

108367



108367

MEMORIA DESCRIPTIVA
del MODELO DE UTILIDAD, cuyo registro se so-
licita a favor de D. JULIAN, D. PABLO, D.
LUIS, D. RAFAEL y D. SANTOS BRIZ PÉREZ, de
nacionalidad Española, con residencia en
Zaragoza, calle Muñoz Seca, nº. 8, por :
"HORNO PARA RECALENTAMIENTO INDIRECTO DE LAS
CABEZAS DE ENVASES-RECIPIENTES".-

Las imperiosas necesidades de la
vida moderna y la agitación permanente, en
que practicamente hoy en día se vive, posi-
blemente sea la causa, de que la industria-
lización haya llegado hasta los detalles más
intimos del hogar.

Y siguiendo normas y costumbres de
otros países, hoy en día en España, se ha
impuesto el envasamiento de los productos
más heterogeneos.

Por otro lado, ante los descubrimien-
tos científicos, de nuevos productos, tales

108367

15



como los plásticos, con toda la gama de productos derivados de tal materia, dio origen a la posibilidad de realizar el envasamiento de productos, que en otras circunstancias, resultaban prácticamente invasables, ya que el llevar a cabo tal envasamiento, resultaban con precios de costo y venta, inasequibles al mercado.

20

Ahora bien, el mercado, mostraba su preferencia, buscandose una comodidad y una economía de tiempo para las amas de casa, en sus faenas domesticas y entre estas, en la preparación de las comidas, así como el encontrar un alto grado de salubridad, a los productos envasados, con mejores condiciones de conservación de los mismos. Pero ante el gran aumento de la demanda, de tales productos envasados, la industria, se encontraba con el gravísimo problema, de que no podía atender la demanda, por no encontrarse en condiciones para ello.

30

Otros problemas, creaban una situación difícil a la industria.

35

Por un lado, la escasez de la mano de obra.

Por otro, el aumento de jornales, los cuales al ser incrementados por los Impuestos sociales, naturalmente repercutien, sobre los gastos generales y como causa derivada de ello,



40 daba origen a producir un alza en precios de
costo y mucha mayor repercusión en los de ven-
ta, ya que estos venían incrementados por los
precios de fábrica, con los de los aumentados por
transportes y cuantos otros inherentes tuviesen
45 los productos, hasta llegar a las manos del con-
sumidor, precios que en el mercado español, de
nivel bajo, resultaban prácticamente prohibiti-
vos.

En su consecuencia, había llegado el
50 momento de encontrar una solución, industrializan-
do al máximo la industria, acondicionándola a las
circunstancias, que nos marcan los imperativos
de la época, prescindiendo al máximo de la mano
de obra, racionalizando el trabajo y creando nue-
55 vas Máquinas, que solventasen el problema crea-
do. Y aunque ello significase una inversión para
el industrial, dicha inversión, resultaba intere-
sante, siempre que la misma resultase rentable,
porque con la nueva máquina se podía aumentar la
60 producción, ya que habiéndose aumentado en gran
cantidad la demanda, no existía peligro, en cuen-
ta a encontrarse con lapsus de paro y lográndose
así un mínimo en precios de costo de la elabora-
ción y envasamiento de los productos.

65 Ahora bien, para el envasamiento de
productos líquidos, la industria se encontró,
con la grave situación, de que para los envases
de plástico, las Máquinas envasadoras ó dosifi-

108367

70



cadoras, no eran apropiadas, ya que se pretendió realizar tal cometido, con las Máquinas, con las que se envasaba en recipientes de vidrio y tales máquinas producían, la rotura de gran número de envases.

75

Posteriormente, surgía el problema del taponaje o cierre de tal envase, que en otros tiempos, se realizaba manualmente, pero ante la gran escasez de la mano de obra por un lado y el aumento de jornales e impuestos sociales por otro, daban origen a un elevadísimo aumento en precios de costo y venta.

80

85

Igualmente las Máquinas de cierre o taponaje, conocidas, eran las que se venían empleando para tal cometido en envase de vidrio y hubo necesidad de resolver tal problema, a base de Máquinas cerradoras apropiadas para plástico y derivados de tales productos.

90

Ahora bien, tras de estudiarse detenidamente el problema, se llegó al convencimiento, de que para realizar tal cierre o taponaje del envase, se requería el previo recalentamiento de las bocas de los envases, a una cierta temperatura.

95

Dicho recalentamiento, se había de realizar, con métodos especiales, para que ello se realizase con plenas garantías, a fin de que no se calentase el resto del envase y en su conse-

100

cuencia, el producto envasado, no sufriese los efectos de recalentamiento, toda vez que logicamente, tal calentamiento del producto, daría origen a que el mismo pudiera perder, no solo sus cualidades propias o propiedades vitamínicas, sino que pudiera originar la adulteración completa del mismo.



105

La única solución a tal problema y en su consecuencia, a llenar este vacío, ha sido la creación del Horno para recalentamiento indirecto de las cabezas de envases-recipientes, objeto del presente Modelo de Utilidad.

110

Consiste dicho Horno, en un armado ó carcasa, en cuya parte inferior, lleva acoplada una cinta transportadora, en la que van posados los envases-recipientes, en posición vertical y cuya cinta, va igualmente recubierta por un armado ó carcasa, unido mediante acoplamiento adecuado al armado del Horno.

115

120

El armado ó carcasa del Horno, lleva unas patas graduables, para dar el debido paso a los envases, a la altura conveniente, según a las Máquinas anteriores y posteriores, a las que va acoplado el Horno para las diversas manipulaciones o sistemas, a los que se han de someter a los envases-recipientes, según los produc-

tos a envasar.

125



El armado del Horno y en su parte superior y a todo lo largo de su longitud interna, lleva una chapa de características especiales, la cual va sujeta al armado, por medio de dos ángulos, situados uno a cada lado y por una serie de remaches, llevando colocados inmediatamente debajo de estos ángulos, unos Aparatos infrarrojos, los cuales van situados paralelamente, comunicándose entre si, por medio de un puente,

130

135

Dichos aparatos infrarrojos, transmiten sus calorías, a temperaturas adecuadas, a la chapa, la que tras de recoger dichas calorías, las transmiten directamente a la parte superior del cuello de los envases-recipientes, consiguiéndose así un calentamiento perfecto del cuello de los recipientes, sin que el resto del recipiente, reciba calorías que pudieran resultar perjudiciales, para la estructuración del mismo, ni para los productos envasados.

140

145

Dicho Horno, va conectado a la red, llevando a los fines propios y adecuados, para el cometido a realizar, una instalación o esquema apropiado a la finalidad, con sus dispositivos y aparatos apropiados de transformación de corriente, conmutadores, amperímetros y voltímetros adecuados.

150

108367



155

Las ventajas inherentes que ha de reportar este Horno para recalentamiento indirecto de las cabezas de envases-recipientes, en el cometido que se le confía, serán innumerables, ya que con ello se conseguirá resultados altamente positivos y especialmente, el que los envases-recipientes, sean recalentados a temperaturas adecuadas, para el posterior cierre o taponaje de los envases, por máquinas mecánicas apropiadas a estos fines.

160

A título expositivo, pero no limitativo, se acompañan unos Planos, en los que por sus diversas figuras se pueden percibir las características esenciales del Horno, objeto del presente Modelo de Utilidad.

165

Las Figuras 1ª., 2ª. y 3ª., representan unas vistas del Horno y la 4ª. otra vista en esquema del mismo, en las cuales se señalan:

170

Con (1), al armado. Con (2), a la botella-envase en su paso por el horno, por medio de la cinta transportadora (3).

Con (4), se señala a los remaches, que en número indeterminado, lleva para la sujeción de la chapa al armado.

175

Con (5), a los ángulos, que en unión de los remaches, sujetan la chapa al horno. Con (6-6'), se señalan a las patas.

180 Con (7), se señala a la chapa, la que recibe las calorías directamente de los Aparatos infrarrojos (8-8'), que en número indeterminado, puede llevar.



Con (9), se señala al puente de unión entre los aparatos infrarrojos.

185 Con (10), se señala al Amperimetro. Y con (11), al voltimetro, que lleva el esquema eléctrico, con su entrada de corriente (E) y su salida (S).

190 Queda así descrito y representado el Horno para el recalentamiento indirecto de las cabezas de envases-recipientes, objeto del presente Modelo de Utilidad, el cual podrá tener dimensiones variables, ser de los materiales que se consideren más idóneos a la finalidad a que se aplica e introducirsele cuantas variantes, resulten aconsejables en la practica, siempre que las mismas, no alteren las características esenciales del objeto que constituye el presente Modelo de Utilidad.

N O T A .- Se reivindica la propiedad de este MODELO DE UTILIDAD, por :

200 PRIMERA .- Horno para recalentamiento indirecto de las cabezas de envases, recipientes, caracterizado por consistir en un armado ó carcasa, en cuya parte inferior, lleva acoplada una cinta transportadora,

108367



205

en la que van posados los envases-recipientes, en posición vertical y cuya cinta, va igualmente recubierta por un armado ó carcasa, unido mediante acoplamiento adecuado, al armado del Hor-

210

no, llevando el armado del horno, unas patas graduables, para dar el debido paso a los envases, a la altura conveniente, según las máquinas anteriores ó posteriores, a las que vayan acopladas el horno, para las diversas manipulaciones, a que se hayan de someter a los envases-recipientes; y en cuyo armado, en su parte superior y a

215

todo lo largo de su longitud interna, lleva acoplado una chapa, de características especiales, la cual va sujeta al armado, por medio de dos ángulos, situados uno a cada lado y por una serie de remaches, llevando colocados inmediatamente debajo de estos ángulos, unos Aparatos infra-

220

rojos, los cuales van situados paralelamente, comunicandose entre si, por medio de un puente y cuyos infrarrojos, transmiten calorías a temperaturas adecuadas, a la chapa, la que tras de recoger dichas calorías, las transmiten directamente a la parte superior del cuello de los envases-

225

-recipientes, sin que dichas calorías, se acusen más que sobre dichas cabezas y en su consecuencia, sin que perjudiquen al resto del envase-recipiente,

230

ni al producto envasado en el mismo, yendo conectado el Horno a la red y provisto a estos fines, de un esquema eléctrico adecuado, con su fase de

108367

entrada y salida de corriente, asimismo como de un Amperimetro y un voltmetro.



1964

SEGUNDA . - HORNO PARA RECALENTAMIENTO INDIRECTO DE LAS CABEZAS DE ENVASES-RECIPIENTES.-

Esta Memoria Descriptiva consta de diez hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara y de una hoja triple de Planos.-

Madrid, 15 SEP. 1964

El Agente Oficial de la Propiedad Industrial,

A handwritten signature in black ink, appearing to read 'Manuel Gimenez', written over a horizontal line.

MANUEL GIMENEZ

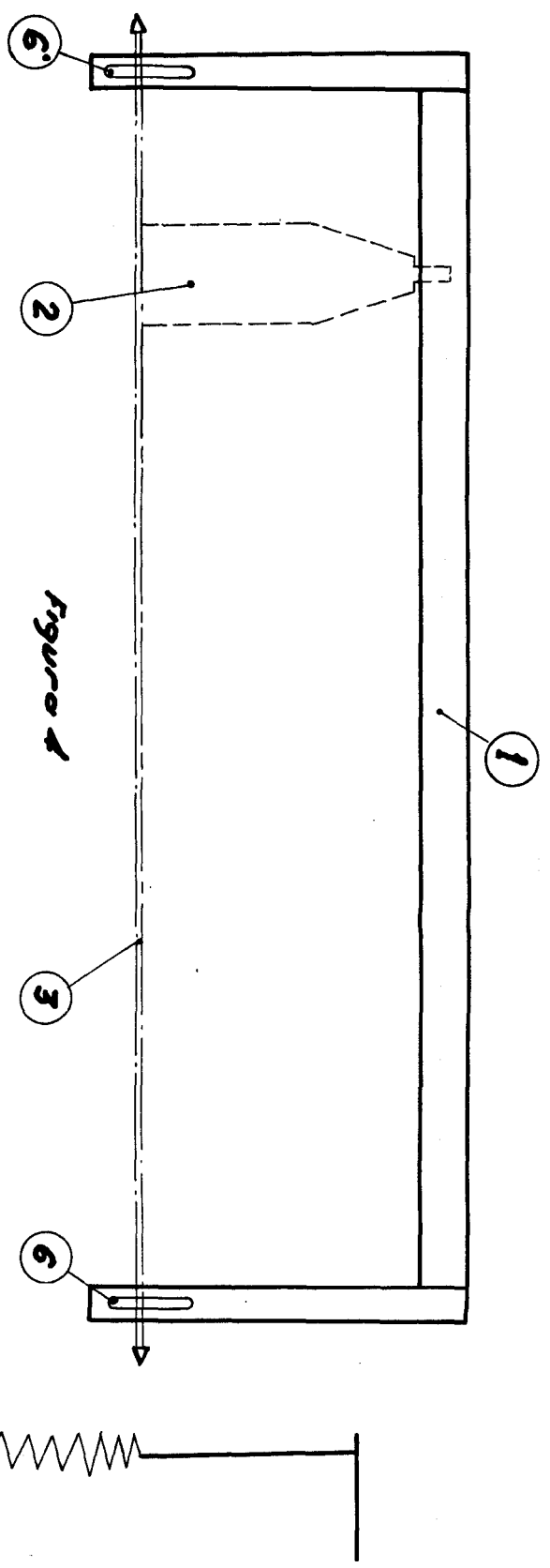


Figure 4

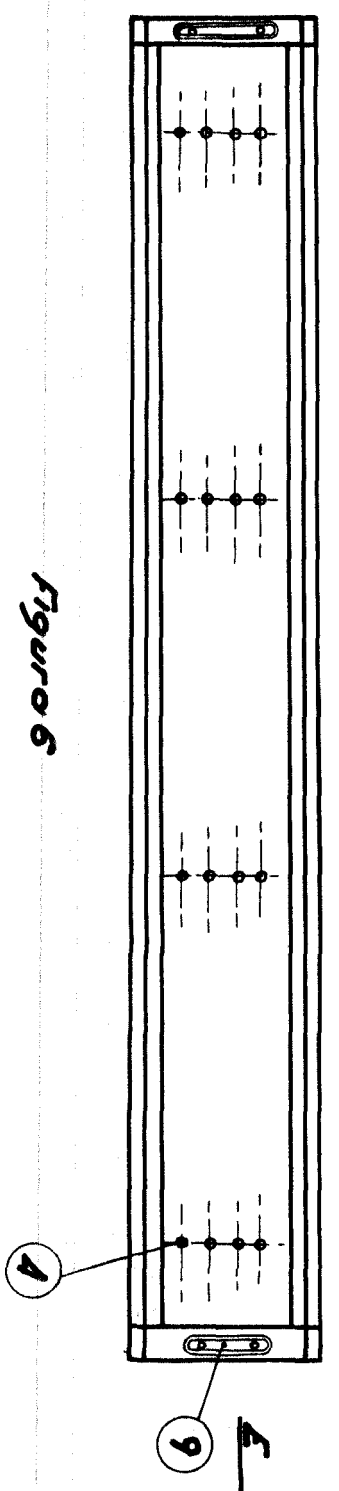


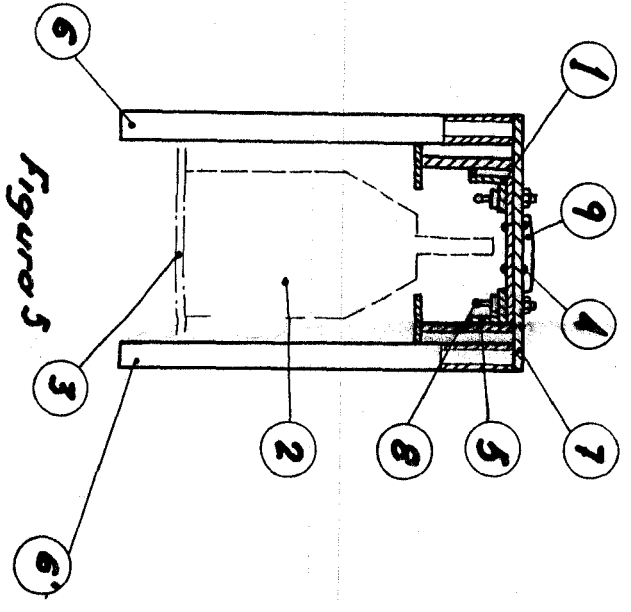
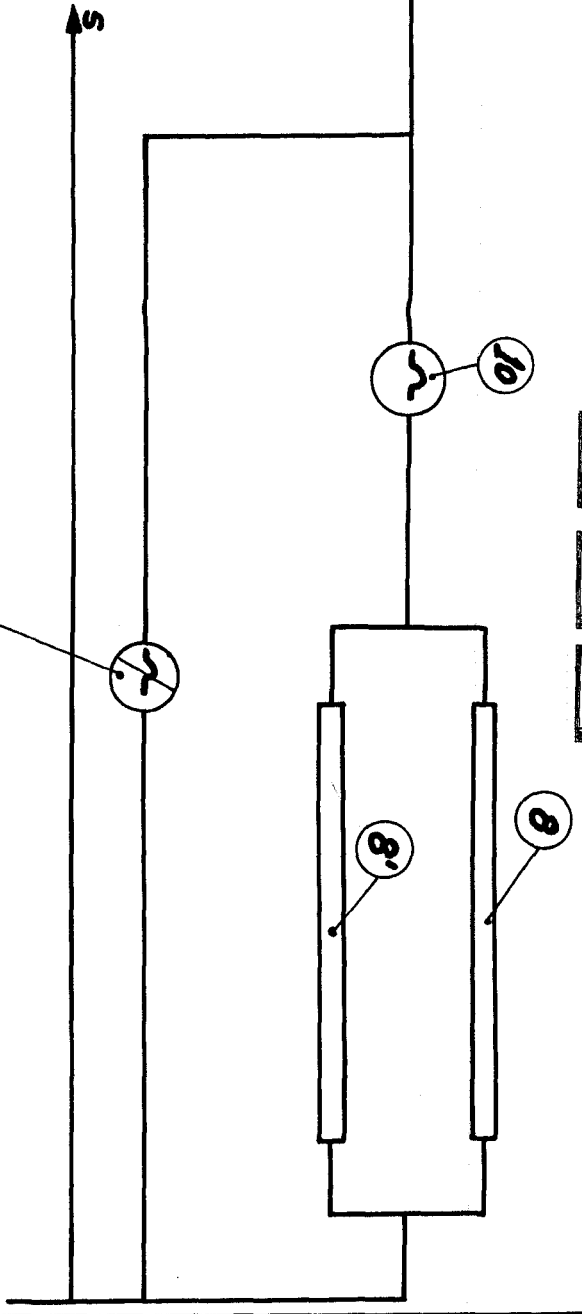
Figure 6

Escafo variable



Hoja unica

2/2



Figuras 1-6

108367

Madrid

Antonio...