

287379



PATENTE DE INVENCION

que por veinte años se solicita a favor de Dn. Maximino
Gómez Fernández, de nacionalidad española, domiciliado en
León, calle Pilotos Regueral nº 6, y que ha de recaer so-
bre " PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE EMBALAJES "

5

=====I=====

Memoria descriptiva

El registro de la Patente de Invención que se soli-
cita tiene por objeto garantizar la explotación exclusiva
en todo el territorio nacional y sus posesiones de perfec-
cionamientos en la fabricación de embalajes, conforme se
describe a continuación y se representa gráficamente en
el adjunto dibujo, a título de ejemplo.

10

287379



- 2 -

5 La invención se refiere a perfeccionamientos intro-
ducidos en la fabricación de embalajes de cualquier forma
geométrica externa y con acondicionamiento interior apropia-
do para una gran diversidad de mercancías con variada con-
figuración y tanto si se trata de artículos manufacturados
como de productos naturales.

10 La finalidad del invento es facilitar las operaciones
de embalado y desembalado, posibilitar la formación de bul-
tos de contenidos múltiples con los mismos elementos cons-
titutivos, ahorrar espacio de almacenamiento tanto de la
mercancía como del embalaje y simplificar el recuento y la
colocación del género en las estanterías; todo ello a la vez
que se logra una perfecta protección de la mercancía duran-
te el transporte.

15 Estos perfeccionamientos en la fabricación de em-
balajes, cuyo registro se pretende, consisten, esencialmen-
te, en seccionar el presunto bulto, cualquiera que sea su
forma geométrica, en una pluralidad de capas horizontales
aptas para ser superpuestas, encajando unas en otras, entre
20 la base y la tapa, de tal suerte que las capas intermedias
pueden ser tantas como convenga, para producir el bulto
deseado, de acuerdo con la cantidad de artículos a embalar,
su peso y volumen.

25 Las mencionadas capas constituyen cuerpos con ma-
sa de extensión horizontal, a manera de bandejas, con sufi-
ciente espesor para que pueda presentar oquedades de forma
conveniente tanto en la superficie inferior como en la superior
de manera que las oquedades de la superficie superior de ca-
da capa o bandeja, se completen con las oquedades de la su-
30 perficie inferior de cada capa o bandeja superpuesta, para



formar los alojamientos de configuración adecuada a la del artículo a embalar, protegiéndolo y reteniéndolo sin movimiento. Claro está que la base tiene solamente oquedades en la superficie superior y la tapa en la inferior.

5 La materia empleada en la fabricación de los embalajes, de acuerdo con los perfeccionamientos que se pretende registrar, puede adecuarse a la naturaleza de los productos a embalar y al tipo de transporte que hayan de sufrir, pudiendo construirse de madera o de materias moldeables, como corcho aglomerado, cartón, plásticos variados, especialmente el ligerísimo poliestireno expandido, etc. Naturalmente cuando se empleen estos materiales livianos y menos tenaces, las superficies externas de las bandejas estarán forradas por aros de materiales duros, que pueden ser incluso metálicos, y la base y tapa, por láminas del mismo tipo de material.

10 Para mantener compacta la estructura del bulto, listo para su expedición, bastan los alambres o flejes del precintado usual y que todas las capas que lo constituyan estén encajadas entre sí mediante galces o machihembrados que impidan el deslizamiento lateral a la vez que las rendijas que pudieran dar paso a los elementos atmosféricos.

20 A fin de que la invención se comprenda más fácilmente, se acompañan dibujos representativos de algunas de las formas en que puede ser ejecutada y que han de considerarse como ejemplos no limitativos.

25 - La figura I representa, en alzado, el exterior de un bulto de forma cuadrangular constituido según la invención, ya dispuesto para su facturación;

30 - la figura II muestra otro bulto en las mismas condiciones; pero exagonal;



- la figura III es una representación análoga de un bulto cilíndrico;

+ la figura IV muestra, en sección trasversal, la base, la tapa y una bandeja intermedia de un embalaje del tipo de la figura I con oquedades cilíndricas;

- la figura V es una ilustración análoga a la anterior presentando oquedades alargadas de sección rectangular, y

- la figura VI ilustra el caso de las oquedades que reproducen la configuración externa de los objetos que han de albergar; frascos, en este caso.

Los cuerpos-bandeja 1 quedan encajados entre los cuerpos-tapa superior e inferior 2 merced al galce 6-7, estando representadas las oquedades con la cifra 4, y con la 5, la parte continua de extensión horizontal de cada bandeja. Con 3, se representan unas hendiduras previstas en las tapas a guisa de asidero para facilitar el manejo del bulto.

Las ventajas que los perfeccionamientos descritos aportan a los embalajes son obvias, con solo los elementos tapa (superior e inferior) y el elemento bandeja intermedia pueden formarse bultos de capacidad múltiple, según el número de bandejas intermedias que se interpongan entre las tapas. La operación de embalar, así como la de desembalar es rapidísima y el cálculo del contenido del bulto sumamente fácil. Se prescinde, en absoluto, de los materiales de relleno que luego hay que limpiar y eliminar, pudiéndose trasladar las bandejas con su contenido directamente a las estanterías o incluso, algunas, llevarlas a los mostradores de despacho para ser exhibidas y tenerlas más a mano, todo lo cual implica un gran ahorro de tiempo y mano de obra.

Por otra parte, la protección de las mercancías contra el riesgo de roturas es completa, y así el material em-

287379



- 5 -

pleado es, por ejemplo, corcho aglomerado o plástico expandido, se obtienen también condiciones isotérmicas tan necesarias en ciertos productos sensibles a la temperatura.

Los materiales, forma, tamaño y disposición de los elementos serán susceptibles de variación siempre que ésta no suponga una alteración de la esencialidad del invento.

Los términos en que se ha redactado esta memoria deberán ser tomados siempre en sentido amplio, no limitativo.

NOTA DE REIVINDICACIONES

Se reivindica como propio y nuevo a favor de Dn. Maximino Gómez Fernández, domiciliado en Leon, c/ Pilotos Regueral nº 6, lo especificado en las siguientes reivindicaciones:

PRIMERA.- Perfeccionamientos en la fabricación de embalajes, caracterizados en que el todo de cada embalaje está constituido por una pluralidad de cuerpos horizontales superpuestos unos a otros e interpuestos entre otros dos cuerpos que hacen de base y tapa del embalaje, de forma que las superficies laterales de los mencionados cuerpos horizontales, cualquiera que sea la configuración geométrica de su periferia, vengán a constituir las superficies laterales externas del conjunto, habiéndose previsto, en los cuerpos intermedios citados, oquedades variables correspondientes a la configuración de los objetos a embalar, de forma que las oquedades practicadas en la superficie superior de cada cuerpo-bandeja se completen con otras oquedades correspondientes practicadas en la superficie inferior del cuerpo bandeja superpuesto, con excepción de los cuerpos de cierre

287379

- 6 -



del embalaje que tendrán una superficie continua lisa (la exterior) y otra superficie con medios huecos (la interior) que se correspondan con los huecos del cuerpo intermedio adyacente.

5. SEGUNDA.- Los mismos perfeccionamientos a que se refiere la reivindicación primera, caracterizados también en que cuando el material empleado en la fabricación del embalaje no sea suficientemente tenaz, como por ejemplo, en caso de usarse corcho aglomerado, plástico expandido o materia análoga, 10 los cantos de los cuerpos-bandeja y tapas, así como la superficie externa de estas últimas, se recubren de otro material laminar duro, que puede ser incluso metálico.

TERCERA.- Los mismos perfeccionamientos a que se refieren las reivindicaciones primera y segunda, caracterizados igualmente en que se ha previsto que los bordes de los cuerpos 15 intermedios y tapas vayan provistos de entrantes y salientes que constituyen un galce destinado a impedir el deslizamiento lateral de cada cuerpo respecto a su adyacente, así como a proteger el contenido del embalaje contra los agentes 20 atmosféricos.

CUARTA.- Los mismos perfeccionamientos a que se refieren las anteriores reivindicaciones, caracterizados también en que los cuerpos-tapa van provistos de dos o más hendiduras practicadas en sus cantos y en puntos convenientes para que 25 sirvan de asidero y faciliten el manejo del embalaje.

QUINTA.- PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACIÓN DE EMBALAJES.

Tal y como se dejó descrito en la memoria precedente que consta de seis hojas foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras y una hoja de planos.

Madrid, 25 de Abril 1963

P.A. de Dn. Maximino Gómez Fernández
Victor Gil Vega

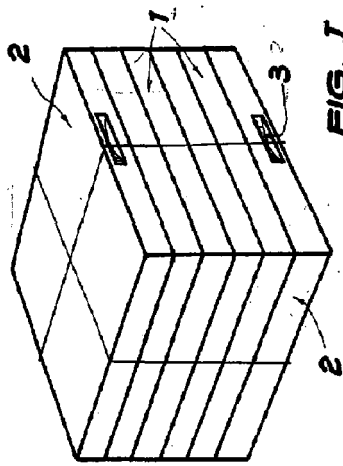


FIG. I

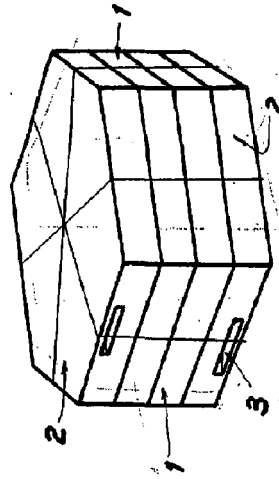


FIG. II

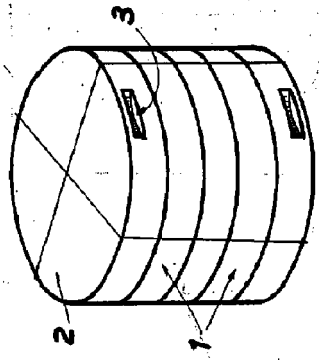


FIG. III

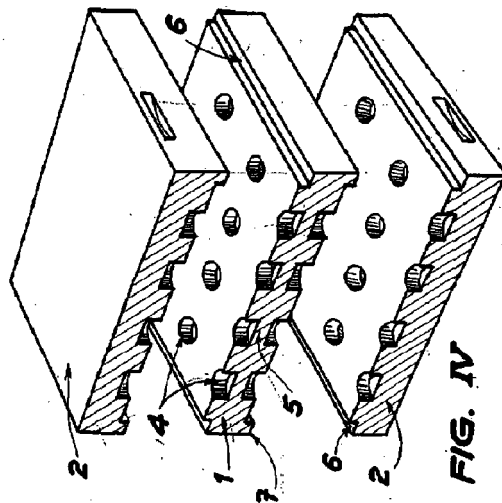


FIG. IV

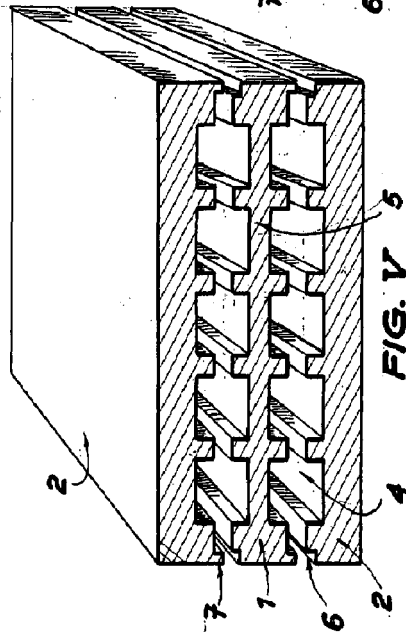


FIG. V

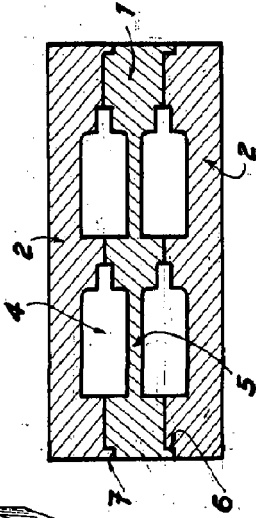


FIG. VI

Madrid, 25 ABR. 1963

Escala variable