



297460

297460

MEMORIA DESCRIPTIVA

---

Correspondiente a la solicitud de registro de una Patente de Introd<sup>u</sup>ccion que por diez años se solicita para España, a favor de la entidad SUPERMERCADOS PRYCA, S.A., domiciliada en Madrid, calle Serrano núm. 18.-----

P O R

" SISTEMA DE FORMACION DE ESTANTERIAS Y DE GONDOLAS SOBRE BASAMENTOS  
DESPLAZABLES "

---

5 La creciente actividad comercial originada por el procedimiento de ventas por autoservicio, ha desarrollado la búsqueda de nuevos e ingeniosos sistemas de formacion de estanterias para exhibición, al alcance de la mano, de numerosos y diferentes productos de espacios forzosamente limitados; así como el modo de poder transformar la colocacion de las estanterias al objeto de atraer a los clientes con presentaciones cada vez variadas.

297460



El objetivo del sistema que se desarrolla en la presente patente de introduccion solicitada, es la mejora de los medios de formacion de estanterias, utilizando nuevos, ligeros y resistentes elementos de base; nuevos elementos de entrepaños con un sencillo modo de sostenimiento y de desprendimiento sin necesidad de medios auxiliares ni de herramientas, con postes sustentadores ligeros y de rápida substitución, paneles separadores incombustibles comprendidos en marcos con perfiles de acero, sencillos portaetiquetas indispensables en esta clase de comercios, perfectamente visibles y substituibles, y nuevos medios de combinar las unidades básicas para obtener disposiciones diversas en la manera de aprovechar las superficie del local.

En la presente Memoria se describe un dibujo adjunto que, como ejemplo y sin carácter limitativo, muestra una manera de llavar a cabo el nuevo sistema de formacion de estanterias y de góndolas sobre basamentos desplazables. En el dibujo:

La figura 1 muestra en perspectiva el despiece de varios elementos del sistema,

La figura 2 muestra el detalle de una porcion de un portaetiquetas.

La figura 3 muestra el detalle de un trozo de poste,

La figura 4 muestra terminada una unidad de estanteria,

La figura 5 muestra dos porciones de un entrepaño,

La figura 6 muestra terminada una unidad adicional de góndola,

La figura 7 muestra el detalle de los elementos de piso de la unidad de la figura 6,

La figura 8 muestra una unidad de iniciacion de góndola, y

La figura 9 muestra una unidad de remate de góndola.

La formacion de las estanterias y de las góndolas según el presente sistema incluye, en primer lugar, el empleo de una base -1-, figura 1, que preferentemente es de chapa de acero y, ordinariamente, como cifras indicativas, se construye en medidas aproximadas

297460



40 de 80 x 60 centímetros de recuadro. Dicha pieza es hueca, con un  
estrecho reborde entrante -1a- y con cantoneras -1c- dentro de  
él. Sobre la base -1- se coloca el piso -2-, que es un entrepaño  
fijo de iguales dimensiones que la base. En el borde frontal del  
piso -2- se puede colocar un portaetiquetas -3- que en general  
45 se hace de aluminio anodizado. En detalle, este portaetiquetas  
y los demás que se utilizan con profusión en otros lugares de la  
estantería y de las góndolas, son piezas como la representada en  
la figura 2, construidas por extrusión en forma acanalada y con  
bordes salientes -3a- para pasar por ellos los cantos de las car  
50 tulinas o láminas de plásticos utilizadas como etiquetas.

En el borde posterior del piso -2-, figura 1, se apoya verti  
calmente centrado en un marco -4- de perfil de acero cuya superfi  
cie o panel -5- está formado preferentemente con un material como  
el perfocel, de características de incombustibilidad, rigidez y  
55 facilidad de perforación, que le hacen muy adecuado en ese plano  
vertical separador donde van a ir apoyados los sucesivos entrepa  
ños salientes como el -1c-. El citado marco -4- va protegido a uno  
y otro lado por sendos postes -7-. Estos postes, que van a servir  
para mantener un cierto número de entrepaños como el citado -6-,  
60 están hechos, figura 3, de chapa de acero, y en una, <sup>o</sup> a veces en  
dos opuestas, llevan según una línea central, una serie de ranuras  
-8- de unas convenientes dimensiones y separaciones, como veremos  
enseguida al especificar su empleo. Por último, sobre el canto su  
perior del marco -4- se puede extender una chapa horizontal acana  
65 lada -9- que protege la unión, como se ve en la unidad terminada,  
figura 4, que aparece adecuada para ir apoyada contra un muro. Fal  
tan, sin embargo, en ella un cierto número de entrepaños voladizos  
como el representado en -1c- en dicha figura 1. El detalle de uno  
de estos entrepaños voladizos se ve mejor en la figura 5. Está for  
70 mado sobre una chapa rectangular dotada de cantos reforzados por  
rebordeamiento de la chapa, y se halla por debajo provisto de un

297460



75

80

85

90

95

100

travesaño -6- con perfil rectangular para dar a la pieza una cierta rigidez longitudinal. En cada uno de los bordes laterales opuestos, lleva el entrepaño -10- una cartela o ménsula -10d- que termina en su borde de apoyo con una llave de sujecion -11-. Esta llave es el medio para sostener cada entrepaño -10- en el correspondiente poste -7-. Se observara que una y otra llave -11- de cada lado del entrepaño son iguales entre si y que sobresalen notoriamente de la cara de apoyo del entrepaño sobre la superficie del panel -5-. El perfil de dicha llave -11- se compone de una orejeta rectangular vertical -11a- y de una boca entrante rectangular -11d- que se corresponde verticalmente en un mismo plano con dicha orejeta -11a-, con lo que da lugar a un saliente inferior horizontal -11c- asimismo rectangular. Esta llave -11- es la que debe ser introducida en alguna de las citadas ranuras -8- de un poste -7-, a cuyo empleo antes se aludió. Para situar la llave se comienza entrando el extremo superior de la orejeta -11a- en una determinada ranura -8- y luego, mediante una pequeña oscilacion alrededor de dicha orejeta se introduce el saliente inferior -11c- en la ranura -8- inmediatamente inferior. Despues no hay más que la orejeta -11a- y el saliente horizontal -11c- vengam a apoyarse en el borde inferior de las respectivas ranuras. La retirada de los entrepaños de esta posicion de funcionamiento se realiza con la misma facilidad, sin más que efectuar una oscilacion en sentido inverso.

Para formar las citadas góndolas o estanterias que se sitúan separadas de muros laterales y a las que el publico puede acceder por los cuatro costados, pondremos como ejemplo primeramente su unidad elemental representada en la figura 6. Se comprende fácilmente que para realizarla se precisa de una doble base -12-, figura 7, de constitución parecida a la primera explicada -1-. Hay ahebaael detalle de las bocas -13- para comprender los pies de los

297460



respectivos postes -7-, según se ve en dicha figura 6, y sobre la doble base -12-, una vez colocados el marco -4- con dobles caras y dichos postes -7- con dobles ranuras -8-, se sitúan los pisos independientes -2a- con sus correspondientes portaetiquetas -3-, como están indicados en dicha figura 7.

Las citadas góndelas, estando como se ha dicho, instaladas separadamente de las paredes o al menos por tres de sus lados, se componen, además de una, dos, tres o más unidades como la representada en la figura 6, de otras dos unidades que constituyen la unidad inicial y la unidad de remate del grupo. La unidad inicial puede ser como la representada en la figura 8, que, según se ve, se compone de la doble base conocida -12-, del marco y de los postes conocidos con doble cara y ranuras, y de un nuevo elemento, que es un marco diagonal -14-, visible en parte en la figura y que continúa igualmente por detrás del marco -4a- hasta la esquina más alejada de la base posterior -2a-. En el borde transversal que se ve en primer término, irá adosada una doble unidad de las llamadas intermedias, como la representada en la figura 6, que como se observara sólo lleva un poste ranurado, el -7a-, puesto que en el empalme de ambas unidades se emplea para el enganche de entrepaños el poste extremo -7- de la unidad de la citada figura 8.

La unidad de remate de la góndola está representada en la figura, que es semejante a la unidad descrita como inicial, (que en este ejemplo va apoyada por su marco diagonal en una pared) con la diferencia de llevar en cabecera el marco diagonal de acero -14a- forrado de perfoel en sus dos caras, con dos medios postes -7d- ranurados, en los que se pueden, por consiguiente, colocar entrepaños -10- sobre la cara externa de dicho marco diagonal de acero. También en este caso se puede colocar debajo de estos entrepaños externos una base del doble ancho citado como tiene la citada en la figura 7, dotada de un piso fijo y de portaetiquetas en

297460



sus tres cantos externos.

135

Se comprende que mediante los varios elementos descritos se pueden realizar cuantas combinaciones se necesiten de estanterías con exposición de mercancías al alcance de la mano de los clientes, según es la práctica en los establecimientos de auto-servicio.

140

Aunque en las diversas realizaciones prácticas y reales del sistema caben pequeñas variantes debidas a la clase de materiales utilizados en su manufactura o a necesidades particulares de la instalación, no por ello se sale del espíritu y fundamentos de las características del sistema según éste es reivindicado a continuación.

145

N O T A

EN RESUMEN, la patente de introducción que, por diez años, se solicita registrar en España deberá recaer sobre las siguientes reivindicaciones:

150

1ª.- Sistema de formación de estanterías y de góndolas sobre basamentos desplazables, compuesto de elementos unitarios de serie, caracterizado por formarse con una o mas unidades de base sencillas o dobles; pisos superpuestos y fijados en dichas bases; marcos metálicos que comprenden paneles de una o dos caras hechos con un material incombustible, rígido y perforable; postes o medios postes de chapa dotados de ranuras alineadas longitudinalmente en una o más de sus caras; estantes o entrepaños horizontales adaptables a las ranuras de los postes, portastiquetas acanaladas metálicas y material complementario de tornillería.

155

160

2ª.- Sistema de formación de estanterías y de góndolas sobre basamentos desplazables, de acuerdo con la reivindicación anterior, caracterizado porque sus citadas bases sencillas están formadas según una caja de chapa, rectangular abierta por encima dotada de un estrecho reborde entrante superior y de refuerzos angulares, y por

297460



165

que sus citadas bases dobles se componen de dos cajas adosadas similares a las anteriores e iguales entre si, dotadas en los bordes laterales de prolongacion con sendas bocas de adaptacion para el correspondiente poste vertical.

170

3<sup>a</sup>.- Sistema de formacion de estanterias y de góndolas sobre basamentos desplazables, de acuerdo con la reivindicacion 1<sup>a</sup>, caracterizado porque los citados pisos consisten en una placa adaptable en forma de dimensiones a la superficie abierta de las citadas bases y dotados en uno o más de sus bordes con una superficie adaptada para recibir el apoyo de una correspondiente portaetiqueta.

175

4<sup>a</sup>.- Sistema de formacion de estanterias y de góndolas sobre basamentos desplazables, de acuerdo con las reivindicaciones 1<sup>a</sup> y 2<sup>a</sup>, caracterizado porque los citados marcos son piezas de perfil metálico que encuadran cada uno un panel rígido, incombustible, en el que se pueden realizar unas series ordenadas de agujeros para aplicaciones diversas; los marcos ordinarios tienen forma rectangular y existen otros especiales con forma de trapecio regular llamados diagonales.

180

185

5<sup>a</sup>.- Sistema de formacion de estanterias y de góndolas sobre basamentos desplazables, de acuerdo con las reivindicaciones precedentes, caracterizado porque los citados postes de chapa tienen seccion cuadrangular adaptable a las citadas bocas existentes en ciertas caras verticales de piezas base, y porque las citadas ranuras que en el sentido de la longitud presentan algunas de las caras del poste tienen todas ellas igual magnitud determinada y van distanciadas entre si con una igual separacion tambien determinada.

190

6<sup>a</sup>.- Sistema de formacion de estanterias y de góndolas sobre basamentos desplazables, de acuerdo con las reivindicaciones precedentes, caracterizado porque los citados entrepaños horizontales van colocados voladizos enlazados en las citadas ranuras de dichos

297460



195 postes o medios postes; cada entrepaño tiene en cada lado por  
 debajo una ménsula que en el extremo de contacto con el poste  
 correspondiente lleva una llave; esta llave es una pieza plana  
 saliente en el sentido de la ménsula compuesta de una orejeta  
 rectangular levantada, de un entrante debajo de la orejeta y de  
 200 un saliente horizontal inferior también rectangular, cuyas dimen-  
 siones son adecuadas para entrar la orejeta en una de las ranu-  
 ras y el saliente horizontal en la ranura adyacente inferior, y  
 porque los bordes de los dichos entrepaños se hallan dispuestos  
 para poder llevar portaetiquetas.

205 7º.- Por último se reivindica como objeto sobre el que ha  
 de recaer la presente Patente de Introducción que, por diez años  
 se solicita para España.-----

P O R

210 " SISTEMA DE FORMACION DE ESTANTERIAS Y DE GONDOLAS SOBRE BASA-  
 MIENTOS DESPLAZABLES "

Todo conforme queda representado en la presente memoria des-  
 criptiva que, consta de ocho hojas escritas a maquina y planos  
 que se acompañan.

Madrid, 10 MAR 1964

P.A.;

PEDRO FELIU MAÑA,  
P.P.

297460

SUPERMERCADOS PRYCA, S.A.

3 HOJAS.

HOJA 7.

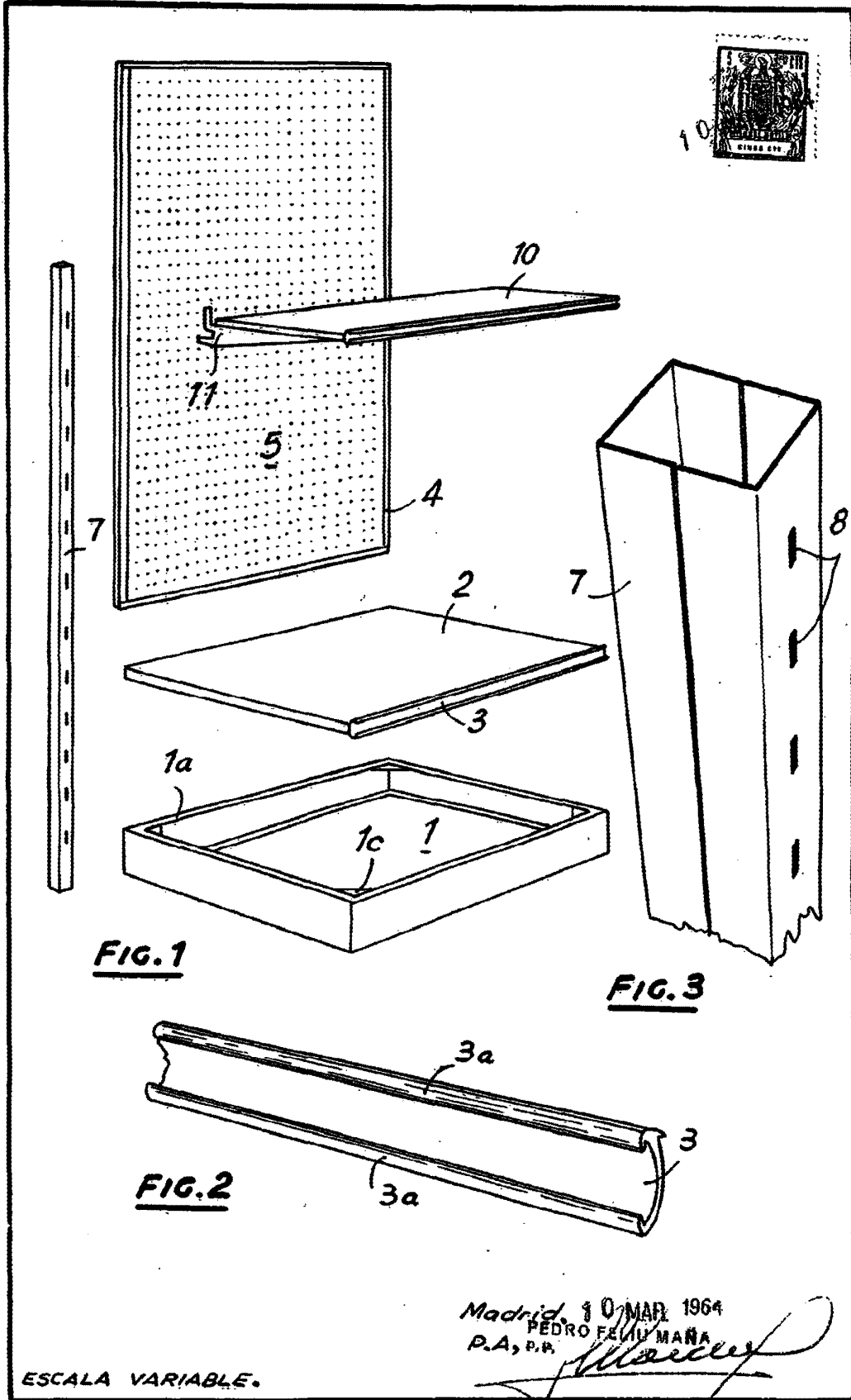


FIG. 1

FIG. 3

FIG. 2

Madrid, 10 MAR 1964  
PEDRO FELIX MANA  
P.A., P.R.

ESCALA VARIABLE.

297460

SUPERMECADROS BORGACSA, S.A.

3396485

HOJA 3.

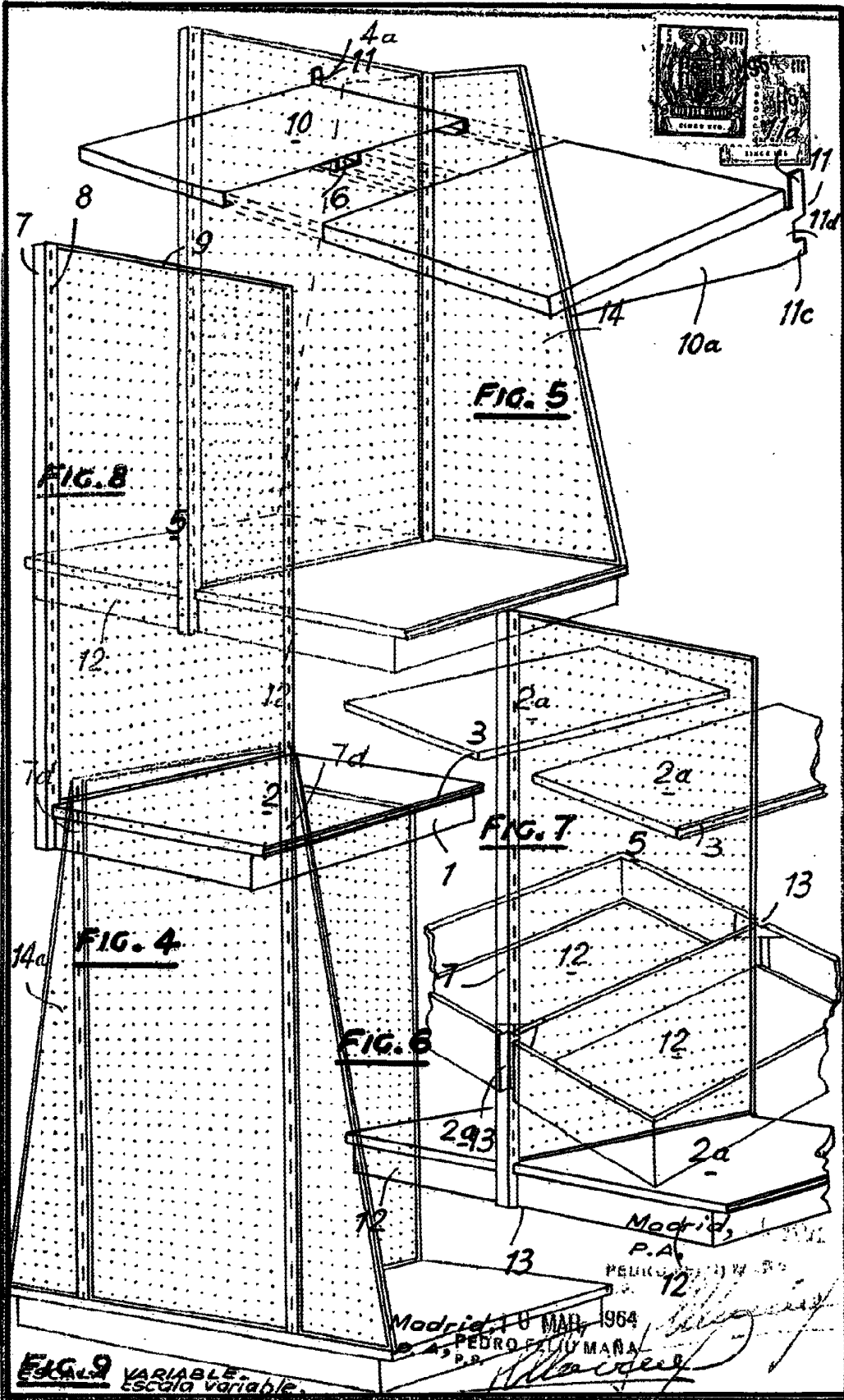


FIG. 9 VARIABLE. Escala variable.

Madrid, P.A. PEDRO ESTUAMA

10 MAR 1964

297460

SUPERMERCADOS PRYCA, S.A.

3 HOJAS. HOJA 3.

