



MEMORIA DESCRIPTIVA

del Modelo de Utilidad, por 20 años, solicitado a favor de Don Silvano GUILLAMET Oliva, de nacionalidad Española, residente en Barcelona, Ronda de la Universidad numero 31, por " UN BLOC DE HOJAS MULTIPLES PARA ORDENES DE FABRICACION ".

El Modelo de Utilidad cuyo registro se solicita, se refiere a un bloc de hojas múltiples para órdenes de fabricación, que presenta notables ventajas para el lanzamiento y progresión de las órdenes de fabricación.

5 Las órdenes de fabricación que normalmente se utilizan, constituyen un impreso que acompaña al material y en el que van reproduciéndose las operaciones del proceso, indicándose los intervalos que dura cada operación, y la serie de operaciones a realizar. Existen una serie de impresos vinculados
10 al lanzamiento de la orden de fabricación, que normalmente se rellenan con cierta independencia, repitiéndose una cantidad de conceptos, con lo que se hace varias veces un mismo trabajo.

Con el bloc de hojas múltiples para órdenes de fabricación, objeto del presente Modelo de Utilidad, y aprovechando el cal-
15 cado, se consigue un notable ahorro de trabajo, al efectuarse



por calcado y de forma simultánea, la hoja de ruta, la de materiales, las hojas de las sucesivas operaciones y la ficha para archivo. El que se produzca por calcado, al confeccionar la hoja de ruta, las correspondientes operaciones en una serie de hojas de forma que en cada una figura una sola operación, lleva consigo el que pueda entregarse a cada obrero, o vincular a cada máquina, la hoja de trabajo concreta, sin que tenga que trabajar cada obrero con la hoja de ruta que refleja todas las operaciones, sino con la hoja de fase propia de la operación que él realiza y que es la que realmente interesa.

El bloc de hojas múltiples está constituido por una hoja de ruta que contiene los datos genéricos del pedido, fechas de entrega y lanzamiento, cantidad, materiales y demás referencias, que son reproducidas por calco en las hojas sucesivas, sobre las que se superpone, es decir, en la hoja de abono de materiales para el movimiento de almacén y en cada una de la serie de hojas individuales, una para cada operación del proceso de fabricación de la pieza. La hoja de ruta que acompaña al material de la orden de fabricación lleva, a continuación de los datos genéricos, una relación correlativa de las operaciones a realizar definiéndose la máquina a emplear, duración prevista de la operación, observaciones principales para que se lleve a cabo.

La hoja de bono de materiales, que solo cubre la zona de características generales, lleva, en su dorso, las casillas correspondientes a definir la salida cualitativa y cuantitativa del almacén a trasladar contablemente.

Las hojas inferiores de fase de operación, solo presentan, como susceptible de reproducción de las inscripciones del ori-



ginal, ^{el} espacio correspondiente a una línea, es decir, a una operación. Por ello las hojas consecutivas presentan líneas individuales en blanco, en el mismo orden de sucesión de operaciones, hasta dejar completo un número de hojas igual al de operaciones. Las hojas de las fases de operación presentan, en los márgenes y en su cara posterior, los datos relativos al control de cronometraje y de calidad de las piezas.

Finalmente, todos los datos quedan inscritos en la cara de lantera de una ficha perforada para clasificación y archivo, en cuya cara posterior se acumulan los valores incorporados por las sucesivas operaciones, con la determinación final de precios de costo y venta.

En la hoja gráfica adjunta y a título de ejemplo, se representa un caso de realización práctica del bloc de hojas múltiples para órdenes de fabricación, objeto del presente Modelo de Utilidad.

La figura 1, muestra una vista en perspectiva del conjunto del bloc. Las figuras 2, 3 y 4, indican las vistas frontal de la hoja de ruta, de los bonos de trabajo y de la ficha perforada. Finalmente, en la figura 5 se ve la hoja de bono de material.

Siguiendo los dibujos, se ve la hoja de ruta -1-, superpuesta a la hoja más corta -2-, correspondiente al bono de materiales, y las sucesivas hojas -3- de los bonos de trabajo. Puede presentarse una hoja completa idéntica a las de ruta, con línea troquelada -4- para separación de los datos generales que determinan a la orden, que figuran en el doble encasillado, de parte izquierda -5-, indicativos de los datos de clientes con las fechas de entrega y lanzamiento, y parte derecha -6- con las referencias y simbología del pedido, cantidad y material. En



las diversas columnas de la parte inferior y según el ejemplo reivindicado, se indican la sucesión numérica de operaciones -7-, la nomenclatura literal que define la naturaleza de la operación -8-, las referencias de máquina, sección y tiempo previsto para la operación en -9-, -10- y -11-, así como las observaciones en -12-. En cuanto al bono de trabajo, se advierte el caso del bono de trabajo de la segunda operación indicada por la línea -13-, según los títulos -14-, se ven las zonas oscuras -15-, correspondientes a las superficies de las líneas anteriores y posteriores a la de la operación correspondiente a la hoja de bono, que no conoce por tanto el obrero que tiene la hoja que solo ha de hacer la operación de la línea -13-.

En el margen -16- se disponen los datos de tiempo de trabajo de las diversas operaciones, y en la cara posterior, junto a los tiempos de comienzo y final de la operación, se indican el obrero que realiza el trabajo, el grado de actividad, cantidad de piezas, verificación de la calidad de las mismas, primas en función de las producciones previstas por los cronometradores y otras notas complementarias.

En la ficha de bordes perforados con una, -17-, o dos hileras -18- y -19-, indicativos de datos para clasificación y selección, se consiguen los datos generales en -20- y -21- y las sucesivas operaciones -22- con la mayoría de datos hasta la consignación de primas reflejada en el encasillado -23-. Asimismo, en el dorso se establece el resumen de los gastos acumulados, llegándose, con la aplicación de los coeficientes de los gastos generales, compras, ventas y dirección, al establecimiento de los correspondientes precios de venta y de costo.



En la cara delantera del bono de materiales, se indican los datos -24- que definen la orden de fabricación, iguales a los de las demás hojas, disponiéndose en su cara posterior, los datos propios de la operación de almacén.

110 Se fabricará el bloc de hojas múltiples para órdenes de fabricación, con los materiales apropiados a sus elementos componentes, pudiendo variar su forma, acabado y dimensiones, y cuantos detalles no alteren, cambien o modifiquen su esencialidad.

===== N O T A =====

115 Se reivindica como objeto de este Modelo de Utilidad:-
1ª.- Un bloc de hojas múltiples para órdenes de fabricación, constituido por una hoja de ruta que contiene los datos genéricos del pedido, fechas de entrega y lanzamiento, cantidad, materiales y demás referencias que son reproducidas, por
120 calco, en las hojas sucesivas sobre las que se superpone, es decir, en la hoja de bono de materiales para el movimiento de almacén y en cada una de la serie de hojas individuales, una para cada operación del proceso de fabricación de la pieza. La hoja de ruta que acompaña al material de la orden de fabri-
125 cación lleva, a continuación de los datos genéricos, una relación correlativa de las operaciones a realizar, definiéndose se la máquina a emplear, duración prevista de la operación y observaciones principales para que se lleve a cabo.
2ª.- Un bloc de hojas múltiples para órdenes de fabricación, según reivindicación 1ª., caracterizado porqué la hoja de
130 bono de materiales que solo cubre la zona de características generales, lleva, en su dorso, las casillas correspondientes a definir la salida cualitativa y cuantitativa de almacén a trasladar contablemente.

28 JUN 1961



- 6 -

- 135 3º.- Un bloc de hojas múltiples para órdenes de fabricación,
según reivindicaciones anteriores, caracterizado porqué
las hojas inferiores de fase de operación solo presentan,
como susceptible de reproducción de las inscripciones del
original, el espacio correspondiente a una línea, es decir, a
140 una operación. Por ello, las hojas consecutivas presentan las
líneas individuales en blanco, en el mismo orden de sucesión
de operaciones, hasta completar un número de hojas igual al de
operaciones. Las hojas de las fases de operación presentan, en
los márgenes y en su cara posterior, los datos relativos al
145 control de cronometraje y de calidad de las piezas.
- 4º.- Un bloc de hojas múltiples para órdenes de fabricación,
según reivindicaciones anteriores, caracterizado porqué todos
los datos quedan inscritos en la cara delantera de una ficha
perforada para clasificación y archivo, en cuya cara posterior
150 se acumulan los valores incorporados por las sucesivas opera -
ciones, con la determinación final de precios de costo y venta.
- 5º.- Un bloc de hojas múltiples para órdenes de fabricación.
Consta la presente memoria descriptiva de seis hojas foliadas
154 y escritas por una sola cara.

Barcelona, 28 de JUNIO de 1.961.

P. A.

10011 OPT
P. A.
J. A. Hama

FIG. 1

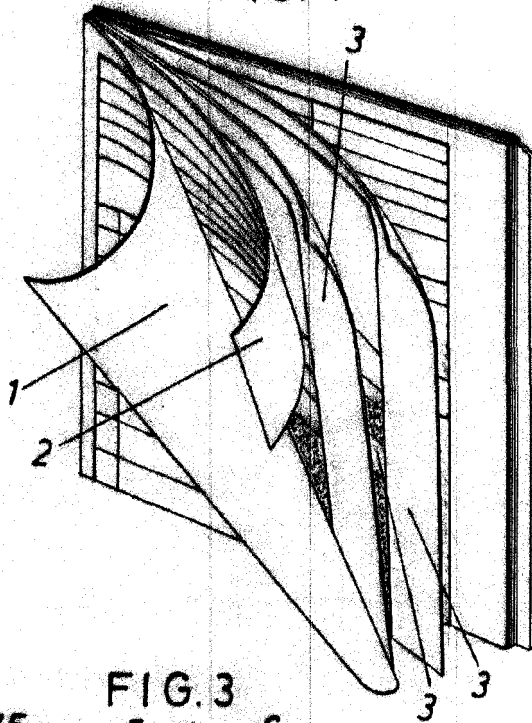


FIG. 2

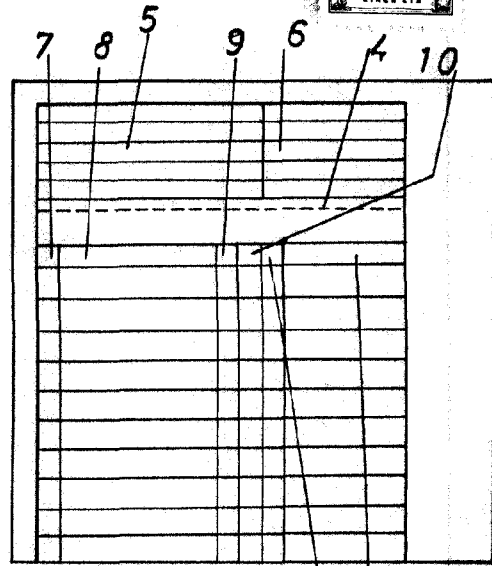


FIG. 3

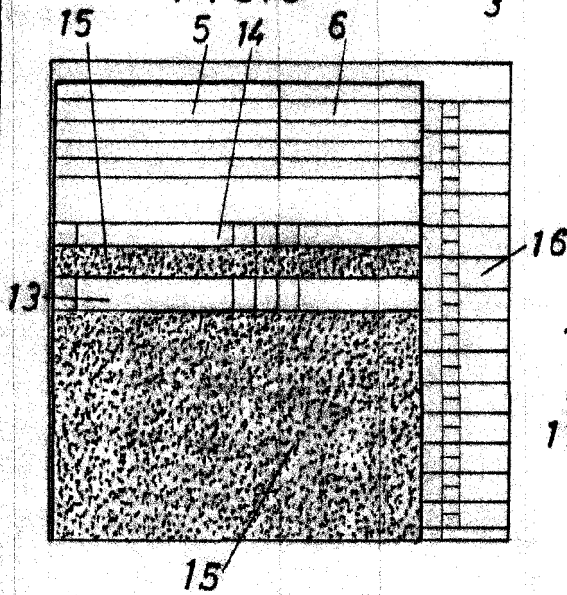


FIG. 4

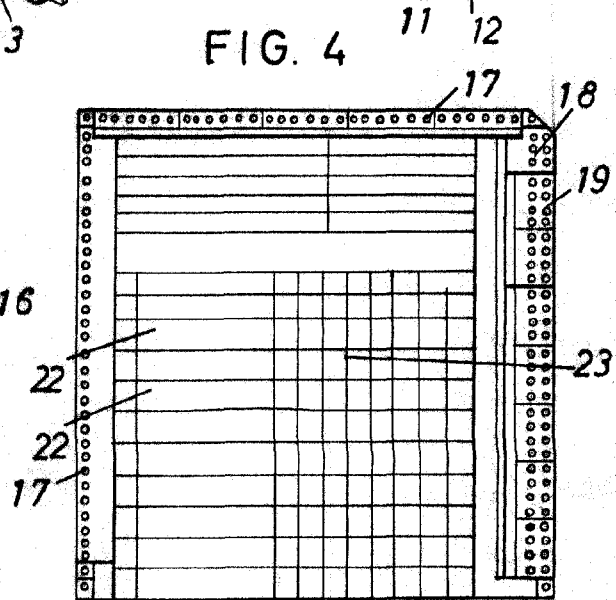
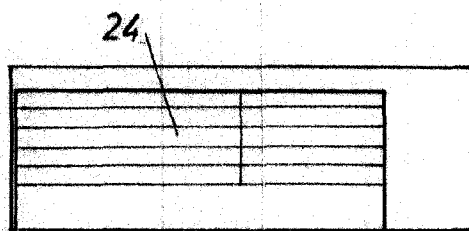


FIG. 5



28 DE JUNIO DE 1964
 M. LLORI
 * * *
 Yohama

ESCALA VARIABLE.