

280919

Patente invención 280.919



MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña en solicitud de
una PATENTE DE INVENCION en ESPAÑA por VEINTE
AÑOS, a favor de SOCIETE ANONYME DES CARRIERES
ET SCIERIES DE FRANCE, ANTES ETABLISSEMENTS CIVIT
POMMIER, de nacionalidad francesa, residente en
PARIS (Francia) Rue de la Tour des Dames, 1, por
"PROCEDIMIENTO PARA EL ENVASADO DE PLACAS FOR-
MANDO BLOQUES DE PIEDRAS CORTADAS".

Prioridad: Patente francesa nº 888.854, de 19
de febrero de 1.962./



280919

- 2 -

Esta Sociedad, solicitante de ésta Patente de Invención, que sin duda alguna es una de las más antiguas de Francia en su especialidad, ha contribuido a dar un nuevo auge a la industria de la piedra tallada, gracias a una mecanización cada vez más intensa de las diferentes fases de su producción.

5.-

Extracción de bloques brutos.

Aserrado de dichos bloques en planchas de diferentes espesores.

10.-

Corte de estas planchas, en losas cuadradas o rectangulares.

Como el problema de la industrialización de éstas diversas operaciones está resuelto, solo queda por arreglar el problema de la salida de los productos cortados.

15.-

Tradicionalmente, las piedras cortadas se expenden a granel, por camión o vagón, y se entregan directamente en el taller en que son utilizadas, donde son recepcionadas por equipo de montadores que actúan por cuenta de la sociedad expedidora, o bien por los obreros de la empresa de albañilería.

20.-

La mayoría de las veces estas piedras entregadas directamente en el taller en que se emplean, se cortan "a medida", es decir, se sirven de acuerdo con las dimensiones indicadas y registradas en un cuaderno de ensamblado, recibiendo cada piedra un número según la talla, lo que permite al montador o examinador, que también dispone de otro cuaderno de ensamblado, señalar el sitio exacto en que ha de colocarse cada piedra.

25.-

Junta a ésta actividad tradicional, la Societe des Carrieres et Scieries de France, antes Etablissements Civet Pommier, ha pensado encontrar un procedimiento por el cual le sea posible servir en puntos de venta fijos-comerciantes de

30.-



280919

35.-

materiales, por ejemplo, productos unificados que la industrialización de sus canteras le permite producir ahora en grandes cantidades.

Se trata en particular de elementos tales como losas, plintos, etc.

Tenemos, por ejemplo, las losas normales de 0,30 X 0,30 en 0,01 ó 0,02 de espesor.

40.-

Es difícil dar salida a estos materiales entre los revendedores calificados sin que, previamente, hallan sido acondicionados.

El hecho de expedirlos a granel no permite su venta más que en los talles en que son inmediatamente empleados.

45.-

En efecto la manipulación de estos productos a granel es muy costoso, y además, las piedras "sufren" en el curso de las manipulaciones: las aristas se erosionan, los ángulos se despuntan, etc.

50.-

Por ésta razón la Societe des Carrieres et Scieries de France, antes Etablissements CIVIT POMMIER, ha creado el procedimiento, objeto de la patente de Invencion que se solicita.

55.-

Este procedimiento permite comercializar el producto en cuestión en gran número de puntos de venta y alcanzar una nueva clientela facilitando grandemente todas las operaciones de manipulación y almacenaje.

DESCRIPCION DEL PROCEDIMIENTO

De acuerdo con el plano que se acompaña, las operaciones de acondicionamiento son las siguientes:

60.-

PUESTO I

El embalaje se coloca en la máquina abierto. Seguidamente se llena.

65.-

Así, por ejemplo, las cajas son de dimensiones tales que pueden contener cinco losas de 0,30 X 0,30 X 0,02 de espesor o diez losas de 0,30 X 0,30 X 0,01 de espesor



280919

- 4 -

o bien cuarenta plintos de 0,30 X 0,75 X 0,01 de espesor.

PUESTO 2

Las cajas se deslizan entonces sobre el camino de rodamiento y llegan al puesto nº 2.

70.-

La cara superior de cada caja se encola y, después, tras su volteo se procede a encolar la cara inferior.

A continuación de éstas dos operaciones de encolado, cada caja vuelve a deslizarse por el camino de rodamiento y llega al puesto nº 3.

75.-

PUESTO 3

Las dos caras encoladas se meten bajo prensa, con lo que cada embalaje queda definitivamente cerrado hasta su empleo.

80.-

Las piedras embaladas quedan perfectamente protegidas contra toda clase de choques durante las manipulaciones, transporte u operaciones de almacenamiento.

PUESTO 4

A la salida de la prensa las cajas se disponen sobre bandejas y se almacenan hasta su expedición.

85.-

Cada bandeja puede contener un número determinado de cajas y puede ser manipulada con facilidad, tanto por gruas o cabestrantes como por carretilla elevadoras de horquilla.

90.-

La Societe des Carrieres et Scieries de France, antes Etablissements Sivet Pommier, considere que éste procedimiento para acondicionar la piedra permitirá encontrar una clientela más importante que la actual de comerciantes de materiales, soladores, etc, como igualmente ponerse a disposición de la clientela en forma industrial, sin que quede reservada a un círculo bastante restringido de especialistas. Dadas las importantísimas necesidades de la construcción, es interesante

95.-

observar que, gracias a este procedimiento, el empleo de la piedra cuyas calidades de aspecto, comportamiento y resistencia son conocidos y muy apreciados, podrá de-

100.-



280919
- 5 -

sarrollarse sensiblemente.

En resumen:

105.- A) Se comprueba desde hace algunos años en la industria de la construcción una clara tendencia hacia el empleo de ciertos materiales naturales como los mármoles y piedras marmóreas cuya preparación y puesta en obra se ha hecho posible merced a técnicas nuevas de extracción y de corte que permiten, cuando se suministra en forma de elementos normales, una reducción sensible de los precios de coste, y por consiguiente, un empleo continuo desarrollo.

110.- B) La mecanización cada vez más importante impone el empleo de elementos normalizados.

115.- Estos elementos se venden ordinariamente a granel o en bloque, lo que implica una doble manipulación, un almacenamiento difícil, riesgos de erosiones y roturas, lo que limita el empleo de estos materiales a la entrega directa en el taller de montaje e impide su difusión en gran número de puntos de venta, como los comerciantes de materiales, los soladores, etc.

120.- C) En tales condiciones, se ha juzgado oportuno lanzar un procedimiento que constituye la presente solicitud de patente.

- N O T A -

125.- En resumen: La Patente de Invención cuyo registro se solicita recaerá sobre las siguientes reivindicaciones:

130.- 1.- Procedimiento para el envasado de placas formando bloques de piedras cortadas, que se caracteriza porque las cajas de embalaje son apoyadas sobre un tren de rodillos con su fondo plegado y su parte superior abierta, procediendo a su llenado con las piezas de piedra colocándolas en su interior ordenadamente y una vez llenas, cerrada mediante plegado y encolado de su parte superior, haciéndolas deslizarse a lo largo del tren de rodillos, hasta alcanzar un tope dispuesto transversalmente y li-

135.-



280919

- 6 -

- gado a un dispositivo basculante donde el embalaje lleno es volteado para que haciéndose presentar su fondo hacia la parte superior, sea posible proceder a su encolado.
- 140.- 2.- Procedimiento para el envasado de placas formando bloques de piedras cortadas, según la anterior reivindicación, caracterizada porque una vez realizada esta operación de encolado se trasladan deslizándolas por el tren de rodillos hasta una prensa que comprime simultáneamente ambas caras recién encoladas del embalaje, después de lo que se encuentra ya dispuesto para su almacenaje o transporte.
- 145.- 3.- Procedimiento para el envasado de placas formando bloques de piedras cortadas, según las anteriores reivindicaciones, que se caracteriza por la primera operación que consiste en colocar el embalaje, abierto por su parte superior y plegado por su parte inferior, sobre un tren de rodillos procediendo a su llenado ordenado con piezas de piedra.
- 150.- 4.- Procedimiento para el envasado de placas formando bloques de piedras cortadas, según la 1ª reivindicación, que se caracteriza porque una vez llena la caja se pliega y encola la parte superior, deslizándose sobre el tren de rodillos hasta alozar un tope situado en el extremo de una zona basculante en donde la caja es volteada para presentar su fondo simplemente plegado y proceder a su encolado.
- 155.- 5.- Procedimiento para el envasado de placas formando bloques de piedras cortadas, según la 1ª reivindicación, que se caracteriza porque una vez encolada la parte superior e inferior de la caja es situada en una prensa donde son comprimidas ambas partes encoladas, quedando así el embalaje completamente cerrado.
- 160.- 6.- PROCEDIMIENTO PARA EL ENVASADO DE PLACAS FORMANDO BLOQUES DE PIEDRAS CORTADAS.
- 165.-

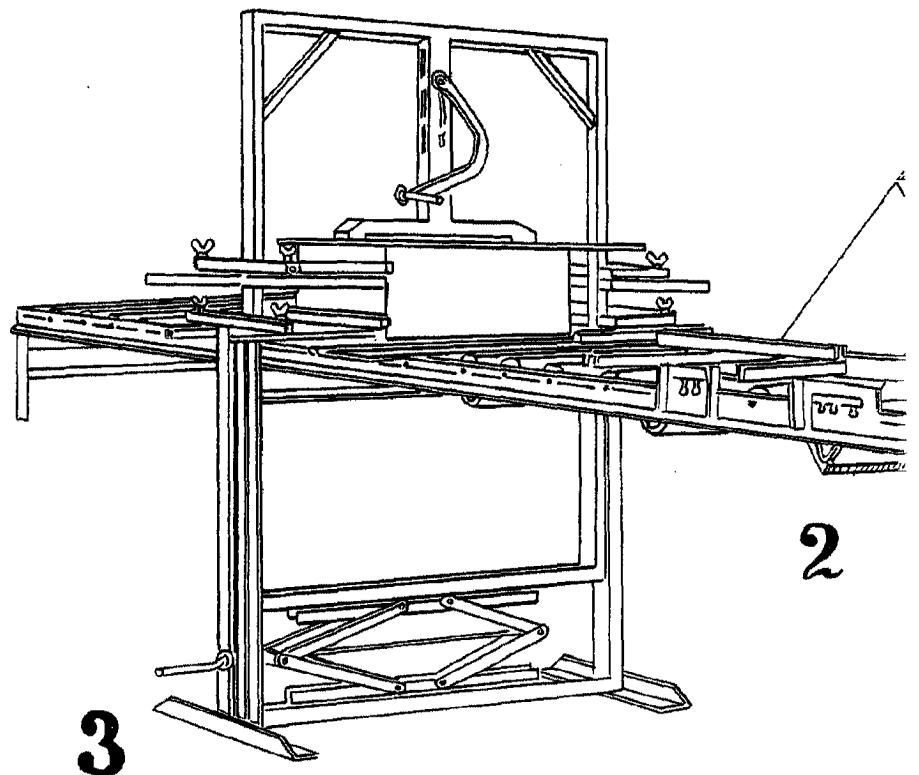
La presente memoria descriptiva, consta de seis hojas, escritas a máquina y por una sola cara.

Madrid, 19 septiembre 1962

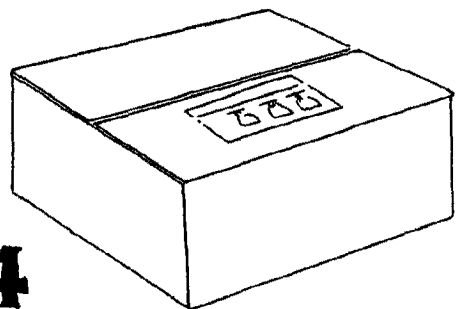
El Agente Oficial,

P. P.

M. JORDA



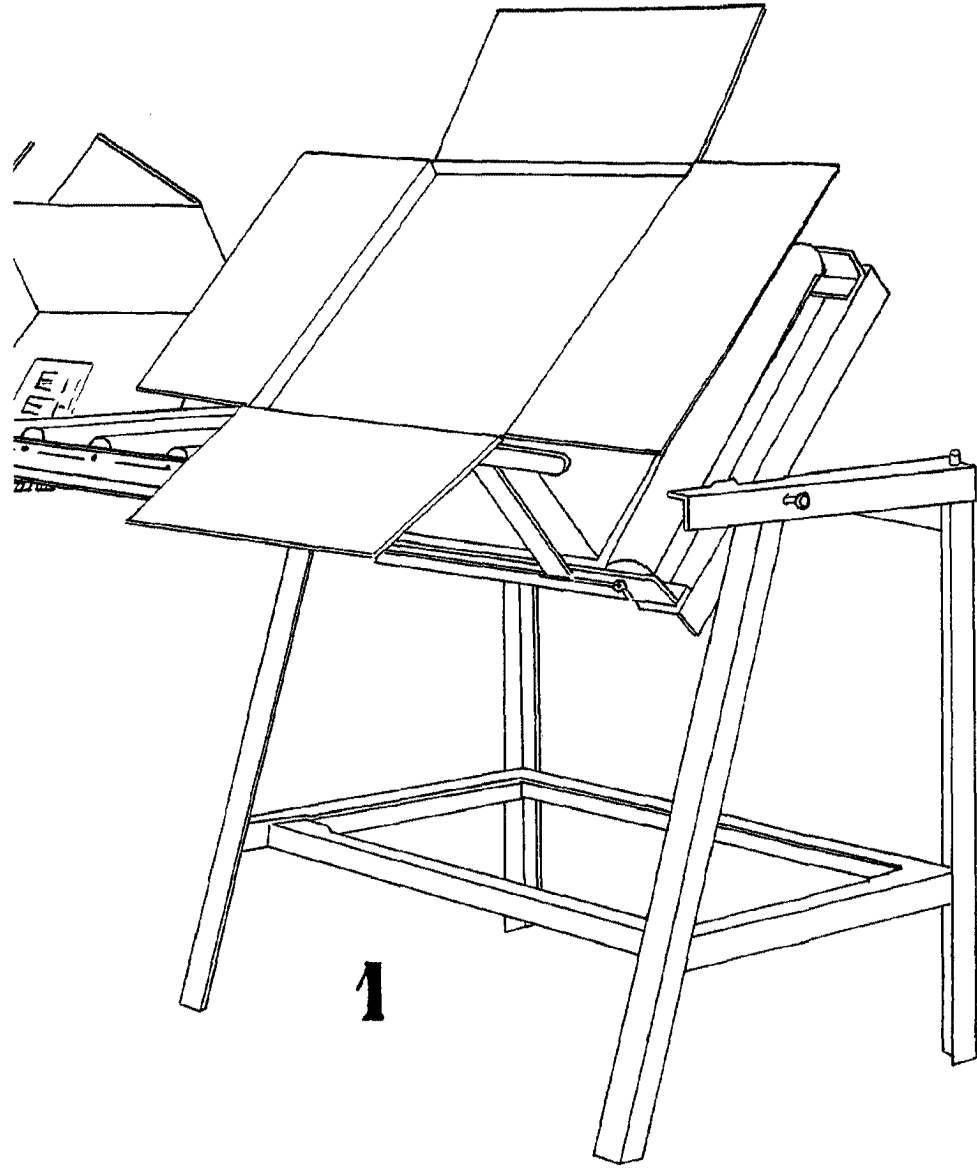
2



Escala Variable



266019



[Handwritten signature]