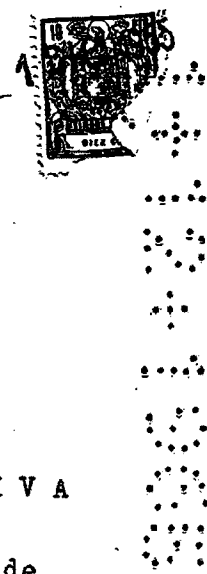


300383



MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

UNA PATENTE DE INVENCION

a favor de Don Gregorio MARIN Rodriguez, de nacionalidad española, residente en MIRANDA DE EBRO (Burgos), c/ Saturnino Rubio núm. 4,

por

"UNA INSTALACION FABRIL PARA TRABAJO EN SERIE"

.....

La presente descripción se refiere, como su enunciado indica, a una instalación fabril que permite un enganche directo de operario a operario, de especial aplicación a fábricas de confección y con eliminación de mecanismos de distribución.

5

En la fabricación en serie de prendas de confección y artículos semejantes, al alcanzar un determinado nivel de producción, es totalmente necesario realizar el transporte de las piezas en fabricación mediante dispositivos más o menos complicados que evitan el que los operarios hayan de

10

300383



desplazarse para retirar o aportar un nuevo elemento, constituyendo los medios hasta el momento conocidos, complicados mecanismos de alto costo de adquisición y entretenido mantenimiento, a pesar de lo cual no llegan a satisfacer plenamente las necesidades de la fabricación.

La esencialidad del sistema que se preconiza, consiste en una peculiar disposición de los puestos de trabajo y en un enlace entre los mismos mediante dispositivos sencillos que conducen directamente la pieza semi-elaborada hasta el cajón de recepción del operario encargado de la fase siguiente de trabajo, sin que se precise de la intervención de fuerzas exteriores.

Para lo anterior, en una cadena o hilera de puestos de trabajo se previenen para cada uno de ellos un cajón receptor de la pieza que ha de ser laborada y a cuyo cajón abducen directamente desde la mesa anterior, facilitándose dicho desplazamiento mediante una tolva simplificada, constituida preferentemente por una placa o rampa con la suficiente inclinación.

En la aplicación del sistema puede presentarse el caso de una excesiva separación entre los puestos de trabajo o por el contrario una inflexión impuesta por las necesidades de fabricación o de local, en cuyo caso la placa fija se sustituye ventajosamente por una banda mecánica del tipo sin fin que puede ser accionada por el mismo motor de la máquina de operación parcial o por medios independientes, pero efectuando en todo caso el mismo servicio que en caso anterior.

A continuación se hará una detallada descripción del aludido sistema con referencia a los planos que se acompañan, en los cuales, a título de ejemplo no limitativo, se representa una instalación susceptible de todas aquellas mo-

300383



dificaciones de detalle que no supongan una alteración fundamental de la esencialidad propuesta.

En dichos dibujos:

45 La figura 1ª, es un esquema parcial de una instalación de trabajo para confección por operaciones directas de operario a operario.

La figura 2ª, es un ejemplo de enlace simple entre dos mesas contiguas.

50 La figura 3ª, muestra otro ejemplo de realización de los medios de transporte en caso de larga distancia ó inflexión en la línea.

Según queda representado en los dibujos, cada uno de los recuadros (1) representa los diferentes puestos de trabajo servidos por operarios establecidos en (2), siendo el sentido de circulación de los elementos a confeccionar el representado en las flechas a partir de la primera mesa (3) hasta la entrega final en la mesa (4). Para la alimentación de cada uno de los puestos de trabajo, estos disponen de un cajón de recepción de la pieza semi-elaboradora, señalado como (5) y al cual, en la mas sencilla realización incide una placa (6) inclinada, que se extiende desde la parte posterior de la mesa de trabajo de la fase anterior, de manera que al terminarse cada una de las operaciones parciales, basta un simple empujón para que la pieza pase al cajón de recepción siguiente y de donde el operario correspondiente, en el momento deseado, la extrae para laborar en ella, repitiendo finalmente la operación de paso a mesa siguiente.

70 En el esquema se aprecian inflexiones en la línea debidas principalmente a la necesidad de no separar demasiado algunas de las fases con relación a instalaciones complementarias en las que se elaboran otro tipo de piezas, sin que esto sea importante en la presente descripción, pero si

300383



75 el hecho de que existe una separación considerable en determinados puntos, por ejemplo las mesas (7 y 8) uniéndose en este caso mediante una banda sin fin (9) que cumple la misma función al conducir la pieza al cajón (10) de donde continúa su marcha normal.

80 Las formas, materiales y dimensiones, podrán ser variables y en general, cualquier detalle accesorio o secundario, siempre que ello no altere, cambie o modifique la esencialidad propuesta.

85 Los términos en que queda redactada la presente Memoria, son ciertos y fiel reflejo del objeto descrito, debiéndose tomar con carácter amplio y nunca en forma limitativa.

El inventor se reserva el derecho de obtención de los oportunos Certificados de Adición por aquellas mejoras o perfeccionamientos que en lo sucesivo pudiera aconsejar la práctica.

N O T A :
=====

90 Descrita suficientemente la naturaleza y alcance de la presente invención, así como la forma en que la misma puede ser llevada a la práctica, se reivindican a título privativo las siguientes particularidades características, sobre las cuales ha de recaer la concesión del privilegio de PATENTE DE INVENCION que se solicita.

1ª.- Una instalación fabril para trabajo en serie, caracterizada por establecerse una pluralidad de puestos de trabajo dispuestos en cadena y cada uno de ellos integrante de una mesa susceptible de recibir máquinas adecua-

300383



100 das según el orden de producción, cada uno de cuyos puestos de trabajo realiza una operación elemental y progresiva en la formación de la materia a alcanzar, y cuyas mesas quedan encadenadas por elementos primarios de transporte.

105 2ª.- Una instalación fabril para trabajo en serie, según la reivindicación 1ª, caracterizada porque los medios elementales de transporte de encadenamiento entre los diferentes puestos de trabajo, se disponen a manera de tolvas abiertas de recepción en la zona de la mesa opuesta a aquella en la que se adosa el operario, en tanto que la salida coincide con un dispositivo colector dispuesto lateralmente en el
110 puesto de trabajo inmediatamente posterior y a la que abduce por la simple acción de la gravedad.

115 3ª.- Una instalación fabril para trabajo en serie, según reivindicaciones 1ª y 2ª, caracterizada por la integración de una pluralidad de cadenas elementales, cada una de ellas según queda indicado, y cuyas cadenas elementales se unen sin solución de continuidad por elementos mecánicos de transporte, preferentemente bandas transportadoras de acoplamiento entre las extremidades correspondientes a las dichas
120 cadenas elementales, y con la particularidad de que estas cadenas se alimentan y descargan mediante las dichas tolvas elementales y depósitos colectores.

4ª.- "UNA INSTALACIÓN FABRIL PARA TRABAJO EN SERIE".

==.==.==.==.==.==

Todo según queda expuesto en la presente Memoria,

200383



que consta de seis hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara, y una hoja de dibujos que con la misma se acompaña.

MADRID, 29 de Mayo de 1.964.

P. A.
Modelo P. A.
E. D.
[Handwritten signature]



200383



Moja Única

300383

300383

GREGORIO MARIN RODRIGUEZ

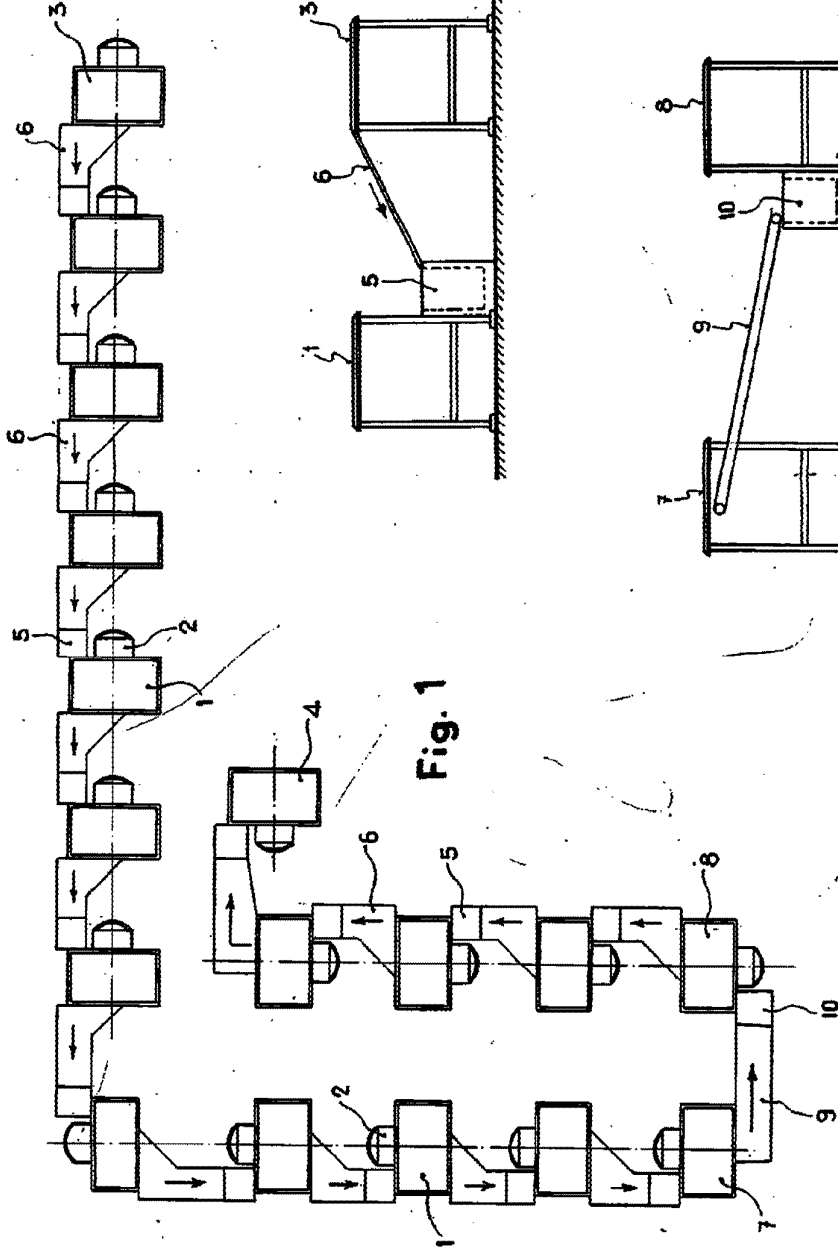


Fig. 1

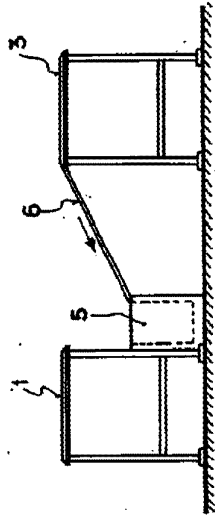


Fig. 2

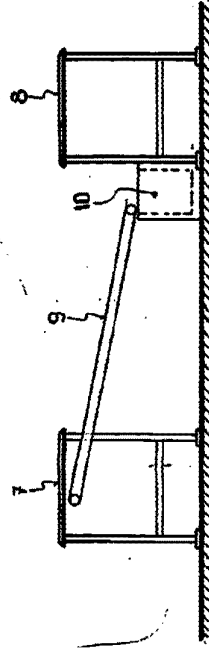


Fig. 3

Madrid, 29 MAY. 1964

Madrid

ESCALA VARIABLE