fijación entre tablas	Clavo	15x45	Remachado
Fijación entre tablas y dados	Clavo Helicoidal	18x80	Clavados de varios golpes
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. Diferencia máxima admitida entre las longitudes de las dos diagonales debe ser de 10 mm			



7. HUMEDAD

La madera es sensible a la humedad, no pudiendo exceder el 18%.

Es importante tener en cuenta que, a medida que las paletas de madera envejecen y alcanzan el final de su vida útil, experimentan una pérdida progresiva de humedad, reflejo de su adaptación a las condiciones ambientales, como la exposición al aire seco o la falta de humedad en los almacenes. Este proceso reduce su peso, pasando de los 20-21 kg a unos 18 kg.

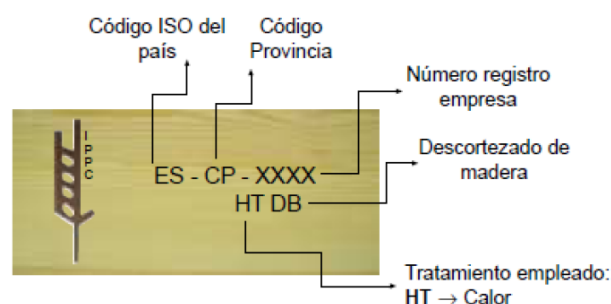
8. TRATAMIENTOS

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 marca 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.



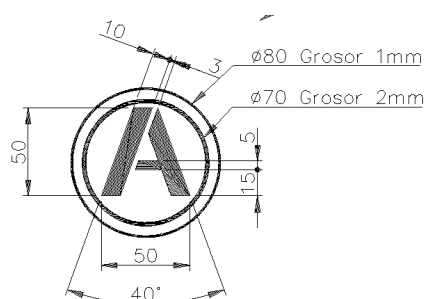
Además, deberán estar completamente exentas de cualquier tratamiento o producto que pueda afectar a la inocuidad, salubridad e higiene de los envases tales como:

- 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.

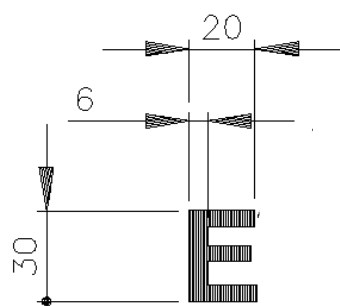
9. IDENTIFICACIÓN

Al objeto de asegurar la trazabilidad, todas las paletas ANIFE deberán llevar tres marcas que pueden realizarse a fuego o con tinta.



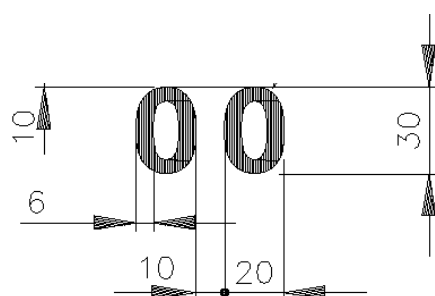
Anagrama que la identifica como ANIFE

- Debe situarse en uno de los lados de 1.000.
- Vista de frente, deberá estar situada en el lado de la izquierda.
- La marca debe cumplir con las dimensiones indicadas en el plano.



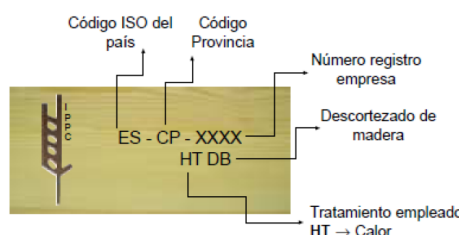
Código del vidriero

- Cada vidriero cuenta con una letra identificativa distinta.
- Debe situarse en uno de los lados de 1.000.
- Vista de frente, deberá estar situada en el lado de la derecha.
- La marca debe cumplir con las dimensiones indicadas en el plano.



Código del fabricante de la paleta

- Previamente ha debido ser homologado por un fabricante.
- Debe situarse en uno de los lados de 1.000.
- Vista de frente, deberá estar situada en el lado de la derecha, bajo el código del vidriero.
- La marca debe cumplir con las dimensiones indicadas en el plano.



Sello tratamiento Fitosanitario

- Debe incluirse en, al menos, dos lados opuestos de la paleta.

10. REUTILIZACIÓN

La paleta ANFEVI ha sido reutilizada durante años dentro del pool compartido del sector, lo que demuestra su carácter reutilizable y sostenible. Su diseño, señalado por el anagrama que identifica a las paletas ANIFE, subraya que estas cumplen con especificaciones que le otorgan la capacidad para ser reutilizadas de manera eficiente y prolongada. De hecho, los proveedores pueden ofrecer una declaración de conformidad con respecto a la norma UNE-EN 13429:2005 «Envases y embalajes. Reutilización». Este modelo de paleta refleja el compromiso del sector con la economía circular y la optimización de recursos, contribuyendo a prácticas logísticas más sostenibles.

En este contexto, la rotación de las paletas varía significativamente según el uso y las dinámicas logísticas de cada empresa o planta, lo que dificulta que un dato sectorial generalizado sea representativo para todas las empresas miembro. Factores como la intensidad de uso, las distancias de transporte y las condiciones ambientales influyen directamente en la frecuencia de uso y en las necesidades de reposición, adaptándose a las particularidades operativas de cada caso.

En cuanto a la vida útil, esta depende tanto del manejo interno como de las prácticas de almacenamiento y manipulación durante su uso en la cadena logística, especialmente por parte de los clientes. Según la experiencia de las vidrieras y las características de la paleta ANFEVI, se estima que, con un uso y cuidado adecuados, su vida útil puede alcanzar aproximadamente 10 años, destacando la importancia de fomentar buenas prácticas a lo largo de toda la cadena de suministro.

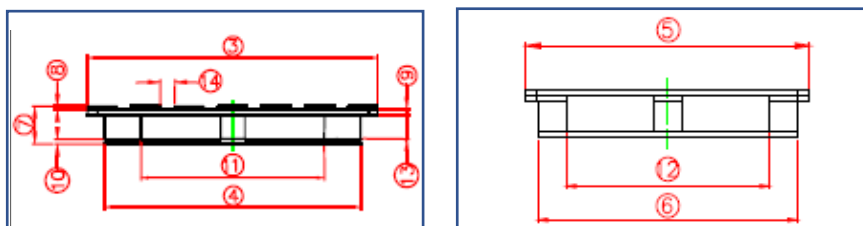
11. ENSAYOS

Estas paletas pueden ser sometidas a ensayos de:

	REF. ÚTIL	COTA Y TOLER.	OBSERVACIONES
Ensayos de carga del piso superior	Carga: 1.500 kg	F. instan. < 4 F. resid. < 2	4 máximo 2 máximo
Ensayos de carga del piso inferior	Carga: 1.245 kg	F. instan. < 5 F. resid. < 3	5 máximo 3 máximo
Ensayos de flexión	Carga: 940 kg	F. instan. < 30 F. resid. < 5	30 máximo 5 máximo
	Carga: 1.245 kg	F. instan. < 25 F. resid. < 5	25 máximo 5 máximo
Ensayos de deformación en diagonal	Carga: 1.500 kg	F. instan. < 10 F. resid. < 2	10 máximo 2 máximo
Ensayos de caída libre sobre una diagonal	1 m de alto y 6 caídas	Defor < 70 mm	70 máximo

12. Paleta ANIFE

PLANO: el vigente adjunto en cada pedido.



Nº	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	15x45	Remachado
16	Fijación entre tablas y dados		Clavo Helicoidal	18x80	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.				
ENSAYOS					
1	Ensayos de carga del piso superior	Carga:	F. instan. < 4		4 máximo
		1.500 kg	F. resid. < 2		2 máximo
2	Ensayos de carga del piso inferior	Carga:	F. instan. < 5		5 máximo
		1.245 kg	F. resid. < 3		3 máximo
3	Ensayos de flexión	Carga:	F. instan. < 30		30 máximo
		940 kg	F. resid. < 5		5 máximo
		Carga:	F. instan. < 25		25 máximo
		1.245 kg	F. resid. < 5		5 máximo
4	Ensayos de deformación en diagonal	Carga:	F. instan. < 10		10 máximo
		1.500 kg	F. resid. < 2		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 recibiera algún tratamiento químico, deberá comunicarse inmediatamente al vidriero para poder evaluar sus posibles efectos secundarios sobre nuestros productos.

