

255968

28



NUM. - _____

=====

255968

MEMORIA DESCRIPTIVA

=====

P A T E N T E

D E

I N V E N C I O N

POR VEINTE AÑOS, EN ESPAÑA, A FAVOR DE DON MANUEL CAÑON ALON-
SO, DE NACIONALIDAD ESPAÑOLA, CON DOMICILIO EN MADRID, PEZ, 36.

POR

"UNA MEJORA EN EL PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE BARRAS DE
HIELO Y DISPOSITIVO PARA SU EJECUCION". - - - - -

-----: : oOo : :-----



255968

La invención concierne a una mejora en el procedimiento de fabricación de barras de hielo del tipo que en la industria puede considerarse como clásico actualmente y que se obtiene en moldes de prisma cuadrangular de 18x18 cms. de boca, pesando unos 20 a 25 Kgs.

Como es sabido, cuando mayor sea el volumen de agua a congelar, más tiempo requiere, y, como es lógico, el gasto de fuerza eléctrica o energía mecánica es mayor. Y, como quiera que debe tenderse siempre a solucionar que lleven a mejorar la productividad, sería ideal la reducción del volumen actual de las barras de hielo con el objeto de lograr el máximo rendimiento de la producción a la vez que un coste mínimo.

En experiencias preliminares llevadas a cabo con tal fin, se ha comprobado, en efecto, que las barras de hielo de 20 a 25 Kgs. tardan en congelar en moldes de 18 x 18 cms. de boca, y en condiciones normales de funcionamiento, un promedio aproximado de 14 horas, en tanto que la misma cantidad de hielo, así como en igual de condiciones de funcionamiento, pero dividida en moldes de semibarras, se congela en unas 7 horas solamente.

La adopción de las semibarras supondría, pues, un ahorro de tiempo, muy interesante de por sí; y otras ventajas más, como son las de aumentar la producción en un 30 al 40 %, a la vez que la disminución del gasto requerido de energía y fuerza



255968

25 motriz en la misma proporción, sin contar con la de que no
sería necesario ampliar la potencia ni la capacidad instala-
da, obviándose, por lo tanto, las dificultades de encontrar
nuevos locales que reúnan las condiciones indispensables de
estar enclavados en "zonas pesadas" y de no alejarse mucho,
30 sin embargo, del núcleo de la urbe.

Ahora bien, las semibarras de hielo, aunque ideales
desde el punto de vista de la producción, adolecen del inconveniente de ofrecer a la licuación una superficie más dilatada y de no responder al tipo cuadrado de 20 a 25 cms., que es el comercial en muchas ciudades populosas y para el que generalmente están equipados los consumidores. Y, entonces, con el fin de aunar la conveniencia de la producción con el interés y la necesidad del consumo, se ha propuesto la mejora de la invención, la cual consiste en congelar previamente semibarras, por ejemplo, de 18 x 9 cms. de sección transversal, en moldes dotados de concavidades en elevación en una de sus caras laterales. Luego se desmoldean dichas semibarras y se emparejan seguidamente en moldes del tipo normal, de modo que queden enfrentadas por las caras que llevan los relieves longitudinales originados por las concavidades de los submoldec, llenando de agua el espacio intermedio que resta entre ellas.
45 Por último, las parejas formadas de semibarras se sueldan por medio de nueva congelación con el agua de relleno, y, una vez que adquieren la cohesión de las barras de hielo normales, se desmoldean en la forma conocida.
50

255968



55 Como puede advertirse, la mejora propugnada comporta, ciertamente, la inversión financiera del costo de los submoldeos, además de la mano de obra que lleva el desmoldeo y nuevo moldeado de las semibarras, así como un tiempo del orden aproximado de los 15 minutos de la fase de soldadura de dichas semibarras emparejadas. Pero todo ello queda compensado con creces merced al incremento de productividad que facilita por la sola economía de tiempo, y sin que sea preciso ampliar, como se ha dicho, la instalación, ni la potencia motriz de la
60 misma.

Para el mejor entendimiento de la invención, se ilustra seguidamente un ejemplo no limitativo de realización de la misma con los dibujos anexos, que muestran:

65 La figura 1ª, la sección transversal de un submolde de congelación de semibarras de hielo con una de sus caras provista de angostas concavidades en elevación.

La figura 2ª, una vista en alzado del propio submolde de la figura 1ª.

70 La figura 3ª, una pareja de semibarras de hielo en el interior de un molde de los tipos normal enfrentadas por las caras dotadas de relieves longitudinales y dispuestas para ser soldadas en el tanque de congelación con el relleno intermedio de agua.

75 De acuerdo con los dibujos reseñados, (1) indica las semibarras de hielo emparejadas en un molde de los del tipo normal, (2) los relieves en elevación de dichas semibarras que



255968

dan lugar a la conveniente separación intermedia que es rellenada con el agua de soldadura

- N O T A -

80 En resumen; la PATENTE DE INVENCION recaerá sobre las reivindicaciones siguientes:

85 1.- Una mejora en el procedimiento de fabricación de barras de hielo y dispositivo para su ejecución, que consiste en congelar previamente semibarras, tales como de 18 x 9 cms. de sección transversal, en submoldes dotados de angostas concavidades en elevación en una de sus caras laterales; en desmoldear dichas semibarras y emparejarlas seguidamente en moldes del tipo normal de modo que queden enfrentadas y separadas por los nervios originados por las concavidades de los
90 submoldes, rellenando de agua el espacio intermedio resultante; y en soldar las parejas formadas de semibarras por medio de nueva congelación con el agua de relleno, desmoldeándolas, finalmente, para el consumo, una vez que adquieren la cohesión de las barras de hielo normales.

95 2.- "Una mejora en el procedimiento de fabricación de barras de hielo y dispositivo para su ejecución", sustancialmente como queda descrito y representado en esta Memoria, que consta de cinco hojas mecanografiadas por una sola cara, y una lámina de dibujos.

100 Madrid, 23 de febrero de 1960

MANUEL CAÑON ALONSO

p. a.

JOSE RUIZ-GRANADOS SANCHEZ
P.P.

25-308



FIG. 2

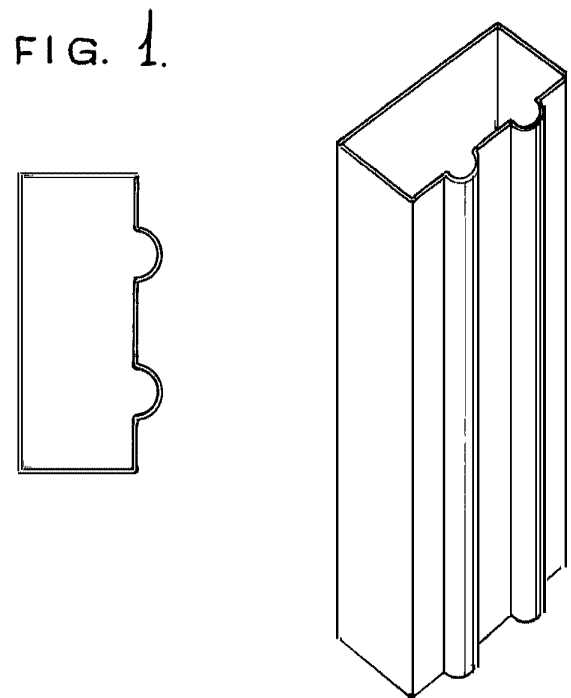
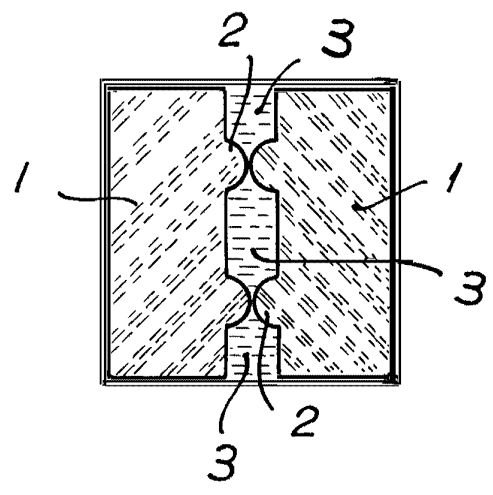


FIG. 3.



Madrid, 23 de febrero de 1960

ESCALA VARIABLE.

JOSE RUIZ-GRANADOS SANOME
P.P.

[Handwritten signature]