

Description du produit

Conteneur sans vis (sauf 4 de sécurité) avec système de montage rapide basé sur des ancrages pour le maintien de la structure en position fixe. Réduction du coût de montage.

Optimise l'espace de votre cave

Double renfort latéral pour plus de résistance et augmenter le nombre d'empilages.

Sécurité maximale dans le stockage de vos bouteilles, ainsi que pour l'élevage de vos vins

Adaptable à tout type de bouteille (tronconique, Bordeaux, Bourgogne, magnum, contronique, etc.).

Notre technologie nous permet de personnaliser votre conteneur selon vos besoins.

Résistant à la corrosion dans les conditions les plus extrêmes * test brouillard salin.

Facilite le transport et le stockage de vos bouteilles en toute sécurité.

Augmentation de la sécurité du personnel de votre cave (prévention des risques sur le lieu de travail).

Porte d'accès facilitant le chargement

Basculable.

Thecnical Caractéristiques

Construction : acier profilé haute résistance

Dimensions extérieures : largeur 1230 mm / hauteur 1147 mm / profondeur 1140 mm

Dimensions intérieures : largeur 949 mm / hauteur 980 mm / profondeur 1120 mm

Accès / manutention : longitudinale / transversale

Capacité : en fonction du type de bouteille.

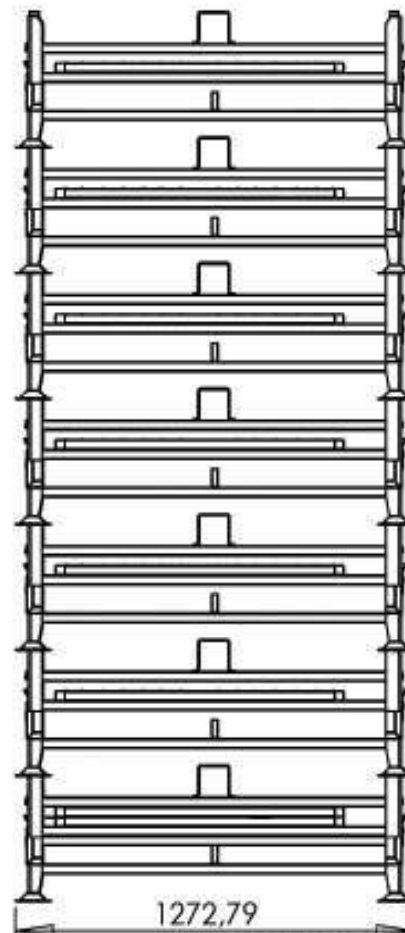
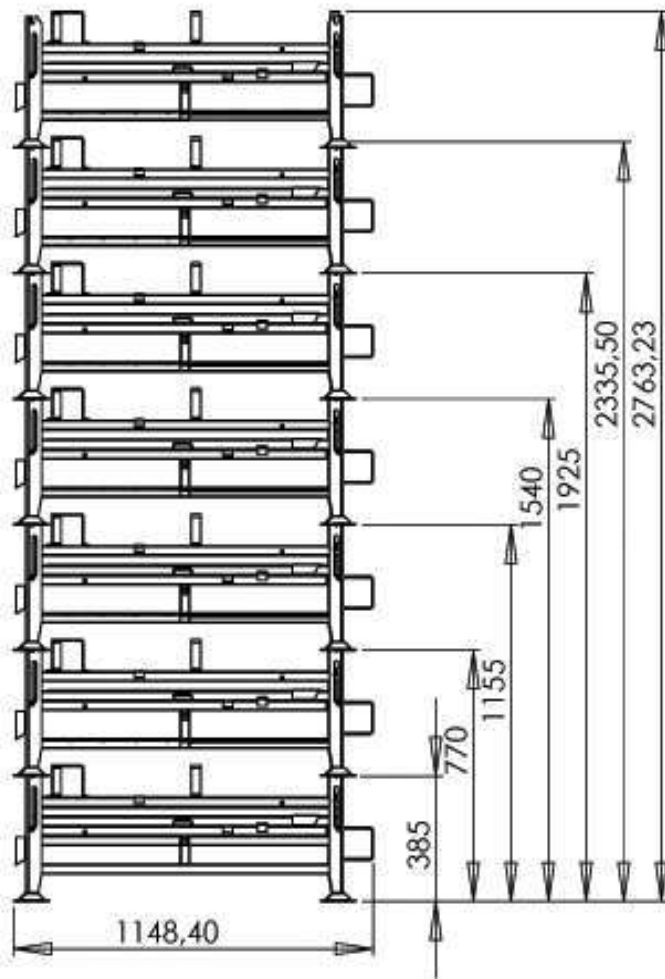
Exemple : 588 bouteilles Bordeaux / 507 bouteilles Bourgogne. Pour les autres modèles, consulter.

Poids : 80 kg

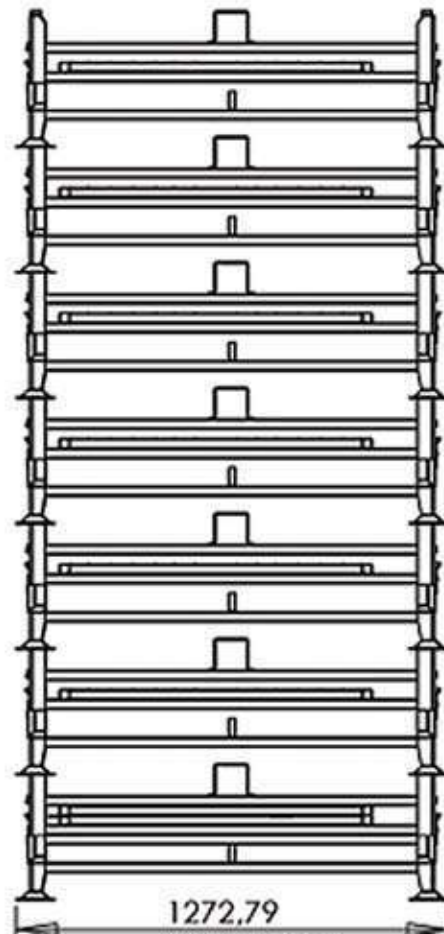
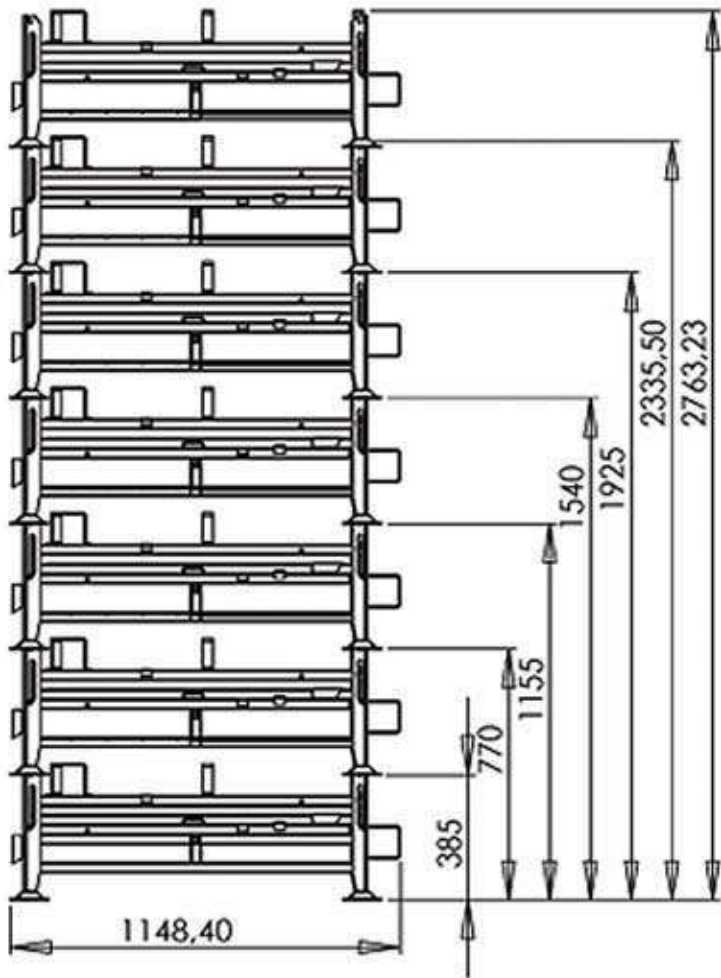
Revêtement : Peinture époxy avec traitement de dégraissage phosphaté et passivation au four. Couleur à choisir par le client selon nuancier RAL (plus de 200 couleurs) ; conforme à la réglementation environnementale.

Empilage : 5 hauteurs.



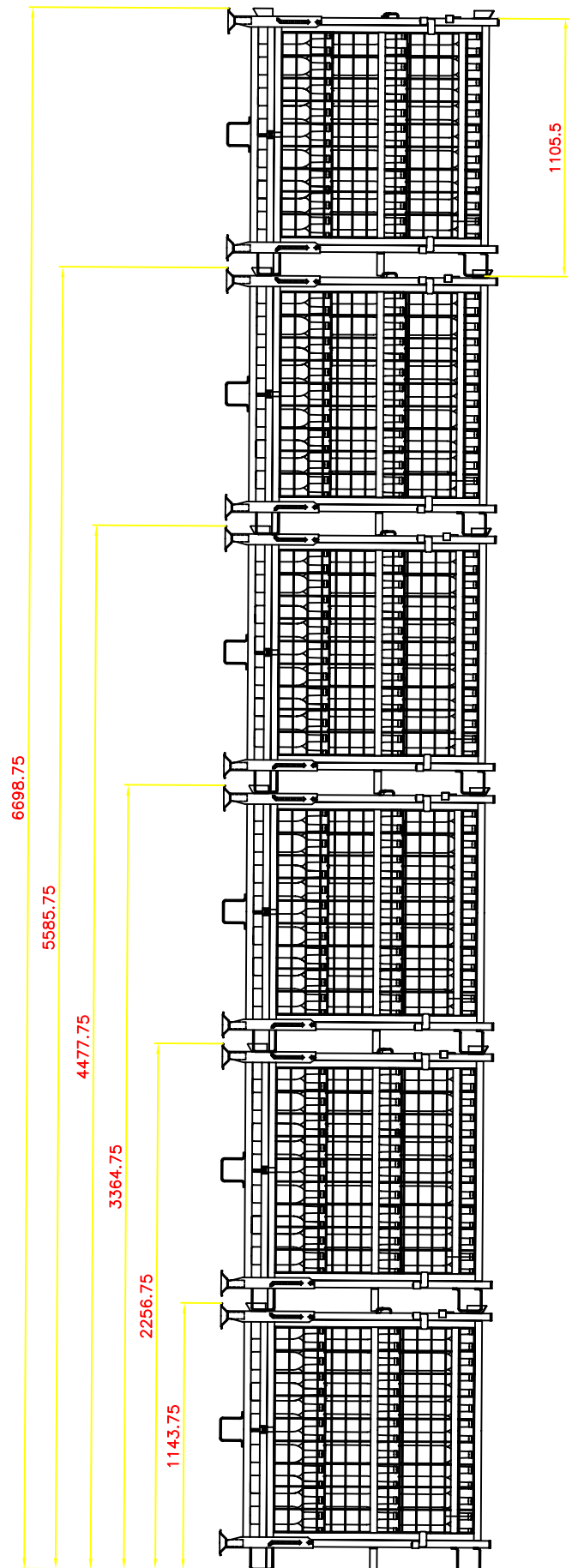
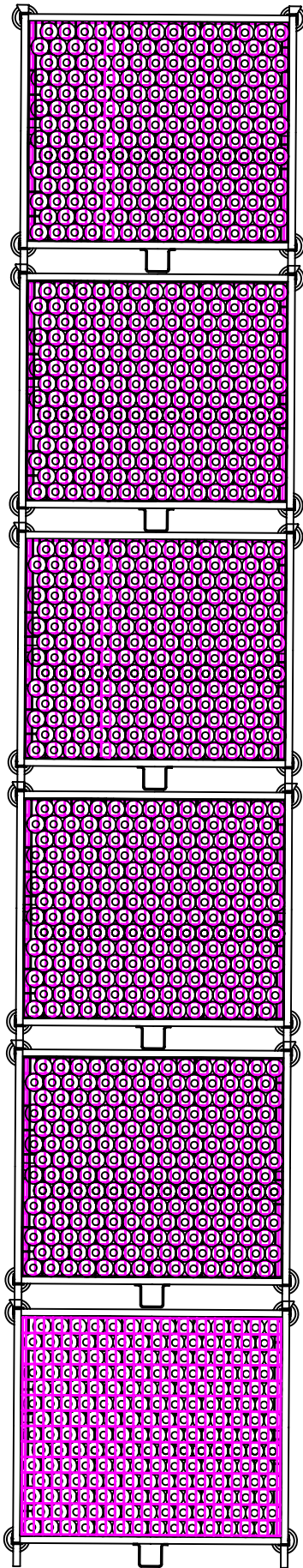


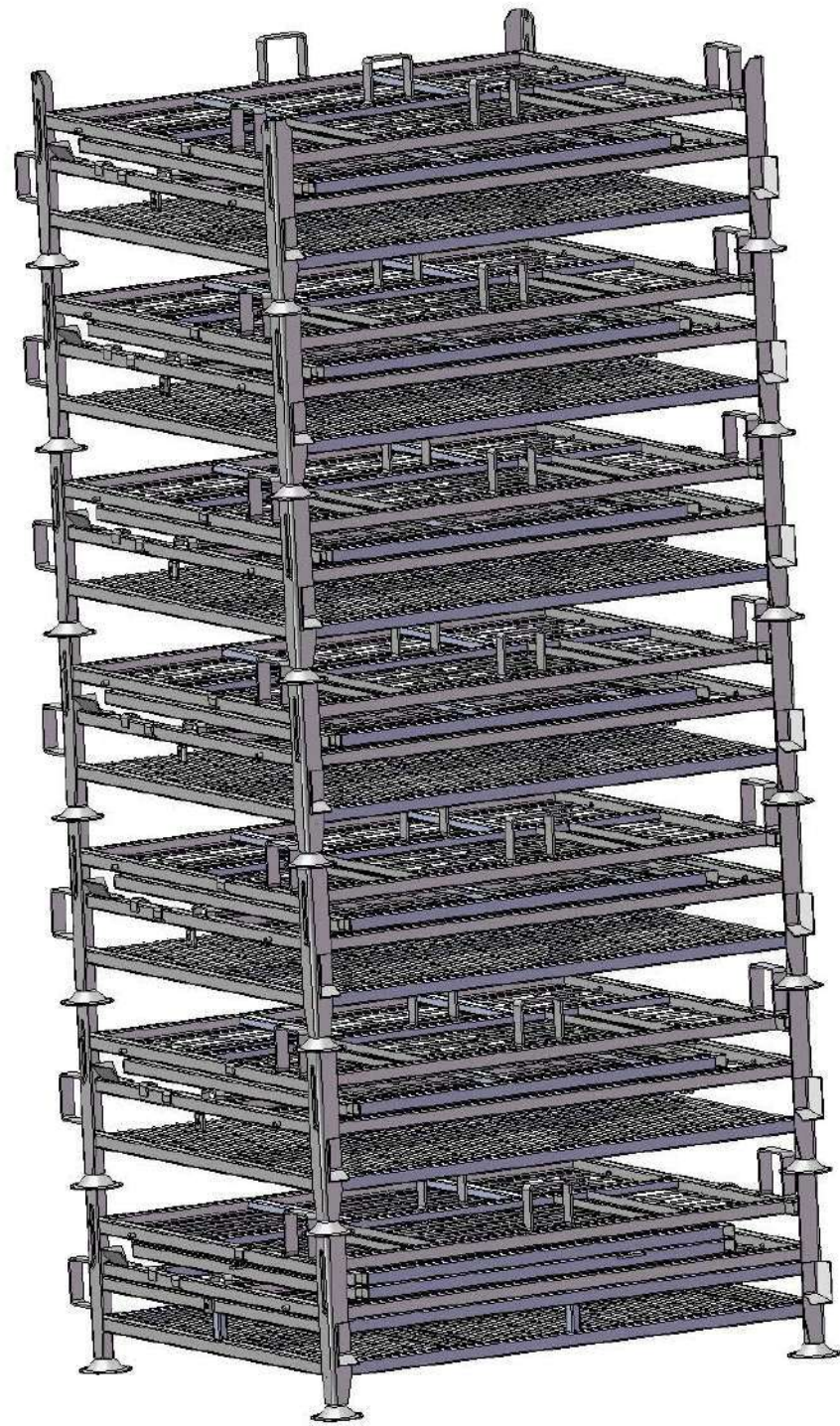
	NAME	DATE	COMENTARIOS	
DEJADO	MONICA	04/03/09	TITULO:	
REVISADO			PILA DE CONTENEDORES	
REVISION 2			ABATIBLES ALTOS C516	
APROBADO			SIZE	
COMPROBADO			DWG. NO.	REV
SISMEBI			A	
			ESCALA: 1:50 PESO:	HOJA 1 DE 1

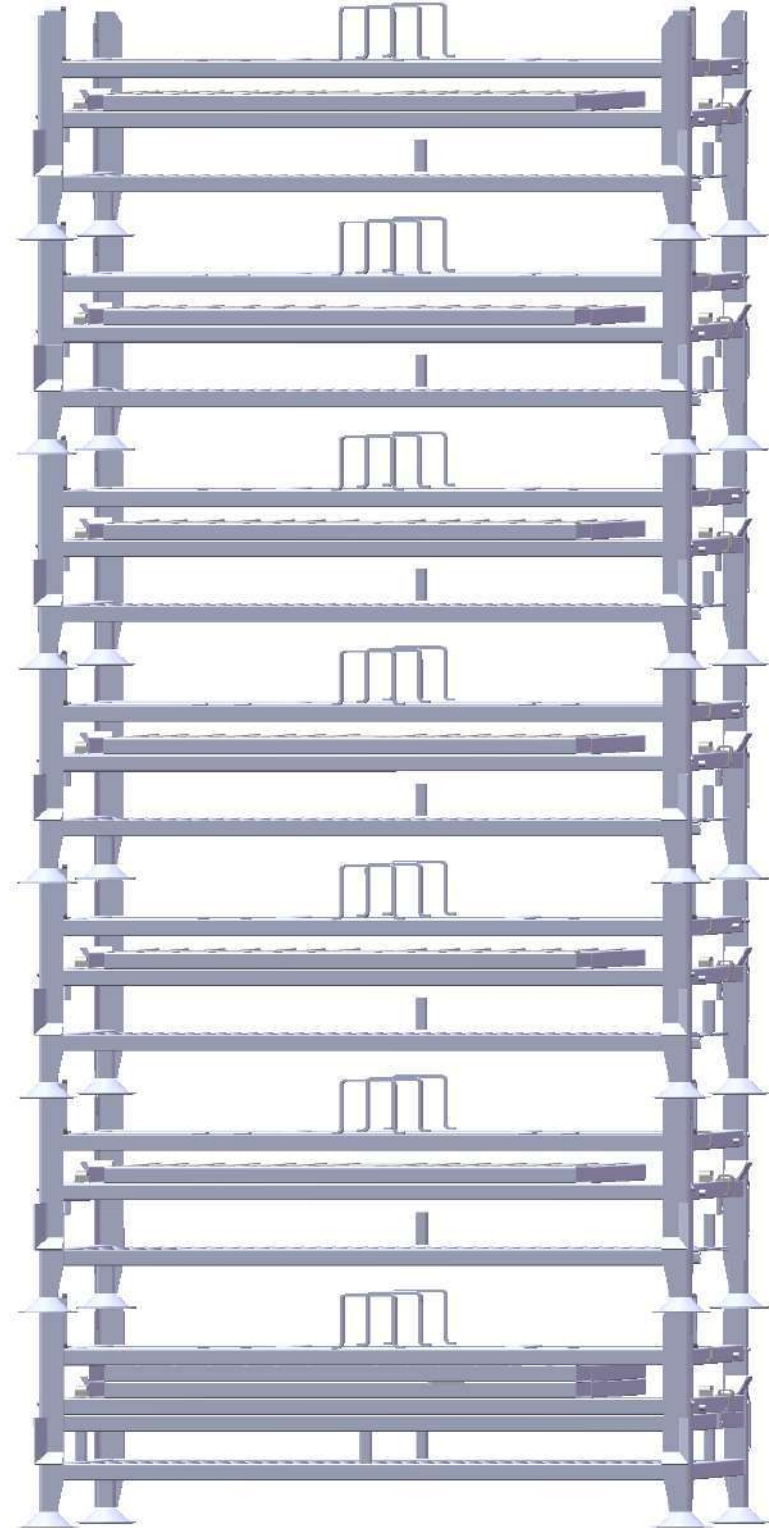


	NAME	DATE			
DELIADO	MONICA	04/03/09			
REVISADO					
REVISION2					
APROBADO					
COMPROBADO					
SISMEBI			ΠΑΛΕΤΑΡΙΣΜΑ ΚΕΝΩΝ ΑΝΑΔΙΠΛΟΜΕΝΩΝ ΠΑΛΕΤΩΝ		
			SIZE	DWG. NO.	REV
			A		
ESCALA: 1:50		ESO:	HOJA 1 DE 1		

CONTENEDOR STANDAR MEDIDAS




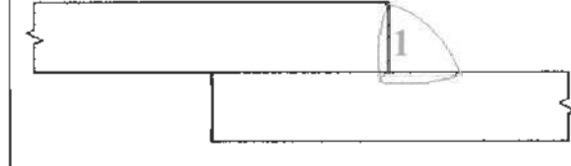




	REGISTRO DE CUALIFICACIÓN DEL PROCEDIMIENTO DE SOLDEO Welding Procedure Qualification Record UNE - EN ISO 15614-1	
---	--	---

WPQR Nº: SISMEBI-1-02/08 WPQR Nº WPS SOPORTADO (S): SISMEBI-1 Supported WPS No: PROCESO(S) DE SOLDEO: 136 (Automático) Welding Process(es): 136 (Automatic welding) Nº Serie ROBOT: RH9210-302A-1 Serial Number Robot: Nº serie Fuente de Corriente ROBOT : F1030243048 Serial Number Power Source Robot	COMPañIA / FABRICANTE: SISMEBI, S.A. Company/ Manufacturer name DIRECCIÓN: Polígono El Escopar, s/n, 31350 Peralta (Navarra) Address PREPARADO POR: Montserrat Pablo Eguren (Oerlikon/ Air Liquide Welding) Prepared by FECHA: 12 / 02 / 08 Date
---	---

TIPO DE UNIÓN: En ángulo Joint Type: <i>Fillet Welding</i>	RESPALDO: N.A. Backing
--	----------------------------------

DISEÑO DE LA UNIÓN: Joint Design 	SECUENCIA DE SOLDEO: Welding Sequence 
--	--

METALES BASE Parent Metals GRUPO Nº: 1.1 Group No ESPECIFICACIÓN Y GRADO: UNE EN 10305-5; E275-CR1 Specification type and grade ESPEJOR PIEZAS (mm): 1,5 mm Thickness of test pieces:	CON GRUPO Nº: 1.1 To Group No CON ESPECIFICACIÓN Y GRADO: UNE EN 10305-5; E275-CR1 To Specification type and grade GARGANTA (mm): 1mm Throat
---	---

METALES DE APORTE Filler Metals ESPECIFICACIÓN Metal de aporte: AWS S.F.A. 5.18; EN 758 Specification Filler Metal CLASIFICACIÓN Metal de aporte: E70C6MH4; T462MMIH5 Classification Filler Metal CLASIFICACIÓN Fundente: M. Flux classification	DIMENSIONES Metal de aporte (mm): 1,2 mm Size of filler metal NOMBRE COMERCIAL Metal de Aporte: Fluxofil M8 Filler Metal trade name NOMBRE COMERCIAL Fundente: N.A. Flux trade name
---	--

POSICIONES Positions POSICIÓN: PB Position PROGRESIÓN DE LA SOLDADURA: N.A. Welding progression Other	TRATAMIENTO TERMICO POSTSOLDEO Post Weld Heat Treatment TEMP. MAX. DE TRATAMIENTO (°C): N.A. Max. Temperature Treatment VELOCIDAD DE CALENTAMIENTO (°C/min): N.A. Heat Rate TIEMPO DE PERMANENCIA (min): N.A. Hold Time VELOCIDAD DE ENFRIAMIENTO (°C/min): N.A. Cool Rate
--	---





WPQR N°: *SISMEBI-1-02/08*





PRECALENTAMIENTO Preheat TEMPERATURA DE PRECALENTAMIENTO (°C): <i>15°C (Temperatura ambiente)</i> Preheat Temperature: 15°C (Room Temperature) TEMPERATURA ENTRE PASADAS (°C): <i>N.A.</i> Interpass Temperature MANTENIMIENTO PRECALENTAMIENTO: <i>N.A.</i> Preheat Maintenance OTROS: Other	PROTECCIÓN DE GAS Gas Shield	COMPOSICIÓN % Percent Composition		
	PROTECCIÓN: Shielding ARRASTRE: Trailing RESPALDO: Backing	GAS(ES) Gas(es) <i>EN 439; M 21</i>	MEZCLA Mixture <i>Ar 92%</i> <i>CO₂ 8%</i>	CAUDAL Flow rate <i>18 l/min</i>

CORDÓN DE SOLDADURA Welding Bead PROCESO: Process DIÁMETRO (mm): Diameter TIPO DE CORRIENTE: Current Type INTENSIDAD (A): Amp. VOLTAJE (V): Volt. TIEMPO DE SOLDEO (sg): Welding Time VELOC. DE SOLDEO (cm/min): Welding Speed TIEMPO DE FINAL DE ARCO (sg): Arc End Time AMP.y VOLT. FINAL DE ARCO: Arc End Amp. and Volt. APORTE TÉRMICO (KJ/cm): Heat Input POST-GAS (sg): Postgas	<i>1</i> <i>136</i> <i>1,2</i> <i>CCEP</i> <i>200</i> <i>19</i> <i>-</i> <i>105</i> <i>-</i> <i>-</i> <i>2,18</i> <i>0.1</i>
--	---

TÉCNICA Technique CORDÓN RECTO U OSCILANTE: <i>Recto.</i> String or wave bead: String DIÁMETRO DE LA BOQUILLA (mm): <i>16 mm.</i> Orifice of gas cup size LIMPIEZA INICIAL Y ENTRE PASADAS: <i>N.A.</i> Initial and interpass cleaning: PASADA SIMPLE O MÚLTIPLE (POR LADO): <i>Simple.</i> Multiple or single pass (per side): Single pass. MODO DE TRANSFERENCIA: <i>Cortocircuito</i> Transfer Mode: <i>Short-Arc</i>	OSCILACIÓN: <i>N.A.</i> Oscillation DISTANCIA Tubo de Contacto-Pieza (mm): <i>10 mm.</i> Contact tube to work distance MÉTODO DE SANEAR RAÍZ: <i>N.A.</i> Method of back gouging ELECTRODO SIMPLE O MÚLTIPLE: <i>Simple.</i> Multiple or single electrode: Single. OTROS: Other
---	---



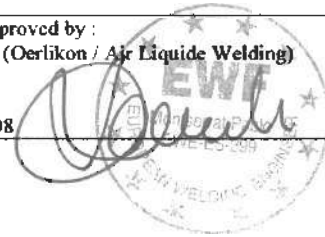
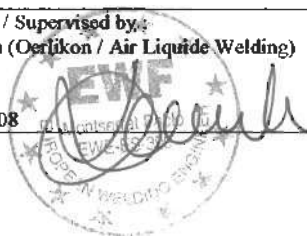
	WPQR N°: SISMEBI-1-02/08	
---	---------------------------------	---

EXAMEN MACROGRÁFICO Macro-examination test	RESULTADO: SATISFACTORIO. Result: <i>Satisfactory</i>
--	---

ENSAYOS NO DESTRUCTIVOS Non destructive examinations	RESULTADO Result
INSPECCIÓN VISUAL Visual Examination	SATISFACTORIO. <i>Satisfactory</i>
ENSAYO RADIOGRÁFICO Radiographic testing	
ENSAYO POR ULTRASONIDOS Ultrasonic testing	
ENSAYO POR LÍQUIDOS PENETRANTES Penetrant testing	SATISFACTORIO. <i>Satisfactory</i>
ENSAYO POR PARTÍCULAS MAGNÉTICAS Magnetic particle testing	

DATOS GENERALES DEL ENSAYO Test Information	
OPERADOR DE SOLDEO: <i>Antonio Esteban</i> Welding Operator FECHA: <i>12 / 02 / 2008</i> Date	FABRICANTE: SISMEBI, S.A. Manufacturer

COMPROBADO POR / Supervised by: Montserrat Pablo Eguren (Oerlikon / Air Liquide Welding)	APROBADO POR / Approved by : Montserrat Pablo Eguren (Oerlikon / Air Liquide Welding)
FECHA/Date: <i>12/02/2008</i>	FECHA/Date: <i>26/02/2008</i>





WPQR N°: *SISMEBI-1-02/08*



ANEXO
Attachment

EXAMEN MACROGRÁFICO
Macro Examination

La probeta de ensayo se debe prepara y ataca de acuerdo con la Norma EN 1321 por una de sus caras para revelar claramente la línea de fusión, la ZAT y las diferentes pasadas. El exámen macrográfico incluirá el metal base no afectado.
Un procedimiento de soldeo queda cualificado si las imperfecciones del cupón de prueba están dentro de los límites aceptados en el nivel B de la Norma EN 25817, excepto para las imperfecciones siguientes: exceso de sobreespesor, exceso de convexidad, exceso de garganta y exceso de penetración, a las que se les debe aplicar el nivel C.

The test coupon shall be cut and etched on one cross section in accordance with EN 1321 to clearly show the fusion line, HAZ and difference welding layers, including non-affected base metal.
A welding procedure shall be qualified when the indications found on the cross-section meet the limits of level B of EN 25817, except for imperfection types as follows: excess weld metal, excess convexity, excess throat thickness and excessive penetration, for wich level C shall apply.



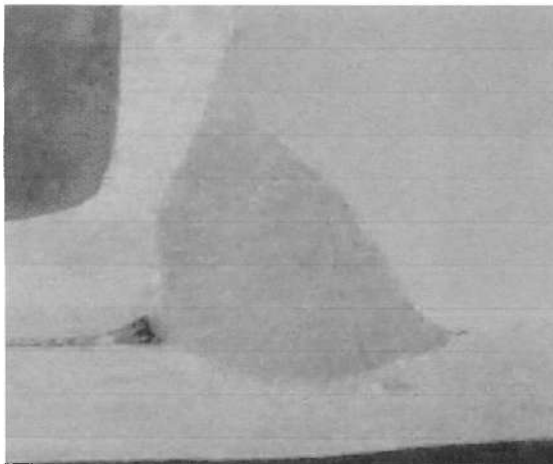
WPS: *SISMEBI-1*

WPQR: *SISMEBI-1-02/08*

OPERADOR DE SOLDEO: *Antonio Esteban*
Welding Operator

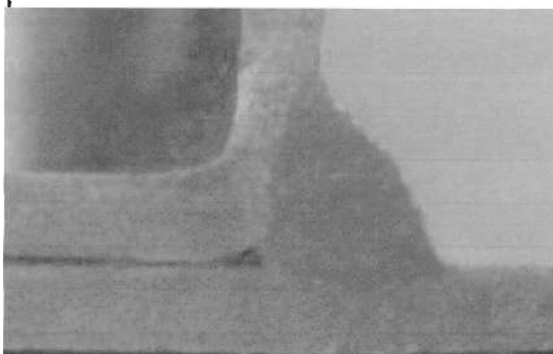
MACRO N°1

SATISFACTORIA (Satisfactory)



MACRO N°2

SATISFACTORIA (Satisfactory)



	REGISTRO DE CUALIFICACIÓN DEL PROCEDIMIENTO DE SOLDEO Welding Procedure Qualification Record UNE - EN ISO 15614-1	
---	--	---

WPQR N°:	SISMEBI-1-02/08
WPQR No	
WPS SOPORTADO (S):	SISMEBI-1
Supported WPS No	
COMPAÑÍA:	SISMEBI, S.A.
Company name	
PREPARADO POR:	Montserrat Pablo Eguren (Oerlikon / Air Liquide)
Prepared by	
FECHA:	26 / 02 / 2008
Date	

EXTENSIÓN DE LA CUALIFICACIÓN	
Extent of Approval	
PROCESO DE SOLDEO	136
Welding Process	
TIPO DE UNIÓN	En ángulo / Fillet Welding
Joint type	
METAL BASE	GRUPO 1.1 / GROUP 1.1
Parent Metal	
ESPESOR METAL BASE (mm)	1,05 -3 mm
Metal Thickness	
DIÁMETRO EXTERIOR (mm)	> 500 mm
Outside Diameter	
TIPO DE METAL DE APORTE	AWS SFA 5.18—E 70C6-MH4 (Fluxofil M8)/ Similar
Filler Metal Type	
CLASIFICACIÓN Fundente	M
Flux classification	
DIÁMETRO DEL ELECTRODO:	Se permite el cambio siempre que el aporte térmico no varíe más de un 25%
Electrode diameter	/ Change is possible if Heat Input < +/- 25%
GAS PROTECCIÓN/FUNDENTE	M21; 92% Ar + 8% CO₂
Shielding gas/Flux	Un cambio > 10% en el % de CO₂ no se permite
	(A change > 10% of % CO₂ is not allowed)
TIPO DE CORRIENTE DE SOLDEO	CCEP
Type of welding current	
MODO DE TRANSFERENCIA	Cortocircuito / Short-arc
Transfer Mode	
POSICIONES DE SOLDEO	TODAS excepto PG y J-L045 / All except PG y J-L045
Welding positions	
N° DE PASADAS	Pasada simple / Single Pass
Single pass / Multipass	
GARGANTA (mm)	0,75 -1,5 mm
Throat	
PRECALENTAMIENTO	Mínimo 15°C/15°C minimum
Preheat	
TRATAMIENTO TÉRMICO POST SOLDEO	N.A.
Post-weld Heat Treatment	
OTRA INFORMACIÓN	
Other Information	

PERSONA U ORGANISMO EXAMINADOR:

Examiner or test body

Montserrat Pablo Eguren (Oerlikon / Air Liquide Welding)



LUGAR Y FECHA:

Location and date

ZARAGOZA 26 de febrero 2008

INFORME TÉCNICO DE ENSAYO

22 de Julio de 2004

Ciente: SISMEBI, SA
Tipo de ensayo: Niebla Salina Neutra
Producto: Interpon 700 Gris Texturado – ELA49L
Substrato: Acero
Pre-tratamiento: Fosfatado amorfo de hierro

CONDICIONES DE ENSAYO:

Temperatura de la cámara: 35°C.
 Disolución salina acuosa al 5% NaCl
 Presión de aire del vaporizador: 1 bar
 Según norma ASTM B 117

PROCEDIMIENTO:

Sometemos a ensayo de niebla salina neutra las piezas en forma de "U" tratadas y aplicadas en las instalaciones del cliente con nuestro producto **Interpon 700 Gris Texturado – ELA49L**. Así mismo aplicamos en nuestro laboratorio un panel de referencia tipo GARDOBOND WH/60/OC (Tratamiento: Fosfatado amorfo de hierro con pasivado crómico) con el mismo producto para contrastar resultados.

- Piezas aplicadas en las instalaciones del cliente con nuestro **Interpon 700 – ELA49L** a un espesor de película entre 90 y 100 micras aproximadamente, identificadas como **A** y **B**.
- Panel de referencia aplicado en nuestros laboratorios a un espesor de recubrimiento de 80/90 micras aproximadamente identificado como **C**.

Período de exposición en la cámara hasta fallo del test. Durante el ensayo efectuamos revisiones periódicas cada 72/96 horas aproximadamente.

RESULTADOS:

Muestras	REVISIONES									
	72 h	168 h	240 h	360 h	576 h	672 h	768 h	840 h	936 h	1008 h
A	Ok	Ok	Ok	<2mm	=2mm	>2mm	-	-	-	-
B	Ok	Ok	Ok	<2mm	<2mm	=2mm	>2mm	-	-	-
C	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok

Especificaciones Akzo Nobel para **Interpon 700**: 250 horas de exposición a niebla salina neutra, corrosión a partir del aspa inferior a 2 mm.

INFORME TÉCNICO DE ENSAYO

22 de Julio de 2004

Ciente: SISMEBI, SA
Tipo de ensayo: Niebla Salina Neutra
Producto: Interpon 700 Gris Texturado – ELA49L
Substrato: Acero
Pre-tratamiento: Fosfatado amorfo de hierro



INFORME TÉCNICO DE ENSAYO

22 de Julio de 2004

Cliente: SISMEBI, SA
Tipo de ensayo: Niebla Salina Neutra
Producto: Interpon 700 Gris Texturado – ELA49L
Substrato: Acero
Pre-tratamiento: Fosfatado amorfo de hierro

CONCLUSIONES:

Los resultados obtenidos indican que el sistema empleado de tratamiento - aplicación de la superficie ensayada es óptimo.

El sistema supera las especificaciones técnicas para este tipo de ensayo como se detalla en la Ficha Técnica de la gama a la que pertenece el producto aplicado.

Se adjuntan piezas sometidas a ensayo y Ficha Técnica del producto aplicado.

Revisado:



V. Rodriguez

Aprobado:



N. Casado

DPTO ASISTENCIA TECNICA



CONTENEDORES PARA BOTELLAS

CONTENEDOR PARA BOTELLAS CON SISTEMA ABATIBLE

Este modelo le permite optimizar el espacio de su bodega puesto que en 1,5 m² podemos apilar tantos contenedores sin utilizar como altura tenga su bodega. Además puede montar y desmontar el contenedor en un tiempo inferior a 2 minutos.

Construcción : acero perfilado de alta resistencia.

Acceso /manipulación : longitudinal / transversal.

Capacidad : dependiendo del tipo de botella.

Ejemplo : 588 botellas bordelesa / 507 botellas borgoña. El resto de botellas a consultar.

Recubrimiento : Pintura epoxi con tratamiento de desengrase Fosfatado y pasivado al horno. Color a elegir por el cliente según carta RAL (más de 200 colores), según normativa medioambiental.

Apilado : 5 alturas.

Medidas exteriores : ancho 1230mm / alto 1147 mm / Pondo 1140 mm.

Peso : 84,5 kgs.

Medidas interiores : ancho 949 mm / alto 980 mm / Pondo 1120 mm.



SISMEBI
SISTEMAS METÁLICOS



SU CONTENEDOR CON SISTEMA ABATIBLE

CONTIENE :

- 1 BASE .
- 2 LATERALES (IZQ + DRCH).
- 1 TRASERA.
- 1 PUERTA.
- 2 MALLA SEPARADOR.
- 1 MALLA DE CIERRE.
- 2 TORNILLO M 8X12 DIN 6921 8.8 PVDO
- 2 TORNILLO M 8X20 DIN 933 6.8 PVDO
- 1 TORNILLO ALLEN M 8X10 DIN 912.
- 2 PASADOR FORMA R DIA 3 Mm.
- 4 CONTERA PLASTICO 30X30 Mm.
- 2 VARILLA DE CIERRE .

SISMEBI
SISTEMAS METÁLICOS

Instrucciones de uso para
contenedores con sistema
abatible.



Polígono Escopar Calle B
Telf. : 00 34 948-75-11-00
Fax : 00 34 948-75-33-86
comercial@sismebi.es
31350,Peralta , Navarra , Spain

ES RECOMENDABLE IDENTIFICAR CADA COMPONENTE DEL CONTENEDOR ANTES DE PROCEDER AL MONTAJE.

MONTAJE

1.- LEVANTAR LA TRASERA Y ENCAJAR EN LA CORREDERA TAL Y COMO INDICA LA FIGURA 1.

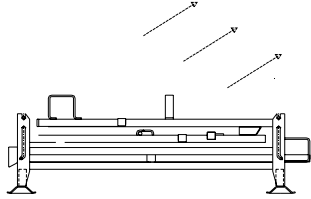


FIGURA 1

2.- LEVANTAR LA PUERTAS Y ENCAJAR EN LA CORREDERA TAL Y COMO INDICA LA FIGURA 2. COMPRUEBE QUE HA QUEDADO BIEN ENCAJADO (FIGURA 3).

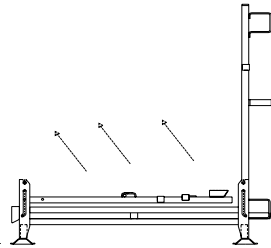


FIGURA 2

4.- RETIRAR LAS MALLAS Y LOS LATERALES . ASI PODRA ENCAJAR LOS LATERALES CON GARANTIAS. COJA UN LATERAL Y VERIFIQUE LOS 3 PUNTOS DE ANCLAJE QUE TIENE SU CONTENEDOR.

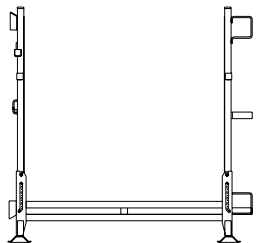


FIGURA 3

5.- ENCAJAR AMBOS LATERALES TAL Y COMO INDICA LA FIGURA 4.

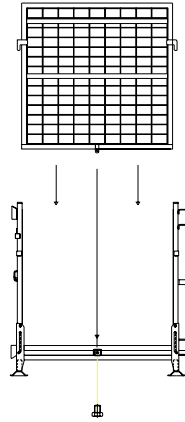


FIGURA 4

TORNILLO HEXAGONAL M8X10.

6.- BLOQUEAR CON LOS TORNILLOS HEXAGONALES M8X10 LOS DOS LATERALES.

COMPRUEBE QUE TODOS LOS ANCLAJES ESTAN PERFECTAMENTE AJUSTADOS

LLENADO

UNA VEZ HAYAMOS COMPROBADO SU MONTAJE , PROCEDEREMOS AL LLENADO DEL CONTENEDOR. TIENE QUE TENER USTED DESPUES DE MONTAJE :

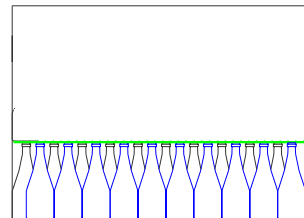
- 2 MALLAS SEPARADOR para cada contenedor.
- 1 MALLA DE CIERRE (Malla con 2 plegados)
- 2 VARILLAS
- 2 PASADORES PARA LAS VARILLAS

6.- ABRA LA PUERTA DE ACCESO AL CONTENEDOR PARA PODER EFECTUAR LA OPERACIÓN DE LLENADO CON FACILIDAD.

7.- COLOQUE EL PRIMER PISO DE BOTELLAS SEGÚN LAS INDICACIONES DEL FABRICANTE (PLANO COLOCACION BOTELLAS)

8.- UNA VEZ HAYA TERMINADO PONGA LA MALLA SEPARADOR ENCIMA DEL PRIMER PISO.

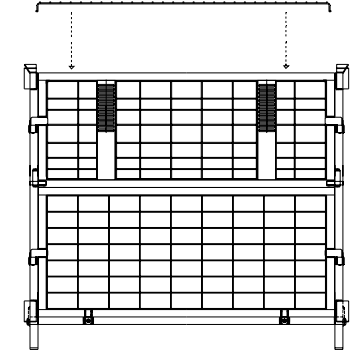
9.- COLOCAR EL SEGUNDO PISO DE BOTELLAS SEGÚN LAS INSTRUCCIONES 7 Y 8.



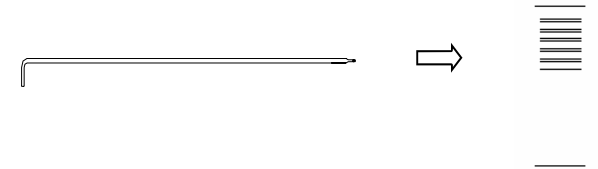
10. CERRAR LA PUERTA , AJUSTAR EL TORNILLO DE SEGURIDAD M8 X 20.

11. COLOCAR EL TERCER PISO DE BOTELLAS DE LA MISMA MANERA QUE LOS ANTERIORES.

12. AJUSTAR LA MALLA DE CIERRE (CON LOS PLEGADOS HACIA ABAJO) Y ENCAJAR CON LOS CUELLOS DE LAS BOTELLAS.



12. INTRODUCIR LA VARILLA DE CIERRE POR LOS ALOJAMIENTOS



13. INTRODUCIR LOS PASADORES DE SEGURIDAD EN EL ALOJAMIENTO DE LA VARILLA PARA EVITAR QUE LA VARILLA SE ESCAPE AL VOLTEAR.



SI TIENE ALGUNA DUDA SOBRE EL MONTAJE O LLENADO DE SU CONTENEDOR NO DUDE EN CONTACTAR CON NOSOTROS Y LE AYUDAREMOS.

SISMEBI, S.A.
Pol. Escopar, Calle B
31350 – PERALTA (NAVARRA)

**INFORME SOBRE PRUEBA DE CARGA EN LABORATORIO
DE CONTENEDOR METÁLICO DE BOTELLAS**

-ELEMENTO PROBADO: Contenedor de botellas 516 VPA588-

PETICIONARIO: SISMEBI, S.A.
INFORME: LO-00175-AT-08
FECHA: 1 de Julio de 2008

itc

INSTITUTO TECNICO DE LA CONSTRUCCION S.A.

INDICE

1.- ANTECEDENTES

2.- METODOLOGÍA EMPLEADA

3.- RESULTADOS

4.- CONCLUSIONES

ANEJO 1 - DOCUMENTACIÓN GRÁFICA- CROQUIS ENSAYO

ANEJO 2 - DOCUMENTACIÓN FOTOGRÁFICA



1.- ANTECEDENTES

Se solicita por parte de la empresa SISMEBI, S.A., la realización de una prueba de carga a un contenedor fabricado por la referida empresa y denominado "CONTENEDOR ABATIBLE ALTO 516VPA588"

El objeto de la prueba es deducir unos valores ciertos de capacidad máxima de apile, determinar el comportamiento de los contenedores hasta rotura y un coeficiente de seguridad de carga.



2.- METODOLOGÍA

A partir de la petición indicada, personal técnico de ITC supervisa la realización de la prueba el día 26 de Julio de 2007 en las instalaciones del laboratorio ITC en Utebo (Zaragoza).

Debido a que no existe una reglamentación o normativa al respecto se procede de la siguiente manera:

- Se emplea una prensa de compresión de 100 T, *modelo ATME – SERVOSIS, S.L., / 1385C PORTICO, nº de serie: F112004 89, resolución de 0,5 kN., (50 kg).*
- Se pretende asegurar un reparto de cargas efectivo y equitativo a los puntos de apoyo del contenedor, para lo cual se utiliza un dispositivo de transmisión de cargas, tal y como consta en croquis y documentación fotográfica adjunta.
- Respecto a la estimación de la carga de prueba se deduce la misma de la siguiente manera:
 - o Según datos facilitados por el fabricante sobre especificaciones técnicas del contenedor se dan como ciertas las siguientes:
 - Peso del contenedor- 84,5 kg
 - Capacidad de apile: 5 alturas
 - Capacidad de almacenaje – 588 botellas tipo bordelesa/ 507 botellas tipo borgoña.
 - o Con los referidos datos deducimos las siguientes cargas:
 - Carga de prueba:
 - 588 botellas tipo borgoña x 1,65 kg/botella x 5= 4851 kg.
 - 5 contenedores x 84,5 kg/contenedor= 422,5 kg.
 - TOTAL CARGA DE PRUEBA: 5375 kg aprox.

Para evitar una entrada en carga brusca del contenedor, y asemejar la prueba lo más posible a la realidad, se aplica la carga de prueba en 5 escalones secuenciales (Equivalente al apile a 5 alturas).



3.- RESULTADOS

En la tabla adjunta se muestran los resultados obtenidos en las pruebas realizadas a dos contenedores:

<u>CARGA APLICADA (KG)</u>	<u>COMPORTAMIENTO</u> <u>CONTENEDOR 1</u>	<u>COMPORTAMIENTO</u> <u>CONTENEDOR 2</u>
1075	OK	OK
2150	OK	OK
3225	OK	OK
5375	OK	OK
<u>CARGA ROTURA</u> <u>(KG)</u>	9450	8800

SE CONSIDERA ROTURA EL INICIO DE LA DEFORMACIÓN DE LAS PATAS DE APOYO DE LOS CONTENEDORES EN EL SUELO



4.- CONCLUSIONES

Tras la evaluación de los resultados obtenidos en el ensayo concluimos:

La capacidad de carga de los contenedores para un apile a 5 alturas llenas, según cargas referidas es **ACEPTABLE** y podemos deducir un **coeficiente de seguridad** cierto de por lo menos **1,6** para dicha modalidad de almacenaje.

El presente informe consta de 5 páginas, y 2 Anejos.

En Logroño, a 1 de Julio de 2008



Fdo: José Mª Castellón Ridruejo
Ingeniero Industrial
Director Técnico Delegado ITC La Rioja



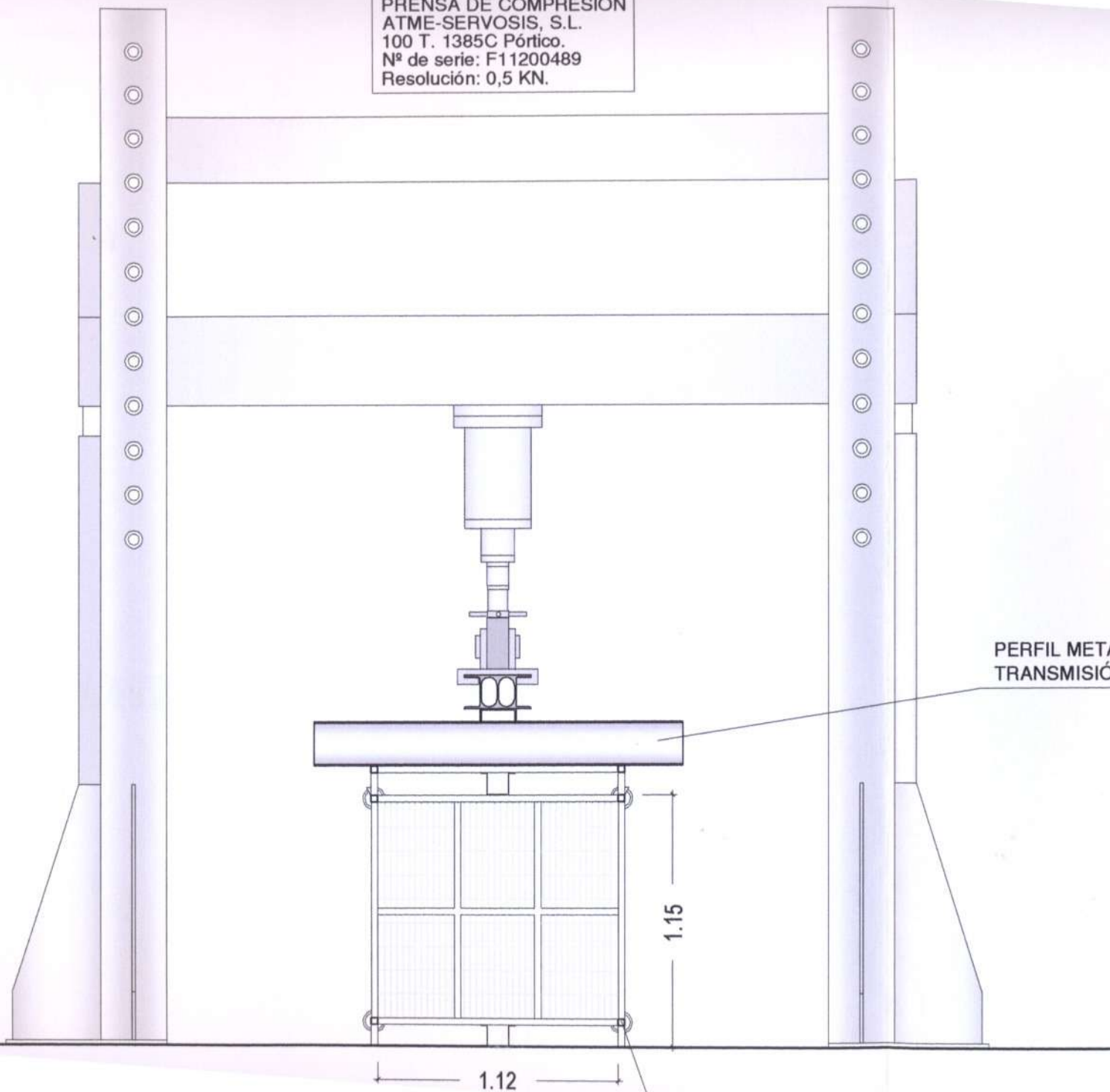
Fdo: José Ignacio Rodríguez Rodero
Arquitecto Técnico
Director Departamento A.T. Edificación

ANEJO- 1:

DOCUMENTACIÓN GRÁFICA:
CROQUIS DE ENSAYO



PRENSA DE COMPRESIÓN
ATME-SERVOSIS, S.L.
100 T. 1385C Pórtico.
Nº de serie: F11200489
Resolución: 0,5 KN.



PERFIL METÁLICO PARA
TRANSMISIÓN DE CARGAS

1.12

1.15

OBJETO DEL ENSAYO

PETICIONA

O PARA
E CARGAS

PETICIONARIO:
SISMEBI, S.A.

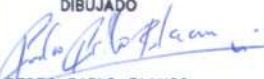
CONSULTOR:  **GRUPO ATISAE**
INSTITUTO TECNICO DE LA CONSTRUCCION S.A.

INFORME SOBRE PRUEBA DE CARGA EN LABORATORIO DE CONTENEDOR METÁLICO DE BOTELLAS
SITUACION: SISMEBI, S.A. Pol. Escopar, calle B. 31350 PERALTA (NAVARRA).

PLANO DE:
CROQUIS DE LA PRUEBA REALIZADA

FECHA: **Julio 2008**

REFERENCIA: **LO-00175-AT**

DIBUJADO

PEDRO PABLO BLANCO
Delineante Proyectista

REVISADO

JOSÉ IGNACIO RODRÍGUEZ
Arquitecto Técnico

ESCALA:
1/25

PLANO:
01



ANEJO- 2:

DOCUMENTACIÓN FOTOGRAFICA



DOCUMENTACIÓN FOTOGRÁFICA



FOTOGRAFÍA N°1: ASPECTO MARCO DE ENSAYO CON CONTENEDOR COLOCADO



FOTOGRAFÍA N°2 Y N°3: ASPECTO CONTENEDOR COLOCADO PARA INICIO ENSAYO



FOTOGRAFÍA N°4 Y N°5: DISPOSITIVO SIMULACIÓN DE APILE Y TRANSMISIÓN DE CARGAS





FOTOGRAFÍA N°6 Y N°7: MOMENTO DE FINALIZACIÓN DE LA PRUEBA –
DEFORMACIÓN DE PLETINAS DE APOYO





FOTOGRAFÍA Nº8: ASPECTO FRONTAL DEL CONTENEDOR A LA FINALIZACIÓN DE LA PRUEBA
(CARGA MAX. ADMISIBLE)

