



302431

PATENTE DE INTRODUCCION

Por DIEZ años

en España a favor de D. Julian Villasante Alonso
de nacionalidad española residente en Dársena -
SANTONA, SANTANDER cuya patente tiene por objeto:
"PROCEDIMIENTO PARA LA DISTRIBUCION DE ELEMENTOS
PARA ENVASAR CONSERVAS".

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente memoria concierne, como su emun-
ciado indica, a la descripción de un procedimien-
to de distribución de elementos para envasar con-
servas, que se caracteriza por su racional dispo-
sición y su efectiva constitución, según se podrá
apreciar por la descripción siguiente al hacer -

302431

5.- referencia a los dibujos que a ésta memoria se acompañan en los que, de manera un tanto esquemática y exclusivamente por vía de ejemplo se representan los conjuntos y detalles más característicos de la idea del invento, al hacer referencia a un posible caso de realización práctica.

En dichos dibujos:

10.- La figura 1ª.- Es una vista en planta del conjunto de la instalación, mostrando todos sus detalles.

La figura 2ª.- Muestra un detalle de las jaulas para efectuar el transporte de mercancía, tanto para envasar como para recoger lo que ya ha sido envasado.

15.- Descripción de los elementos más importantes de la instalación que se preconiza.

20.- Mediante el número -1- se señala mesa de suministro de los elementos de envase, que son: envases vacíos y material a envasar; -2- rueda o pión horizontal, que se mueve de acuerdo con un motor o reductor adecuado, que mueve las cadenas que llevan espaciadamente colocadas las ruedas de suspensión -6- y los bastidores de suspensión -4- y -7- tal como se aprecia en planta en la figura 1ª; y -3- el otro rodillo puede llevar un sistema de tensado, a fin de que el movimiento mecánico -

25.-



302431

5.- del conjunto de la cinta suministradora sea uniforme y esté perfectamente tensada; -4- suspensión directa de las jaulas independientes, que se señala con -4- la cadena en forma horizontal que es la que recibe los movimientos de los piñones -2- y -3-; y -5- dobles "T" sobre las cuales se deslizan los carriles -6-.

10.- Siendo -6- rodillos de apoyo de cada una de las unidades, de manera que en su parte inferior va la cadena de arrastre -4- e inferiormente a la cadena de arrastre el bastidor de suspensión -7- en el cual cuelga la jaula correspondiente; y -7- bastidor sustentador de la jaula -8-.

15.- Como -8- jaula con una serie de distribuciones; que en el ejemplo se han puesto tres, pero por circunstancias de trabajo pueden ser ampliadas aunque esto no tiene nada que ver ya que el tipo de trabajo que se establece es el mismo; -9- diversos compartimientos, cada uno con su misión particular, que sirven para lo que anteriormente se ha dicho; -10- bastidor inferior a la jaula que lleva el rodillo, -11-, rodillo que va guiado por el carril -12-.

25.- Y -11- rodillo-guía, a fin de que no se bambolea el conjunto de la jaula -8- en sus movimientos; -12- guía inferior sobre la cual rueda la -

302431

5.- jaula, que perfectamente se desliza gracias al impulso de la cadena -4-, perfectamente guiada por la parte inferior; y -13- mesa de trabajo de los operarios de envasado, que se encuentran próximas, como puede verse en la planta señalada en la figura 1ª, próximas a las jaulas -8-, pudiendo ser de seis operarios o más o menos, según la clase de trabajo e índole del mismo.

10.- Siendo -14- operarios que se encuentran dispuestos comodamente frente a las mesas de trabajo -13-; -15- mesa de recepción que se limita a tomar los envases ya concluidos y a clasificar de acuerdo con lo que cada unidad lleva.

15.- Según se habrá podido apreciar por los dibujos, la invención proporciona una instalación que tiene una distribución adecuada para poder, con comodidad y sin movimiento de las personas, establecer una cadena de envasado de forma continua, con gran comodidad y perfecto control del trabajo de -
20.- cada una de las secciones de envasado que intervienen en esta instalación.

Esencialmente consiste en los siguiente:

25.- Se trata de dos dobles "T" señaladas con -5- que se encuentran paralelas y sobre ellas, mediante unos carriles -6-, se transportan unas bandejas en número variable, ordinariamente serán tres, se-



302431

ñaladas con -9-.

Este conjunto transportador se mueve mediante cadenas y lleva una guía inferior que es la rueda -11-, que está perfectamente guiada en la "U" -12-.

5.-

Esto se mueve en forma uniforme y la misión concreta de este transportador continuo es la siguiente: Los compartimientos -9- tiene cada uno su misión específica, en uno de ellos se coloca en la mesa de suministro, que es la mesa -1-, se colocan las latas vacías; en el otro se colocan los cestillos con lo que se ha de envasar, y en la de arriba por ejemplo se colocan por los operarios, las latas rellenas de la conserva correspondiente.

10.-

15.-

De forma continua en toda esta mesa de trabajo se ve que están las jaulas -8-, con sus triples departamentos, tres zonas independientes; una el elemento que ha de servir de envase, otra el elemento que ha de ser envasado y otra el compartimiento donde se colocan las latas llenas.

20.-

De esta manera, en la zona de suministro -1- se llenerán los cestillos con los envases vacíos y los cestillos con la materia que ha de ser envasada y en la mesa de recepción -15-, se sacan exclusivamente los cestillos con las latas ya llenas de la conserva.

25.-

302431

Se puede decir que todo este procedimiento es una cadena continua de envasado.

- 5.- Cada mesa, que en el dibujo hemos señalado con seis individuos que están trabajando, puede llevar un número de control, y por ello en la mesa de recepción se sabe, según el número del cestillo que lleva en una chapita colocada, cuantos han sido envasados por cada una de las secciones independientes en su trabajo. Cada una de estas secciones
- 10.- se ocupa de tomar las jaulas transportadora el material que necesite, bien latas vacías o material a envasar, y va depositando en la parte superior aquellos cestillos que ya se encuentran llenos con cajas envasadas.
- 15.- De esta manera, los operarios no tienen que moverse y todo el transcurso de la operación de envasado se hace de forma estática, ya que en la zona de envasado no se moverá ningún operario y exclusivamente hay una zona de suministro, que es la -1-, y una zona de recuperación de material envasado, que es la -15-.
- 20.- Esta instalación es efectiva, en cuanto a que los movimientos de los operarios son mínimos, trabajan con comodidad y el suministro lo hacen ellos mismos, así como el control puede ser perfecto.
- 25.-



3 2431

5.- Por otra parte, es muy interesante la disposición práctica que se dispone según la figura 2ª que es el elemento transportador y que lleva guía superior mediante apoyo en la rueda -6- y guía inferior mediante una rueda -11- por la "U" -12-.

10.- Descrita convenientemente, la naturaleza de la actual Patente de Introducción, como asimismo la forma de poderla llevar a la práctica para convertirla, en una realidad industrializable se ha de constatar que en la misma serán susceptibles de introducir todas aquellas modificaciones de detalle que las circunstancias y la práctica pudieran aconsejar, siempre y cuando que con las variantes que se introduzcan no se cambie, altere o modifique la esencialidad del objeto descrito.

15.-

NOTA.-

Se declaran como de novedad y propiedad para todo el territorio español el contenido de las siguientes:

20.-

REIVINDICACIONES

25.-

1ª.- "Procedimiento para la distribución de elementos para envasar conservas", cuyo procedimiento consiste esencialmente en disponer, un elemento longitudinalmente móvil, facultativamente una cadena, cerrada sobre si mismo, estableciendo

302431

- un circuito de movimiento continuo, a través de la impulsión ejercida, por lo menos, por una de las dos ruedas horizontales entre las que circula, de cuyo elemento penden equidistantemente dispuestos una pluralidad de bastidores, respectivamente provistos de compartimientos independientes, susceptibles de recibir y transportar lo que en su interior se deposite.
- 5.-
- 2^a.- "Procedimiento para la distribución de elementos para envasar conservas", que esencialmente se caracteriza porque el elemento longitudinalmente móvil, impulsor de los bastidores equidistantes, según apartado anterior, cuenta con, por lo menos tantos juegos de dobles rodillos de apoyo como bastidores, los cuales penden de los mismos, que circulan sobre guías de constitución en doble "T", para conferir suavidad al movimiento.
- 10.-
- 15.-
- 3^a.- "Procedimiento para la distribución de elementos para envasar conservas", que esencialmente se caracteriza porque en la parte inferior de los bastidores provistos de compartimientos independientes, según apartado anterior, los mismos presentan, por lo menos, un rodillo de apoyo, que circula por una guía de constitución en "U", que evita balanceos laterales.
- 20.-
- 25.-
- 4^a.- "Procedimiento para la distribución de elementos para envasar conservas", que esencialmen-

30243 i²



te se caracteriza porque en las inmediaciones de -
las ruedas horizontales que accionan el sistema -
movil, según apartados anteriores, se disponen sen
das mesas de trabajo, destinadas facultativamente
y respectivamente, a servir de suministro y de re
cepción de los envases.

5º.-"Procedimiento para la distribución de
elementos para envasar conservas", que esencialmen
te se caracteriza porque en ambos lados del siste
ma movil referido en anteriores apartados, se dis
ponen una pluralidad de mesas de trabajo, en las
que se efectúan las manipulaciones o procesos corres
pondientes al envasado, tomando y depositando los -
elementos correspondientes, en los compartimientos
de los bastidores.

6º.-"PROCEDIMIENTO PARA LA DISTRIBUCION DE
ELEMENTOS PARA ENVASAR CONSERVAS".

Todo ello, conforme se describe y reivindica
en la presente memoria que consta de NUEVE hojas
escritas a máquina por una sola de sus caras y di
bujos que la ilustran.

Madrid, 24 de Julio de 1.964

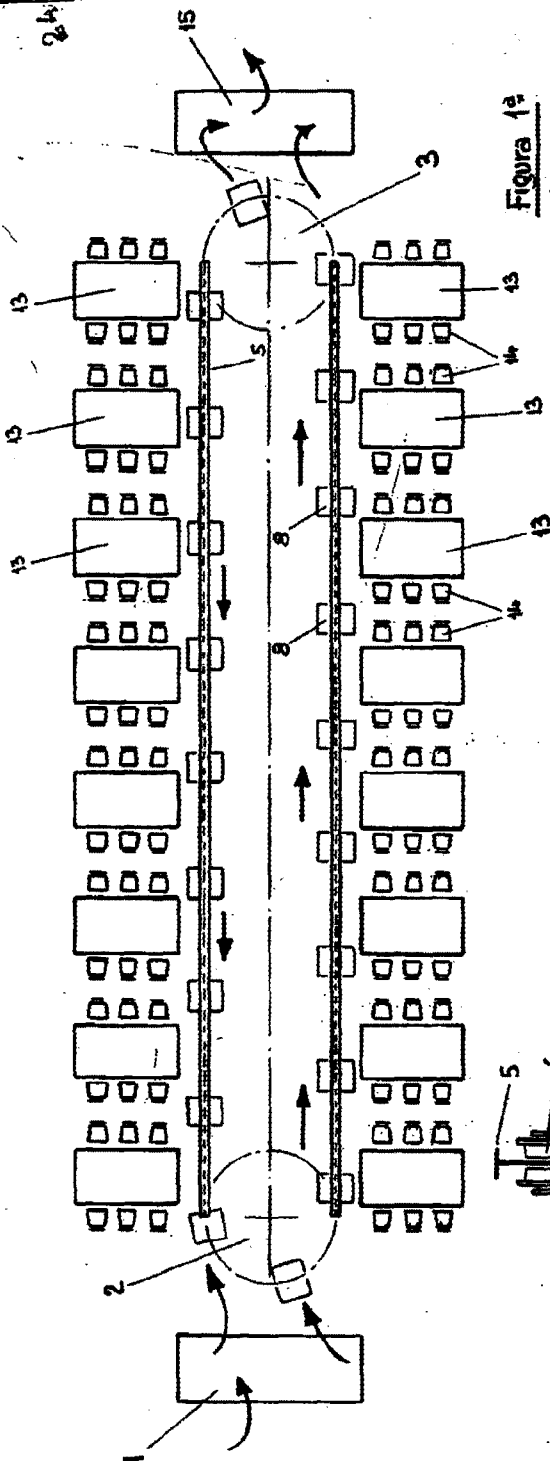


Figura 1a

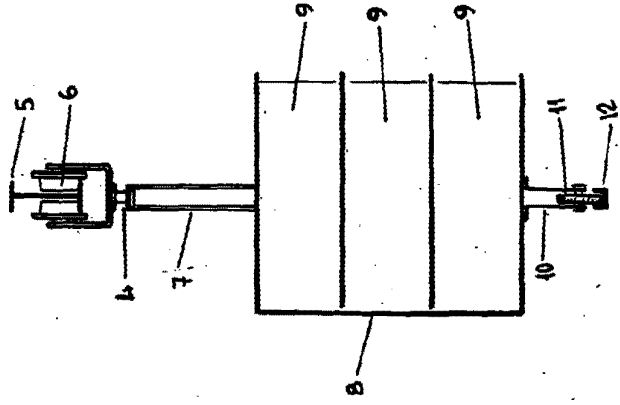


Figura 2a

302431

MADRID 24 JULIO DE 1964

P. A. *[Signature]*

E. COMES 227. 1912