

RECEIVED BY THE
24 NOV 1967
EAST

272329

272329



MEMORIA DESCRIPTIVA
DE UNA ACCIÓN DE INTERVENCIÓN POR VEINTE AÑOS EN ESPAÑA A
FAVOR DE DON FRANCISCO PUIG MARQUACH, DE LA CIUDAD DE
BARCELONA, RESIDENTE EN BARCELONA, Mallorca 94-98.

sobre:

PROCEDIMIENTO DE CONSTRUCCIÓN Y MANTENIMIENTO DE ALBERGOS SUMI-
NISTRADORES DE ARTICULOS LAVADOS.



El comercio de artículos alimenticios elaborados se orienta, cada día mas, hacia el artículo envasado. Esto hace que los comercios se conviertan en almacenajes de artículos envasados cuyas características y aplicaciones se expresan en el exterior

- 5.- del propio envase, haciendo inútil la intervención directa del vendedor, si el artículo se halla a la vista del público. Por ello, a los comercios les interesa disponer de unos dispositivos de almacenaje que sirvan, a la vez, de expositores de los artículos, a efectos de que el público pueda conocerlos y estudiarlos para determinar que es exactamente lo que le interesa, orientándose en las propias leyendas impresas en el exterior del envase. Esta necesidad viene siendo atendida mediante distintos tipos de expositores adoptados a cada caso concreto, pero sin que con ellos se haya llegado a lograr, todavía, un aparato de aplicación general y que reúna las mejores condiciones de rendimiento.
- 10.-
- 15.-

Estas condiciones de rendimiento requieren la concurrencia de los siguientes factores.

- Aprovechamiento del espacio.
- 20.- Retención segura de los artículos contenidos.
- Visibilidad del artículo envasado.
- Facilidad de manejo y suministro.
- Limitación del costo del aparato.

- 25.- A estos factores básicos, caben añadirse otros cuya importancia es variable, como son la seguridad frente a las sustracciones y la eficacia publicitaria. En cuanto al primero de estos factores, la facilidad que brinda la circunstancia de hallarse el artículo envasado al alcance de la mano, debe ser amparada en lo posible, con las necesarias precauciones anti-hurto.
- 30.- Por lo que se refiere a los efectos publicitarios, es normal aprovecharse de la presencia de un depósito de artículos de una marca, para hacer propaganda de ella, mediante carteles o dispositivos análogos.



- Con base en los anteriores factores, se ha estudiado en procedimiento para construir y montar aparatos suministradores de artículos envasados que toma, como punto de partida, la obtención de unos conductos descendentes formados por un número de varillas metálicas, conductos que servirán de almacén y suministrador de los artículos envasados, que colocados por la parte superior irán descendiendo, por la fuerza de la gravedad, hasta llegar a la boca inferior donde habrá el correspondiente dispositivo de retención y extracción, estudiado de tal forma que la retirada de un envase provoque siempre el descenso brusco del resto del contenido del conducto, produciendo el ruido suficiente para que el vendedor se entere de ello, aun cuando no se haya apercibido de la maniobra. Los conductos de referencia no solo deberán estructurarse a base de un mínimo de elementos lineales, para facilitar la visibilidad del artículo, sino también con vistas a un mejor aprovechamiento del espacio y una mayor reducción en el coste de producción del aparato.
- Los conductos de referencia podrán ir acoplados formando toda clase de combinaciones y venir montados sobre soportes con posición fija o con facilidad giratoria.
- Igualmente, para una mejor utilización del espacio o para cubrir necesidades especiales de determinados artículos, los aparatos podrán construirse, combinando los elementos básicos descritos con otros elementos corrientes.
- Para una mayor comprensión de lo que se expone se acompañan un plano en el que, se representan esquemáticamente, distribuidas en sus figuras, las variedades particularidades de forma y de composición que hacen peculiar el procedimiento que a continuación se describe.
- El procedimiento de construcción y montaje se basa, en primer lugar, en la obtención de unos conductos alargados, capaces de contener un artículo envasado ajustándose al perímetro



o sección de tales envases. Estos conductos serán construidos mediante acodamiento y soldadura de varillas alámbricas, utilizando el menor número de ellas, para facilitar la visibilidad sin perjuicio de la estabilidad.

- 5.- Estos conductos podrán ser, por tanto, de sección rectangular Figuras 1ª, 2ª y 3ª., así como circular, Figuras 4ª y 5ª, formar un conducto cerrado (17) Figuras 2ª y 5ª., lo mismo que abierto longitudinalmente (18), Figuras 1ª, 3ª y 4., con tal de que sirvan para retener en su interior, la columna de envases susperpuestos. Tratándose de aparatos de disposición inclinada, la retención podrá hacerse con solo formar como un cauce de deslizamiento Figura 6ª. En todo caso, lo preciso es que el conducto sirva para recibir, por su boca superior, los envases que ha de contener, los cuales deberán descender por su propio peso, hasta quedar retenidos en la parte inferior por un tope (19) que evite la caída de la columna, pero que no impida la retirada del envase situado en la base de la misma mediante un desplazamiento lateral o frontal. Lo importante es que la distancia entre el tope y la parte cerrada del conducto equivalga a la altura de uno solo de los envases a suministrar, con lo que se evitará un funcionamiento defectuoso. Igualmente, la disposición de la boca de salida, motivará el que al retirar el envase que esté situado en la misma, se produzca el descenso del resto de la columna, que irá a chocar contra el tope, produciendo un chasquido característico, perceptible aun hallándose fuera de la vista del aparato.
- 10.-
- 15.-
- 20.-
- 25.-

Para su funcionamiento automático, bastaría con que el conducto permita el descenso, por su propio peso, de los artículos envasados, por lo que, según las conveniencias, dicho conducto seguirá una trayectoria recta Figuras 1ª, 2ª, 4ª y 5ª., curvada Figura 7ª., e incluso sinuosa o elíptica en algunos casos.

30.-

Disponiendo ya de los adecuados conductos, se procederá a su montaje, siendo en esta fase de fabricación cuando deberá



tenerse en cuenta los factores de espacio, visibilidad y coste. A tal fin, el montaje podrá hacerse a base de grupos compactos, lineales Figura 12^a., en batería, Figura 8^a., y en bloque Figura 9^a., tratando de aprovechar elementos comunes (21) para los conductos contiguos (22) a efectos de reducir espacios y costos pero también pueden montarse en combinaciones mas vistosas o atractivas, aun cuando se aumente el espacio ocupado y la complicación del aparato, Figura 10^a y 11^a.

5.-

10.-

15.-

20.-

Obtenida la serie de los elementos básicos de suministro, se procede a dotar al conjunto de los medios de sustentación que habrán de ser, en cada caso, adecuados a la configuración y posición de aquellos, pero teniendo en cuenta que dichos elementos de sustentación deben no solo responder a sostener el peso del aparato con su contenido, sino también al esfuerzo de extracción del envase que ocupe el puesto inferior de la columna. Así en los montajes en columna, si bien los elementos de sustentación pueden reducirse a simples anillas (23) para fijación mural Figura 12^a., estas argollas precisarán siempre su presencia en la parte inferior (23a) del aparato (24) a efectos de compensar el desplazamiento frontal que se provocaría al tirar del articulo envasado que se intente extraer.

25.-

En otros casos de montaje, el conjunto de los conductos se sustentará sobre un pedestal de columnas inclinadas (25) Figura 13^a al igual que columnas verticales (26) Figura 14^a., vinculadas a peanas (27) que tendrán una base de contacto con la superficie de sustentación.

30.-

Las Figuras 15^a y 16^a., previenen algunos otros casos posibles, dentro la variación decorativa de los montajes, en los que las peanas (28) Figuras 15^a y 16^a., serán solo puntos aislados y separados, aunque correctamente equilibrados sobre la indicada superficie de sustentación, construyendose siempre siguiendo la estructura general del resto del aparato.

En la Figura 17^a., se muestra como para facilitar el exá-



men de los distintos artículos por el público, un eje común (29) de sustentación podrá venir dotado de movimiento, a efectos de que se pueda hacer girar el conjunto de conductos suministradores (18) apoyándose entonces el aparato sobre un pie cualquiera.

5.-

Finalmente, como último detalle del proceso constructivo, se aplicarán al aparato los elementos accesorios de propaganda y orientación que puedan resultar precisos, tanto en lo que se refiere a precios como a cualquier otra indicación útil, con posibilidad de que dichos elementos sean cambiables.

10.-

NOTA

En resumen, la presente solicitud recaerá sobre las siguientes reivindicaciones.

15.-

1ª.- Procedimiento de construcción y montaje de aparatos suministradores de artículos envasados, caracterizado porque se parte, como base, de la obtención de unos conductos formados por líneas longitudinales de varillas que delimitando el contorno de los envases a contener, tienen por su parte superior expedida la entrada, mientras que su boca inferior tiene enfrentado un tope derivado de la propia estructura del conducto y que impide la caída de la columna de envases, pero permite el desplazamiento transversal del más bajo de ellos, con descenso del resto de la columna hasta caer sobre el tope de referencia produciendo el ruido correspondiente.

20.-

25.-

2ª.- Procedimiento de construcción y montaje de aparatos suministradores de artículos envasados, caracterizado porque los conductos a que se refiere la reivindicación anterior son montados en número variable, orientado este montaje a las necesidades de disminución de espacio y costo aprovechando las varillas de los conductos contiguos y teniendo en cuenta, también, en los casos precisos, las exigencias de la estética y otras que pueden aconsejar montajes de formas concretas.

30.-

3ª.- Procedimiento de construcción y montaje de aparatos suministradores de artículos envasados, caracterizado porque



al conjunto de conductos que integren el aparato se le dota de los correspondientes elementos de sustentación los cuales deberán estar capacitados no solo para sostener el peso del aparato y su contenido de envase, sino también para resistir el esfuerzo necesario para retirar el envase inferior de la columna de ellos formada dentro de cada conducto.

5.-

4a.- Procedimiento de construcción y montaje de aparatos suministradores de artículos envasados, caracterizado porque al conjunto de conductos montados y provistos de sus medios de sustentación, se le complementará con los dispositivos accesorios derivados de la propia estructura de varilla y destinados a contener los elementos de propaganda y consulta de cualquier clase, que interese adicionar a los aparatos suministradores.

10.-

5a.- PROCEDIMIENTO DE CONSTRUCCION Y MONTAJE DE APARATOS SUMINISTRADORES DE ARTICULOS ENVASADOS.

15.-

Según se describe en la presente memoria que consta de siete hojas escritas a máquina por una sola cara y dibujos.

Madrid a 24 de novbre de 1961

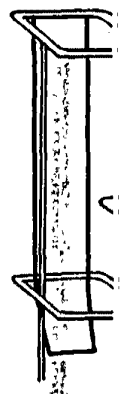
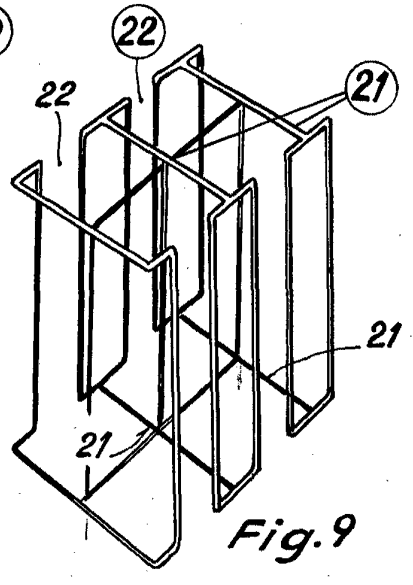
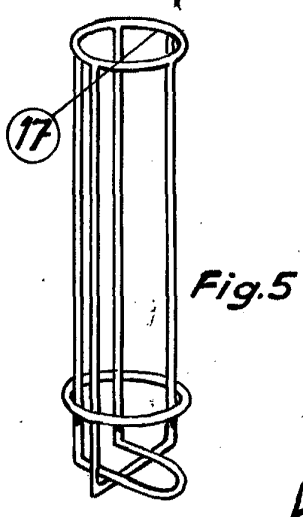
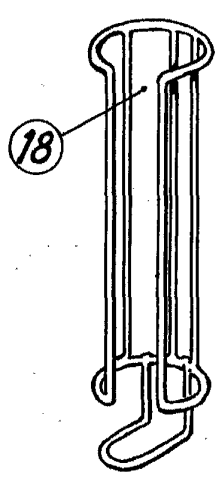
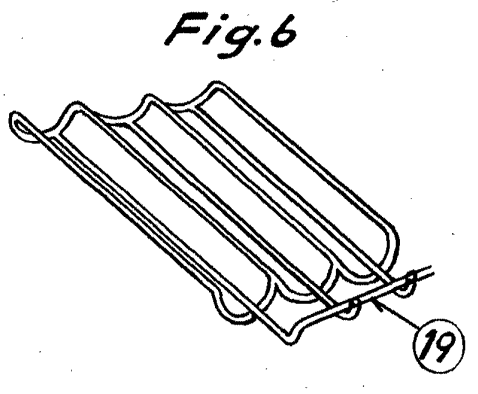
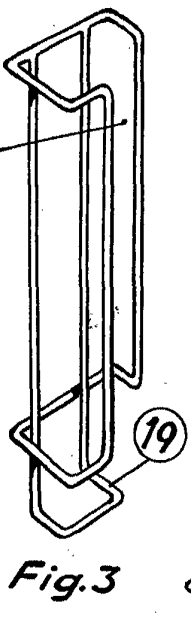
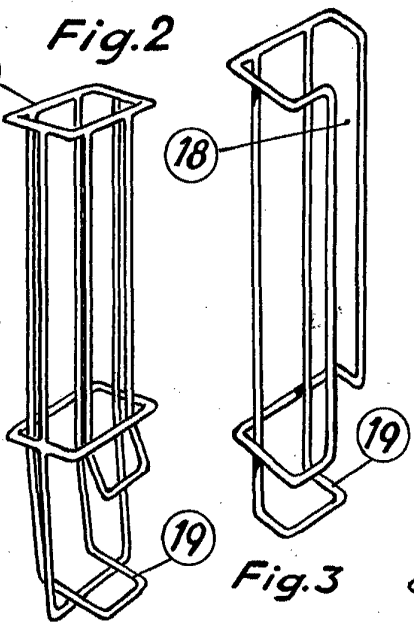
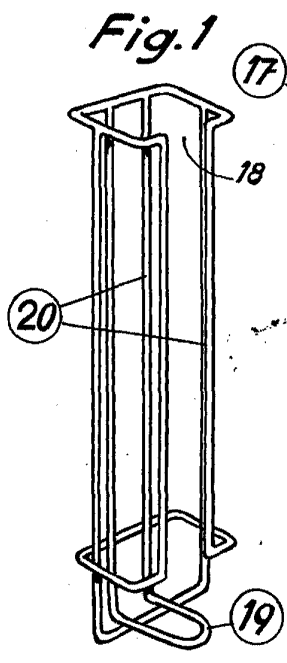


Fig. 4

Fig. 5

Fig. 9

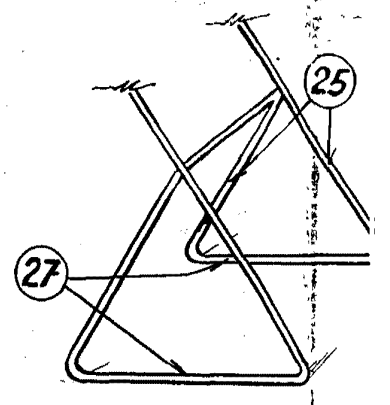
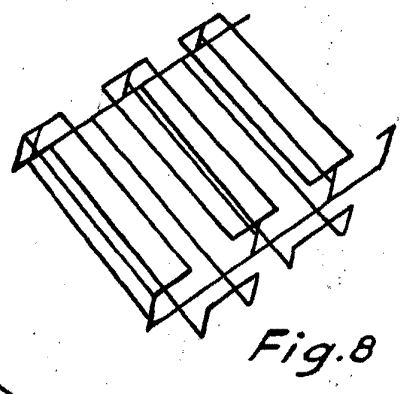


Fig. 7

Fig. 8

Fig. 13

272329

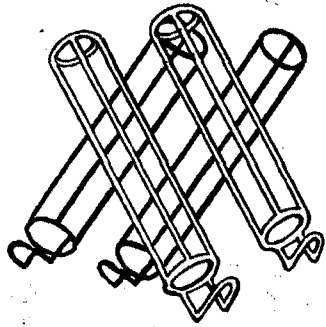


Fig. 10

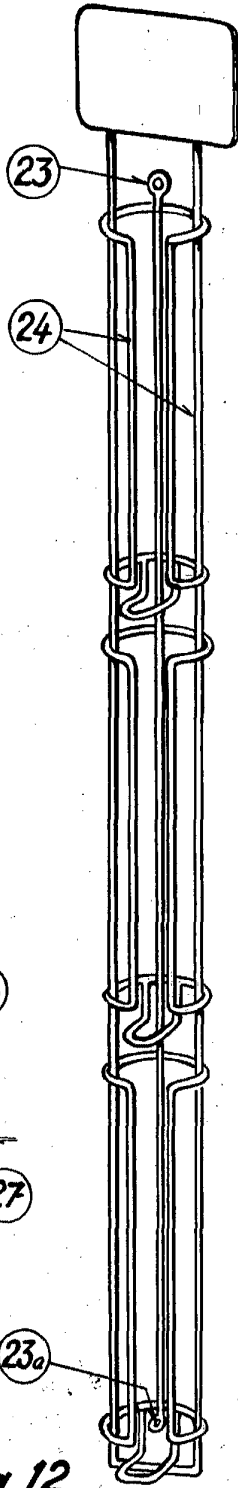


Fig. 12

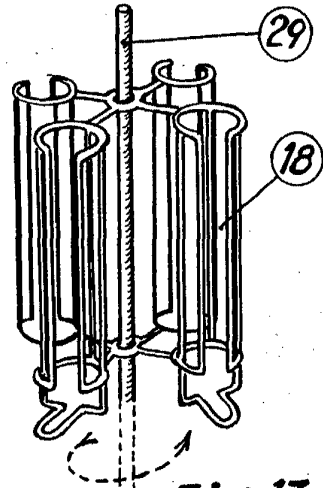


Fig. 17

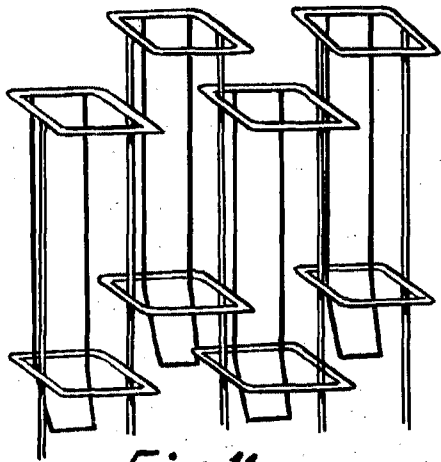


Fig. 11

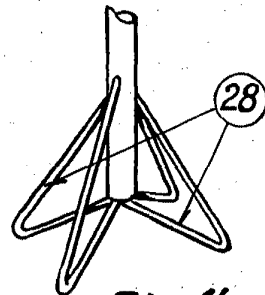


Fig. 16

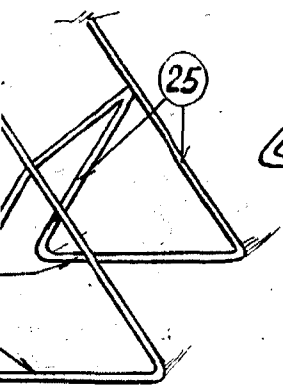


Fig. 13

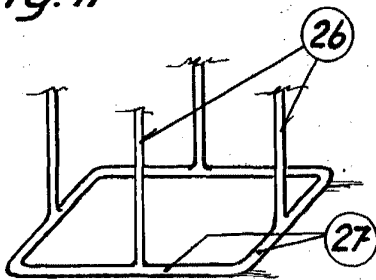


Fig. 14

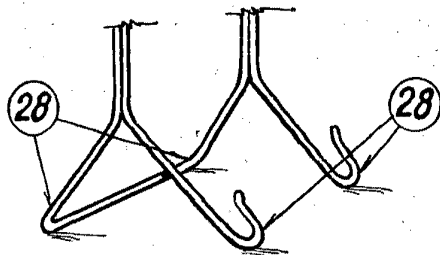


Fig. 15

Escala variable

