



282 711

282 711

282 711

M E M O R I A   D E S C R I P T I V A

DE UNA PATENTE DE INVENCIÓN POR VEINTE AÑOS EN ESPAÑA A FAVOR  
DE DON EMILIO PEDROLA SANS Y DON DOMINGO YEPES PEDRERO, AMBOS  
DE NACIONALIDAD ESPAÑOLA, RESIDENTE EN BARCELONA, Maladetta 7  
y 11.

s o b r e :

PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE BANDEJAS DE EMBALAJE  
PARA EL TRANSPORTE DE HUEVOS.



La presente solicitud tiene por objeto garantizar el derecho a la fabricación y explotación en exclusiva para España, sobre perfeccionamientos en la fabricación de bandejas de embalaje para el transporte de huevos, encaminados a mejorar la fabricación de los referidos paneles en el sentido de aumentar la ligereza, sin perjuicio de la solidez de los enrejillados que los componen, al mismo tiempo que se atiende a la mejor higienización de los mismos y a la reducción de su coste.

Como es sabido, el acondicionamiento de los huevos, en el interior de las cajas de embalaje, se venían efectuando preferentemente por medio de bateas de cartón prensado, o de amalgamamientos de materias residuales, todas ellas muy económicas y fáciles de amoldar, pero cuya capacidad de admisión de la humedad daba el traste con su integridad o su larga duración.

Los múltiples inconvenientes que reunían tales elementos, quedan ampliamente soslayados con el objeto del presente perfeccionamiento puesto que el elemento empleado para la obtención de las nuevas bandejas, es una variante de aleación plástica; cuyo rápido enfriamiento después de la extracción del molde le otorga, además del tipo, de dureza apropiado, para la resistencia contra la rotura, la consistencia dúctil y propensa a las ligeras torsiones, como consecuencia del importante calado que representa el que todos los planos constructivos de los alternos relieves prominentes y cóncavos, vienen dibujados exclusivamente por tramos estrechos tanto rectilíneos como curvilíneos, lo que reduce sensiblemente la cantidad de material a emplear.

Cabe resaltar, que en forma fundamental, que en la naturaleza del material citado, radica la cualidad higienizante de las nuevas bandejas que pueden ser sometidas al activo lavado con agua o cualquier detergente, a fin de combatir la suciedad inherente a las posibles roturas de los huevos que conducen.

Como ampliación a todo lo expuesto anteriormente, se procede a describir detalladamente un caso de realización práctica,



reproducido en el adjunto gráfico, como referencia inmediata.

Así, en la Figura 1ª., es donde se representa un fragmento del plano superior de una bandeja.

5.- La Figura 2ª., esquematiza el corte seccional transverso efectuado por el nivel II-II de la figura anterior.

Y la Figura 3ª., esquematiza asimismo otro fragmento en perspectiva.

10.- Como puede comprobarse, en líneas generales, los contornos de la bandeja se hallan delimitados por un borde horizontal y liso (4) el cual corresponde al nivel medio de la altura que se les concede a los alveolos en que se depositan los huevos para su ordenación y aislamiento.

15.- Dichos alveolos están constituidos por una pluralidad de relieves en forma de prominencia cónica (5), las cuales se suceden alternamente con las cavidades (6) que son relieves iguales pero opuestos, o sea: bajo el nivel medio indicado por la línea (4-4) correspondiente a los bordes.

20.- El contacto tangencial con que se suceden los conos elevados (5) y las cavidades (6) dá lugar a crear los alveolos en los cuales queda alojado el huevo. La distribución de tales cavidades es la de alternar en el cuadrículado formado, las prominencias con las cavidades en la forma que se señala en la Fig. 2ª, en la que los ejes (a y b) correspondientes a las cavidades inferiores (6) quedan en distinta alineación que los ejes (c) de las elevaciones cónicas. La suma de las alturas que a los relieves, equivalen a la dimensión media del huevo usual, por lo que el huevo queda protegido al colocar una bandeja sobre la otra, ya que se apoyan en las bases superiores de cada prominencia cónica, quedando así cerrados los huecos en donde se han distribuidos los huevos para su transporte.

25.-

30.-

A fin de eliminar peso y cantidad de material, todas estas bandejas, están obtenidas de manera que los tabiques de los citados relieves prominentes, no son compactos o macizos, sino



que están integrados por tiras rectas (7) y circulares (8) que le dan un aspecto totalmente calado o de emparrillado, formando varillas (7) que se elevan y descienden substituyendo a las superficies de revolución de los conos formados.

5.- Otro perfeccionamiento estriba en dotar al borde exterior (4) de la bandeja y en dos puntos opuestos de su contorno, de unas escotaduras entrantes (9) para facilitar el asimiento de las bandejas llenas, cuando se efectúan con ellas apilamientos verticales toda vez que siendo iguales en la dimensión de su área y perímetro con ello se facilita la superposición.

Si bien la forma de ejecución aquí descrita constituye aplicación preferente del perfeccionamiento, podrán introducirse variantes de detalle sin que por ello se altere la esencialidad prevista.

15.- NOTA

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

1ª.- Perfeccionamientos en la fabricación de bandejas de empaque para el transporte de huevos, caracterizados por la obtención de elementos iguales entre sí por su obtención mediante moldeado, en forma de batesa plana y horizontal, en la que la continuidad de unos bordes marginales, que sobresalen del cuadrilátero o rectángulo que dibujan, establece la línea y plano correspondiente a la altura media del elemento corporeo obtenido.

25.- 2ª.- Perfeccionamientos en la fabricación de bandejas de empaque para el transporte de huevos, según la reivindicación anterior caracterizados porque el área interna de las bandejas o elementos que se citan, están constituida por una sucesión cuadrículada de relieves que se distribuyen en prominencias cónicas iguales en volumen, tanto en las elevaciones sobre el nivel medio como en las cavidades que descienden en la mitad inferior del nivel citado.

30.- 3ª.- Perfeccionamientos en la fabricación de bandejas de empa-



laje para el transporte de huevos, según la reivindicación 1ª., caracterizados porque se hallan caladas en su superficie por vaciados que dan lugar a que los indicados relieves queden contruidos por un varillaje de tramos rectos y curvilíneos, con los que se forma el volúmen de todas las elevaciones y depresiones cónicas.

5.- 4ª.- Perfeccionamientos en la fabricación de bandejas de embalaje para el transporte de huevos, según la reivindicación 1ª., caracterizados porque la sucesión de apilamiento vertical de unas bandejas sobre otras se verifica por coincidencia de las bases de las cavidades inferiores, apoyándose sobre las bases superiores de las prominencias cónico-truncadas de la mitad, superior de la bandeja, alineándose en correcta formación vertical por la igualdad del perímetro cuadrangular que las caracteriza.

10.- 5ª.- Perfeccionamientos en la fabricación de bandejas de embalaje para el transporte de huevos, según las reivindicaciones anteriores caracterizadas porque cada una de las bandejas resultantes ostenta en dos puntos opuestos del contorno de su borde medio, unas escotaduras entrantes y onduladas, propias para servir de asidero a la bandeja.

15.- 6ª.- PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE BANDEJAS DE EMBALAJE PARA EL TRANSPORTE DE HUEVOS.

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

20.- Madrid a 22 de noviembre de 1962

282711

22



fig.1

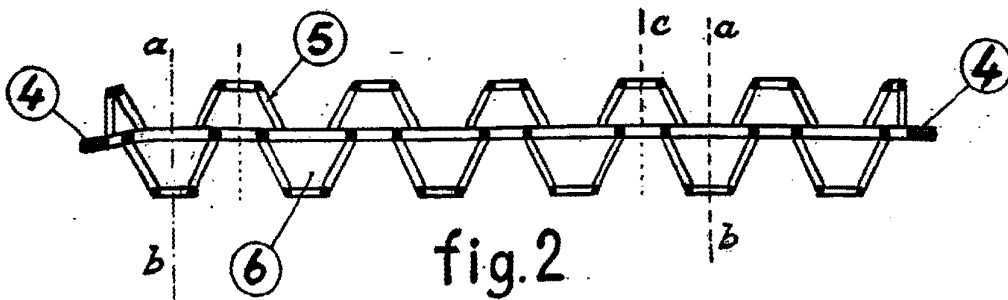
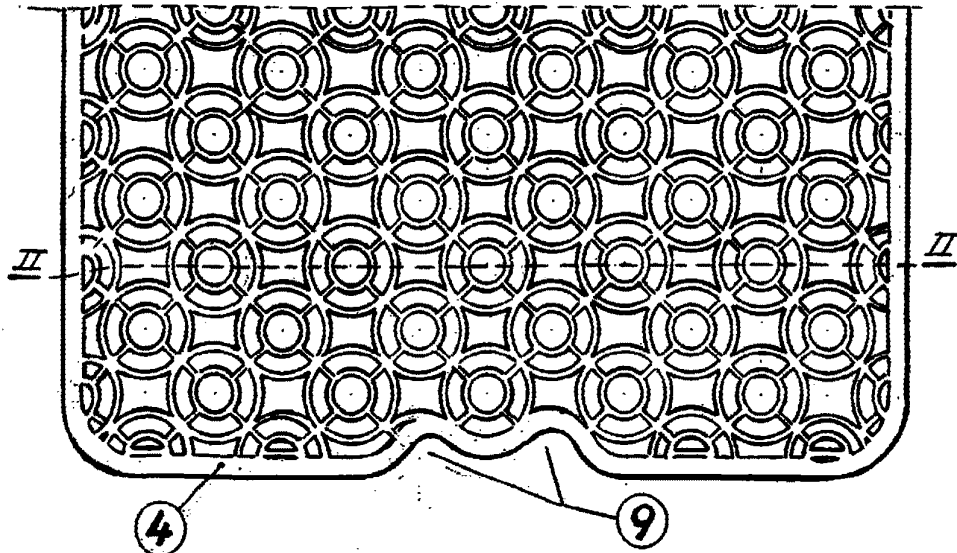


fig.2

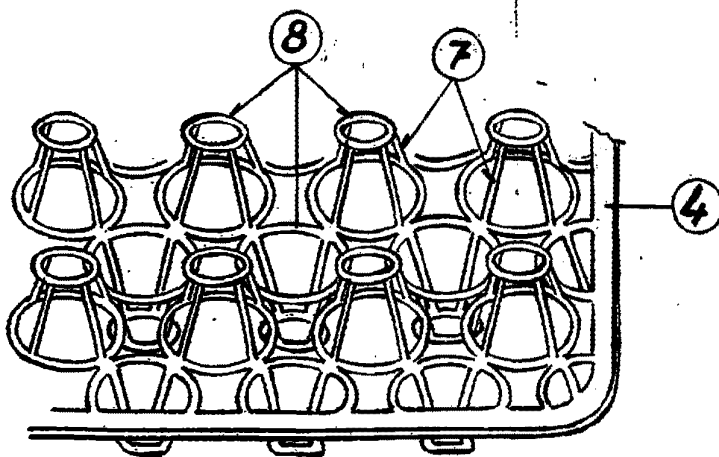


fig.3

Escala variable

22 NOV. 1962