

39940



CERTIFICADO DE ADICION

por diez años

en España, a favor de JUAN LLORENS FERRER, de nacionalidad española, residente en VALENCIA, Avda. de Castilla, número 140, por: "Mejoras introducidas en el objeto de la patente principal nº 301.836, que se refiere a "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ENVASES O TINOS PARA LIQUIDOS" .

oooo0oooo

MEMORIA DESCRIPTIVA

Se refiere el presente certificado de adición, a unas mejoras introducidas en el procedimiento para la construcción de tinos o depósitos, destinados esencialmente a la conservación, fermentación y elaboración de vinos o similares, al cual se le han introducido una serie de mejoras de toda índole entre las que podemos citar; un mejor aprovechamiento del espacio en los almacenes o edificaciones donde quedan alojados dichos depósitos, de una mayor seguridad y consistencia en los propios elementos de construcción, de una mejor distribución y de convenientes accesos

5

10



para comodidad y facilidad del personal del celo o conservación de los líquidos depositados, así como los medios necesarios para comprobar los diferentes efectos de la elaboración o fermentación del vino.

15            Dichos tinos, pueden construirse a base de hormigones pero con preferencia vibrados, que realizamos sobre los propios encofrados empleados para la formación de los mismos y según un procedimiento original del propio inventor.

20            Un detalle característico del procedimiento, es la distribución de los tinos en los referidos almacenes o edificaciones, formándose a ambos lados de sus paredes en distintas y cuantos quepan en la longitud total de la construcción distribuidos en bloques, proveyéndose de una galería central a la altura del primer tino, debajo de cuyo  
25            piso se alojarán otros tantos tinos de forma que su boca de carga y descarga queda a la superficie del entrepiso, dotándose a cada uno de los mencionados de unos nichos de forma curvada con bocas de acceso para revisión y reconocimiento y con unos pasillos longitudinales, más abajo de las  
30            bocas para su mejor manejo, dotados de barandillas de seguridad.

              La construcción de dichas edificaciones se realiza a base de hormigones con preferencia vibrados y dotados de una armadura de varillas o redondos, reforzadas en sus  
35            escuadras y pilares de ángulos o cinchos en forma y constitución convenientes, a la resistencia del peso y presiones a que son sometidos dichos elementos.

              Son construídos en bloques separándolos unos de otros por mediación de una junta de separación entre dos  
40            bloques a fin de evitar cualquier grieta que pudiera proceder por efectos del asiento de los depósitos, de esta



45 y única forma representa estos asentamientos que pudie-  
ran haber sobre dicha junta que sólo se ejecuta mediante  
no unir los hierros ni el hormigón, haciendo una doble  
pared lateral y en algunos casos enluciendo con yeso es-  
ta separación entre dos bloques que sólo pueden ser al-  
gún milímetro.

50 Para dar una idea más amplia de las características  
de dicho procedimiento nos referemos a continuación a  
la lámina de dibujos que a esta memoria se acompaña, en  
la que de manera un tanto esquemática y tan sólo por vía  
de ejemplo se representan los detalles preferidos de la  
idea del invento.

En los dibujos:

55 La figura 1ª. muestra una vista en alzado y seccio-  
nada en la que se aprecia la distribución de los depósi-  
tos en el interior de una nave y sus características, a  
sí como, los pasillos para su manipulación, las entradas  
de los depósitos inferiores y la galería.

60 La figura 2ª, corresponde a una sección en planta  
de uno de los pisos de depósitos, en combinación conjun-  
ta de ocho, en relación con otra segunda edificación don  
de se aprecia la separación a los efectos de emergencia  
previstos.

65 La figura 3ª. corresponde a un detalle seccionado y  
en alzado de los nichos y boca de acceso de los depósitos  
mencionados.

70 La figura 4ª. corresponde a un perfil en planta y  
alzado de las escuadras que están formando medio exágono  
rematando sus terminales en forma de un gancho, ésta fi-  
gura se emplea siempre que el ángulo es simple y no hay  
cruce de ningún otro ángulo de depósito.

La figura 5ª. Representa un perfil de un cruce



75 de dos ángulos y su combinación se efectúa entrelazando dos escuadras iguales a la figura 4ª.

La figura 6ª. muestra en planta un cruce con cuatro depósitos lateralmente donde se colocan cuatro figuras igual a la 4ª, entrelazándose en sus puntos, de las cuales, se forma un pilar cuadrado donde permite apoyar grandes pesos.

80 La figura 7ª. muestra un ángulo sencillo debidamente reforzado, donde los depósitos son ya de gran capacidad, ya se requiere una mejor resistencia en sus ángulos, para éstos casos se emplea esta figura.

85 La figura 8ª. La combinación de un ángulo doble igualmente reforzado para el mismo caso en los depósitos ya de gran volumen.

90 Comentando las referencias numericas de dicha lámina de dibujos se hace la aclaración de que mediante el número -1-: se indica el cuerpo de edificación de uno de los almacenes, asentado sobre el firme -2- y cerrado por la cubierta -3-, dentro de la cual y a ambos lados se forman hileras sucesivas de depósitos A y B en número indeterminado de éstos, quedando un hueco o pasillo central -4- que abarca el ancho de una hilera central de depósitos subterráneos, los cuales, forman el pasillo de bodega

95 -C- situados en su base. Los grupos centrales de tinos y apartir del primero superior, cuentan a la altura de sus registros de un pasillo -5-, con barandilla de seguridad -6-. Dichos registros están integrados por sendas bocas -7- previstas central o lateralmente en los tinos,

100 según su posición en el almacén, señalándose las centrales superiores con -8- y comunicando el hueco central en su parte alta con un pasillo -9- para facilitar la función de los operarios de una parte y otra, y con una ventanas



105 de ventilación -10-. Cada uno de los tinos laterales inter-  
medios y a la altura de su boca cuenta con unos nichos, cu-  
ya sección corresponde a un cuadrante de círculo. Todos los  
tinos interiormente y en sus correspondientes bases presen-  
tan una inclinación -12- de aproximadamente 3%, las supe-  
110 riores en rampa y las inferiores en declive, quiere decir-  
se, en sentido inverso. En los depósitos centrales y en la  
base superior de los más altos, dichas inclinaciones -12-  
se inician en ambas paredes y convergen en el eje axial i-  
maginario del depósito, las dichas inclinaciones se preveen  
115 al objeto de evitar que una vez repleto de vino el tino no  
se quedén cámaras de aire, que puedan dañar, agriar o estro-  
pear el vino. En la base inferior de los depósitos inferio-  
res y enfrentados a sus respectivas bocas, cuenta con unas  
pequeñas pozetas -13- que, permiten introducir el tubo de  
120 evacuación o descarga del tino hasta un nivel ligeramente  
inferior al que ocupa éste para agotar su totalidad de -  
caldo.

En la planta correspondiente a la figura 2ª, observamos  
la distribución sucesiva de los tinos A y B en un almacén  
125 y la prolongación de otro para destacar la ligerísima se-  
paración E - F que se establece entre cada grupo, al obje-  
to de evitar la rotura de los depósitos en fortuitos y pre-  
visibles casos de aumento del firme, por exceso del peso  
soportado.

130 Todos los tinos con preferencia son de sección parale-  
pipédica y vértices romos -14-, evitándose esquenas de las  
que siempre se rehuye y facilitando la labor de limpieza y  
con mayores garantías de consistencia en los ángulos donde  
135 las presiones/<sup>son</sup>de mayor intensidad.

Dichas construcciones están formadas por un cuerpo de



140 paredes exteriores -16-, divididas centralmente por una pared longitudinal -15- y subdividida transversalmente -17-, todos los depósitos son constituidos en hormigón armado preferentemente vibrado dotando sus armaduras en hierros redondos en forma vertical y horizontalmente y amarrando todos sus cruces con una atadura de alambre fino.

145 Las barras verticales se colocan en su misma separación unas de otras, sin embargo las horizontales suelen dividirse por tres partes de la altura del depósito, La primera parte alta o superior del depósito quedan las armaduras convertidas en unos cuadriláteros entre los verticales y horizontales.

150 La segunda parte o central ya se colocan los hierros más juntos a fin de que los huecos ya que quedan formando unos rectángulos entre las verticales y las horizontales y en la parte baja aún se adjuntan más las horizontales según así sea el volumen del depósito.

155 En otros casos en vez de colocar el hierro aumentando o juntando sus huecos se emplea hierro de distintos calibres disminuyendo estos calibres según se vá elevando la altura del depósito ya que la presión va disminuyendo.

160 Así, tenemos, que en los ángulos que forman las paredes exteriores están reforzadas por ángulos simples, los puntos de unión de las paredes transversales y la central con las externas mencionadas de sendos ángulos dobles, formados por la combinación de dos simples, en forma que se detallará. El cruce de las paredes divisoras con la central que delimita cuatro de dichos depósitos, se disponen combinados cuatro ángulos simples o dos compuestos

165



170 formando un pilar " D ". Tanto el ángulo simple como compuestos, si el depósito es de gran volumen para estos casos, ya se les refuerza en los puntos adecuados de unas varillas o perfiles adicionales que les conceden más resistencia.

Conforme se ha indicado, la figura 3ª muestra un detalle ampliado del nicho y boca de cualquiera de los tinos laterales, donde se aprecia con más detalles las características de éstos.

175 El mencionado ángulo simple (fig. 4ª) está constituido por una varilla o redondo formando chaflán -18- prolongado por dos brazos simétricos -19-, ángulo-obtusos con éste y rematados en algo de ganchos de sujeción -20-, las cuales en la posición normal de trabajo apoyan tangentes  
180 sobre la propia armadura y cubren el sector escuadrado por el tramo -18-. Los dobles ángulos simples, lógicamente están formados por la combinación de dos simples enlazados de forma que dos de sus brazos -19- quedan paralelos y los otros al mismo nivel en sentidos opuestos, de forma que  
185 los primeros alojan en el tabique o pared divisora y los otros se fijan a las exteriores del conjunto, o bien sin fondo del depósito según sea su posición..

190 Los pilares "D", comentados, en el cruce de las paredes están formados por la combinación de cuatro ángulos simples que convenientemente enlazado, forman otros tantos compuestos y determinan un hueco central cuadrado, según su posición, Los ángulos simples cuentan con un refuerzo formado por dos brazos en ángulo recto -21-, prolongados en sus vértices y cerrados formando un nudo cuadrado -22- y desviados en sus extremos en unos tramos -23- que apoyan  
195 sobre la armadura de redondos por ganchos pasando de la parte superior a la inferior del espesor de la pared -24-; de



200 igual modo, el ángulo doble simple cuenta con un refuerzo  
formado por una varilla longitudinal -25-, paralela a los  
brzcos opuestos -19-, con desviaciones en sus extremos  
-26- y puntos de apoyo a modo de ganchos -27-, previsto pa  
ra refuerzo en las paredes -16-, de forma que los brazos pa  
ralelos -19-, reciben una horquilla en "U" alargada -28-  
que la cubre rematadas en ganchos -29- para fijación en  
205 sus extremos, de igual forma estos refuerzos solo se em-  
plean en depósitos muy grandes.

Una vez descrita convenientemente la naturaleza del  
actual procedimiento, se hace constar, a los efectos oportunos,  
que el mismo no queda limitado a los detalles exactos de esta  
210 exposición, sino que por el contrario en él, serán susceptioles  
de introducirse todas aquellas modificaciones de detalles que  
las circunstancias o la práctica pudieran aconsejar, siempre y  
cuando que con las variantes que se introduzcan, no se altere o  
modifique la esencia del procedimiento.  
215

N O T A

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

R E I V I N D I C A C I O N E S

220 1ª.- Mejoras introducidas en el objeto de la patente principal nº 301.836, que se refiere a Procedimiento de fabricación de envases o tinos para líquidos, que se caracteriza esencialmente porque dicho procedimiento prevé la posibilidad de formar edificaciones independientes o  
225 continuas de tinos o depósitos de aplicación enológica, lagares o almacenes donde se distribuyen en sucesivos pisos y a lo largo de la edificación, tinos de proyección paralepipédica de aristas romas, dotados de nichos y bocas de carga y descarga con acceso según un pasillo central a la



230 altura del primer tino, y mediante pasillos con baran-  
dillas a los segundos y sucesivos, de forma que dichos  
pasillo cubre centralmente una zona, dentro de la cual,  
quedan dispuestas otra combinación de tinos, aprovechán-  
dose al máximo el terreno de la construcción.

235 2ª.- Mejoras introducidas en el objeto de la patente  
principal nº 301.836, que se refiere a Procedimiento de  
fabricación de envases o tinos para líquidos, que se ca-  
racteriza de conformidad con la reivindicación, porque  
dicha construcción de tinos combinados, prevé en los de-  
240 pósitos finales superiores bocas de registros y acondi-  
cionamiento, cubriéndose el pasillo por entrepiso para  
facilitar dicha labor, con ventanas en sus paredes la-  
terales y cubierta de cierre a base de armaduras o bien  
cuchillos de hormigón, caracterizándose, además, porque  
245 dichos tinos cuenta con sus aristas romas a los efectos  
de limpieza y mayor consistencia a los sectores que logi-  
camente deben sufrir mayores presiones.

b 3ª.- Mejoras introducidas en el objeto de la patente  
principal nº 301.836, que se refiere a Procedimiento de  
250 fabricación de envases o tinos para líquidos, que se ca-  
racteriza de conformidad con las reivindicaciones ante-  
riores, porque dichos tinos presentan en sus respectivas  
bases y en la cara interna unas inclinaciones opuestas o  
viceversa entre sí, la superior en rampa y la inferior  
255 en declive, que se inician en el plano adyacente del  
mismo y los depósitos centrales con inclinaciones a par-  
tir de ambas caras, convergiendo en el centro imaginario  
del depósito, evitándose la formación de cámaras de aire,  
que pudieran agriar o estropear el vino, de los cuales,  
260 los inferiores cuentan además, con una pozeta situada en



un nivel inferior al plano de la base, para introducir el tubo de descarga y evacuar en su totalidad el vino alojado o contenido en los depósitos.

265 4ª.-Mejoras introducidas en el objeto de la patente principal nº 301.836, que se refiere a Procedimiento de fabricación de envases o tinos para líquidos, que se caracteriza de conformidad con las reivindicaciones anteriores porque en la práctica dichas construcciones, una vez organizadas embarcando un número determinado de tinos, cuenta  
270 con una leve separación entre ellos, la cual (no sólo consiste en no juntar ni hormigón ni hierro entre dos bloques, al objeto de evitar que pudieran resquebrajarse o romper por una sección de depósitos, debido al asentamiento de la obra.

275 5ª.- Mejoras introducidas en el objeto de la patente principal nº 301.836, que se refiere a Procedimiento de fabricación de envases o tinos para líquidos, que se caracteriza de conformidad con la reivindicación anterior, porque la planta de dicha organización, está formada por  
280 unas paredes exteriores en un paralelepípedo y divididas centralmente por una pared longitudinal y por otras tantas transversales que determinan el hueco del tino, formada en hormigones preferentemente vibrados y sobre armadura de redondos con zunchos o ligaduras de unión, los cuales  
285 cuenta además, en sus puntos estratégicos de mayor resistencia con unos ángulos o perfiles que lo solidarizan dándole la resistencia proporcional al peso y presiones que deben soportar.

290 6ª.- Mejoras introducidas en el objeto de la patente principal nº 301.836, que se refiere a Procedimiento de fabricación de envases o tinos para líquidos, que se caracteriza de conformidad con la reivindicación anterior,



295 porque dichos perfiles están armados por ángulos simples,  
para escuadras de las paredes exteriores, ángulos dobles  
simples, para enlace de las paredes exteriores con la divis  
sorias, combinación de cuatro de éstos para el cruce de las  
paredes divisorias, formando pilares que abarcan las respec  
300 tivas aristas de cuatro depósitos y éstos, tanto unos como  
otros, en los puntos adecuados a su mayor resistencia de  
unos refuerzos adecuados para su perfecta función.

7ª.- Mejoras introducidas en el objeto de la patente princi  
305 pal nº 301.836, que se refiere a Procedimiento de fabricación  
de tinos o envases para líquidos, que se caracteriza de con  
formidad con las reivindicaciones anteriores, porque dicho  
ángulo simple está formado por un redondo en chaflán de cu  
yos extremos parten ángulo obtusos, otros dos, rematados  
en gancho; formándose el ángulo doble, por la combinación  
de dos de éstos, enlazados de forma que dos de dichos brazos,  
queden paralelos y los otros dos a nivel en sentidos opuestos;  
310 creando la combinación de cuatro de los primeros de dichos  
ángulos otros tantos de los dobles, que determinan un hueco  
central o pilar cuadrado delimitador y refuerzo del cruce  
de las paredes de cuatro de los tinos mencionados.

8ª.- Mejoras introducidas en el objeto de la patente  
315 principal nº 301.836, que se refiere a Procedimiento de fa  
bricación de envases o tinos para líquidos, que se caracte  
riza de conformidad con las reivindicaciones anteriores, por  
que dicho ángulo simple, cuenta para su refuerzo con otro  
de mayores proporciones, cuyos lados se prolongan por sus  
vértices en nudo cuadrangular, que ajusta a la propia escua  
320 dra de las paredes y apoya por sus extremos mediante desvia  
ciones, inclinadas, rematadas en unos ganchos; caracterizán  
dose, además, porque el ángulo doble cuenta con un brazo lon  
gitudinal con iguales inclinaciones y en sus extremos res-



325           pectivos ganchos paralelos, a los brazos opuestos de dicho  
             ángulo doble, el cual recibe una prolongación normal, una  
             horquilla en "U" alargada y ganchos de anclaje en sus ex-  
             tremos superiores.

330           9ª.- Mejoras introducidas en el objeto de la patente  
             principal nº 301.836, que se refiere a "PROCEDIMIENTO DE  
             FABRICACION DE ENVASES O TINOS PARA LIQUIDOS".

             Todo tal y conforme queda descrito en la presente  
             memoria que consta de doce hojas mecanografiadas por  
             una sola y unas láminas de dibujos que la ilustran.

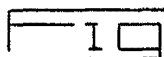
MADRID,

F. SANCHEZ MALLADARES

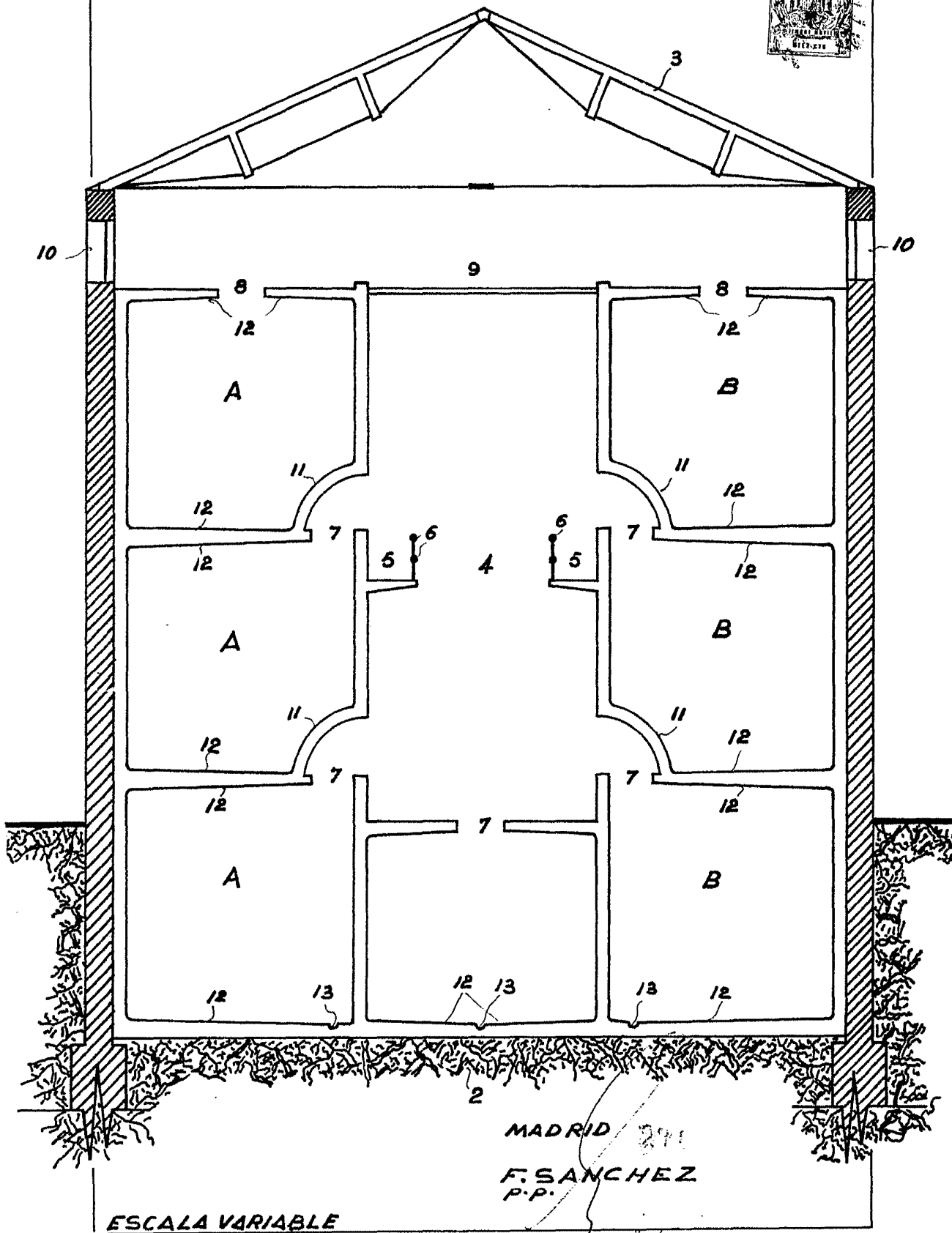
30040

D. JUAN LLORENS FERRER

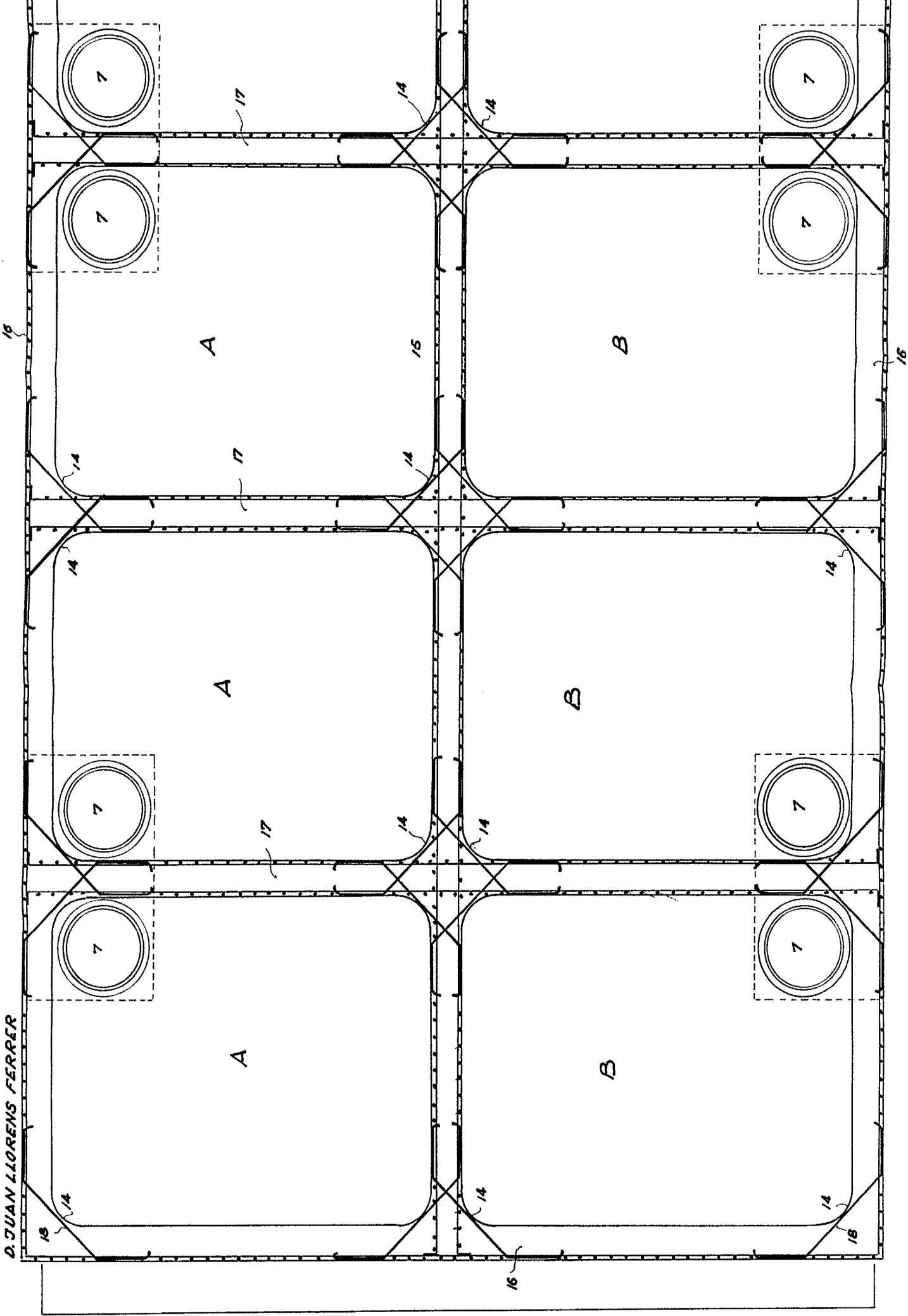
7 PLANOS HOJA 1ª

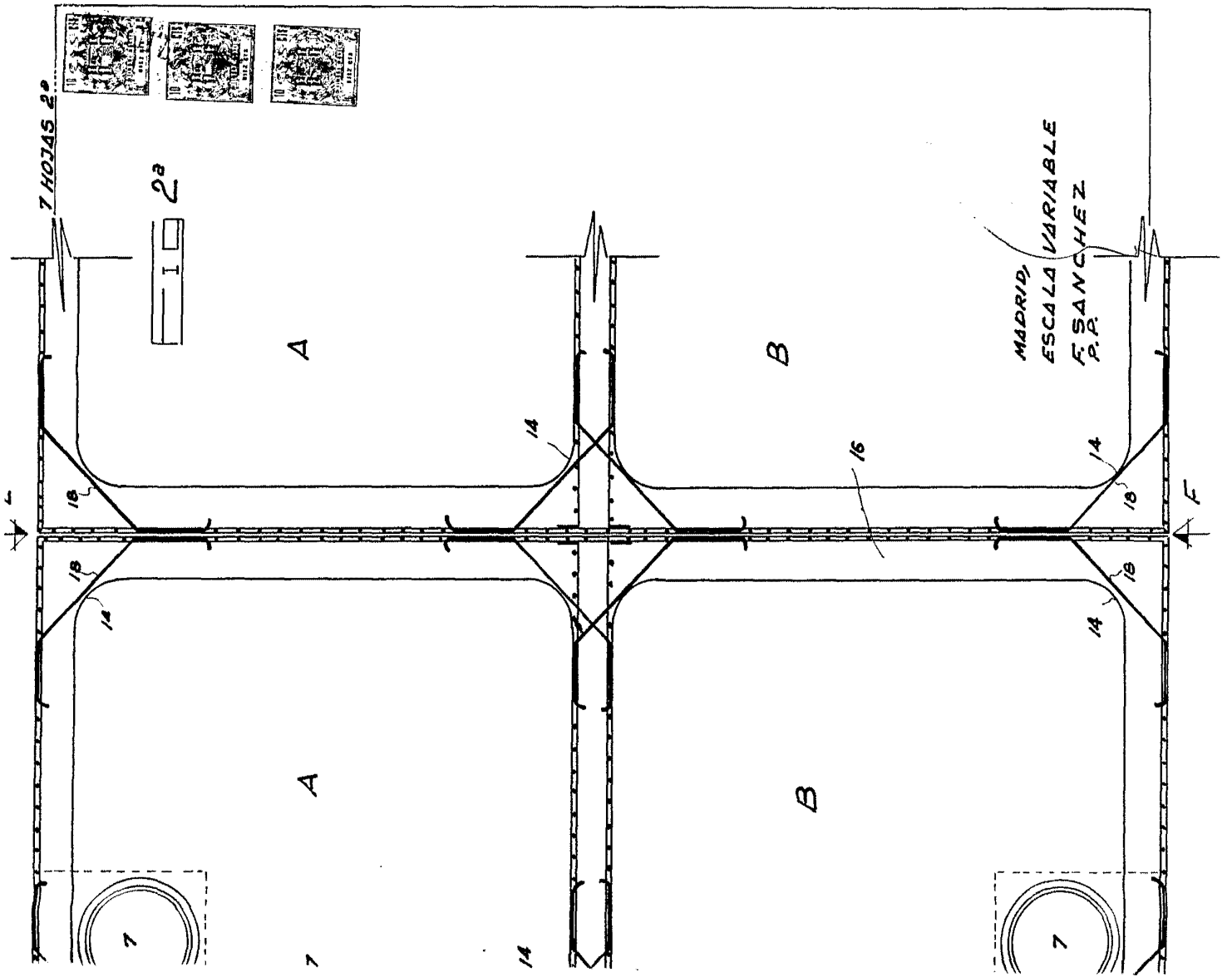


1ª

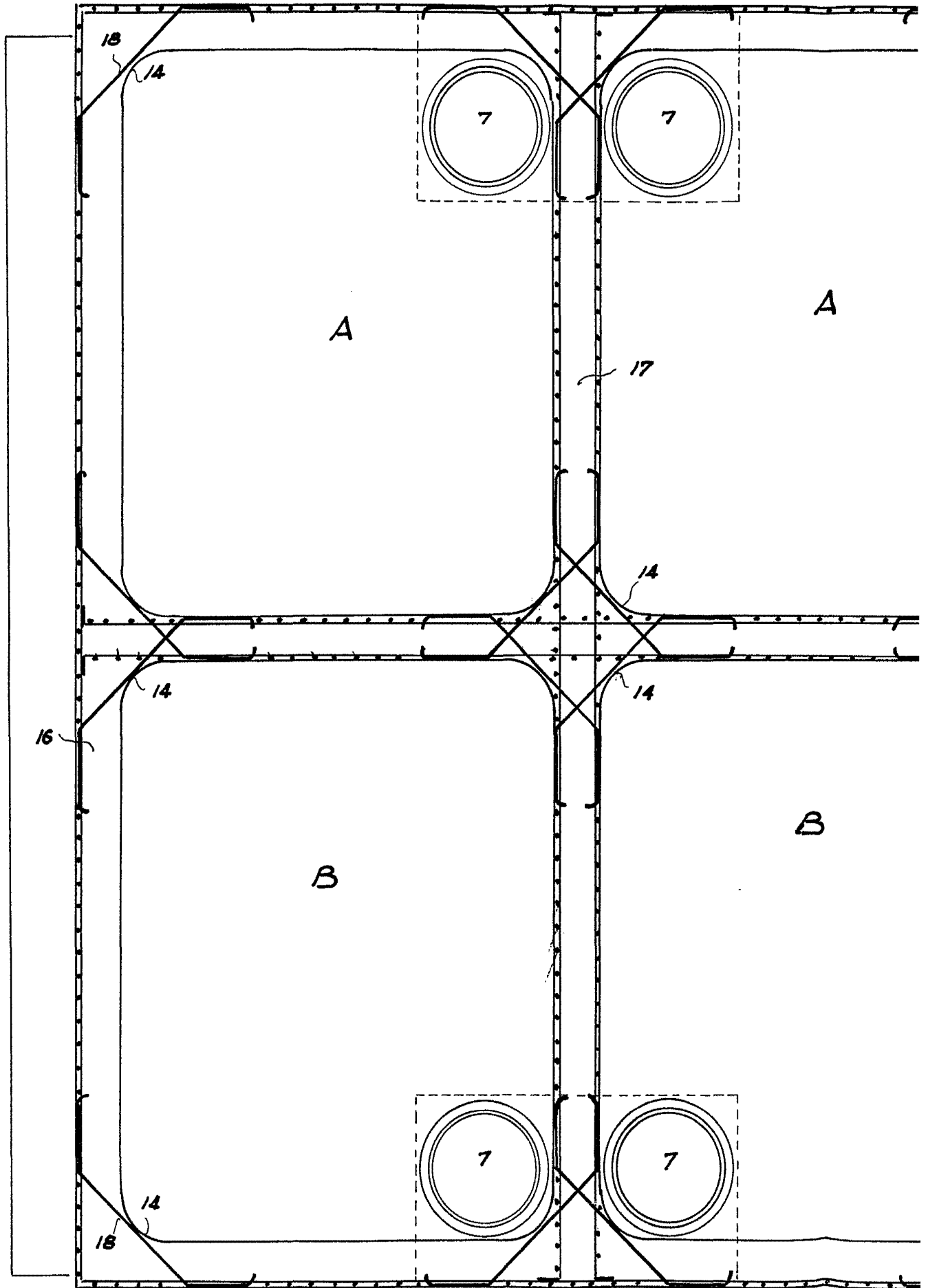


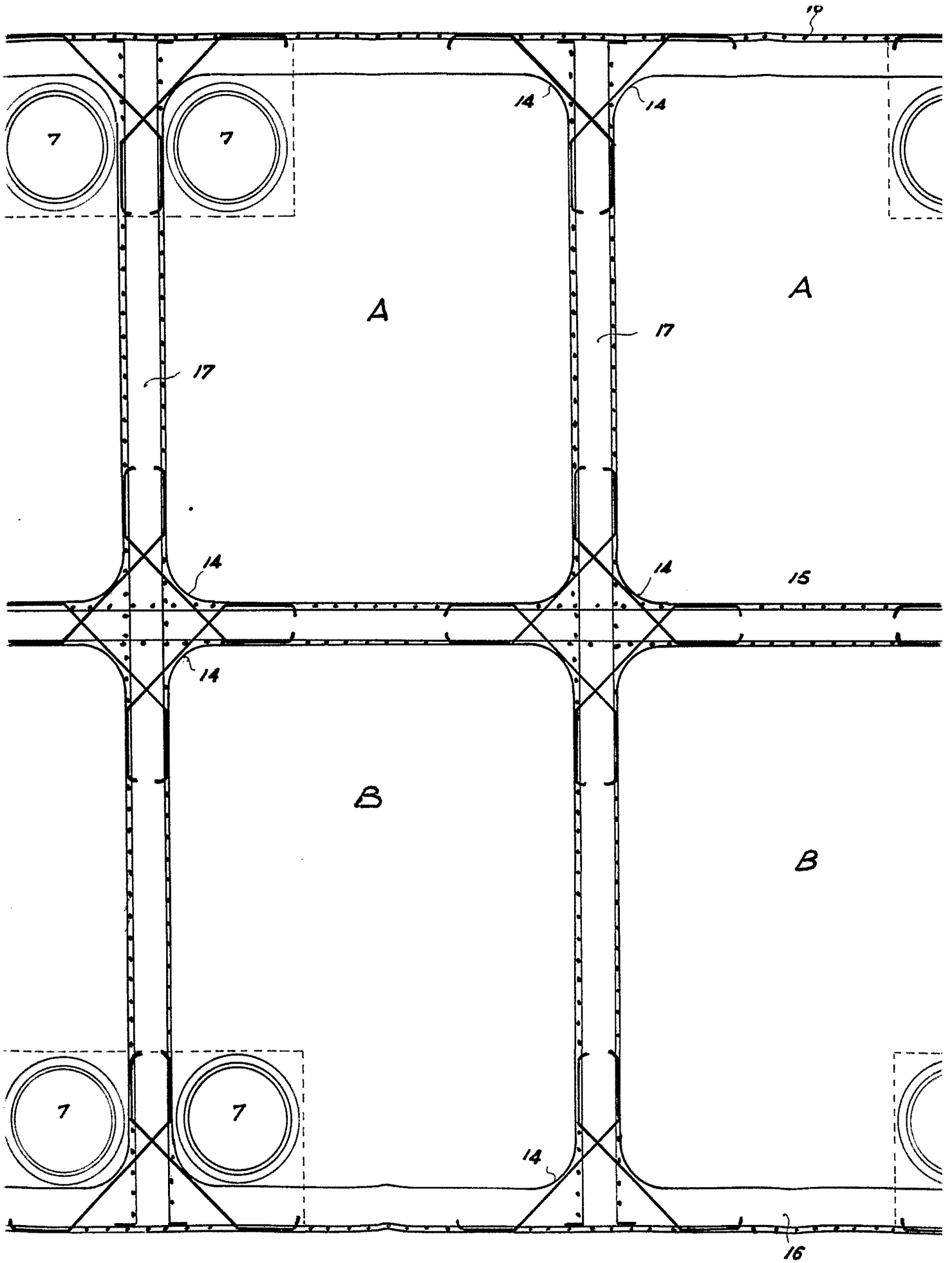
D. JUAN LLORENS FERRER



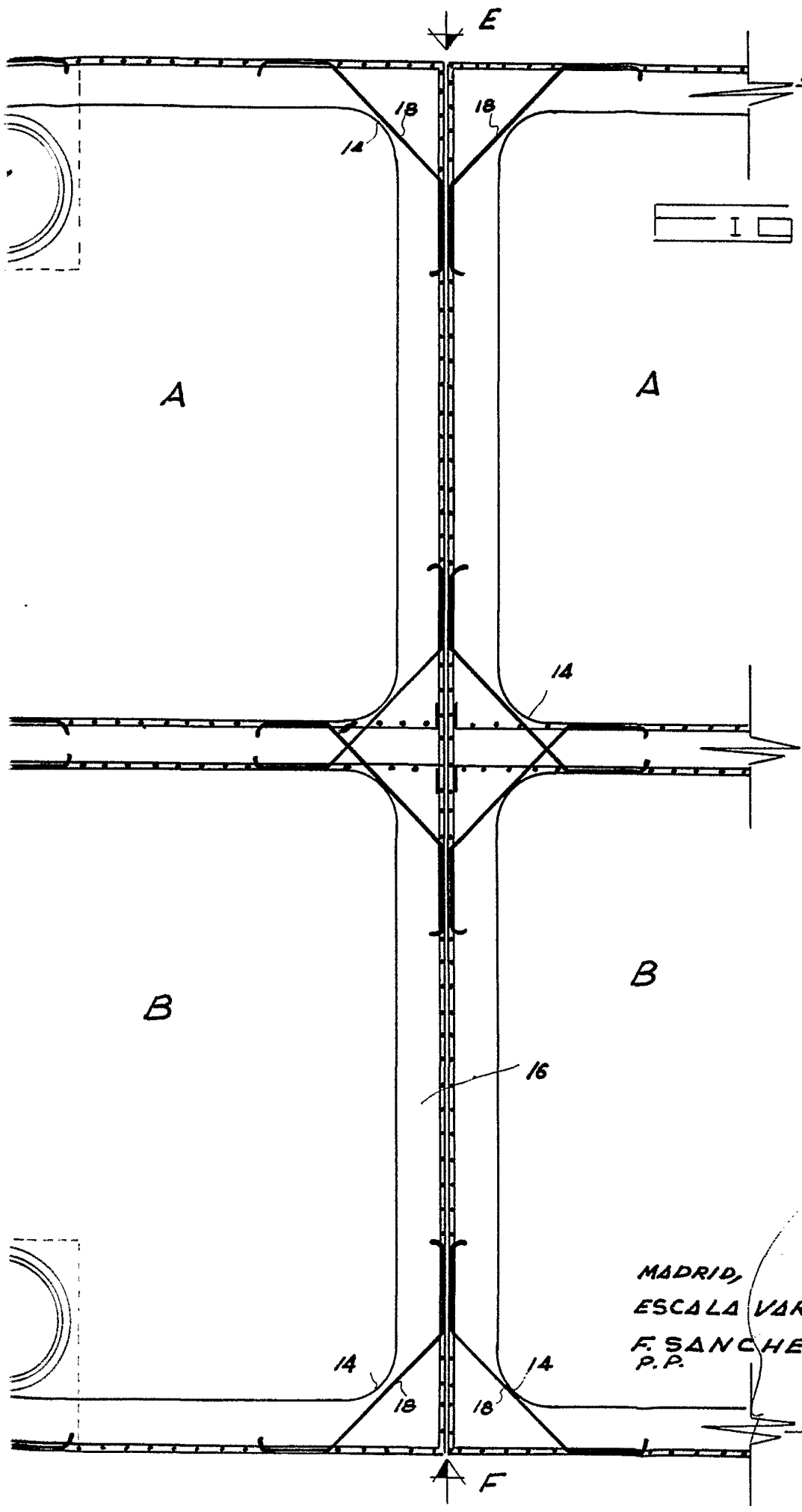


D. JUAN LLORENS FERRER









A

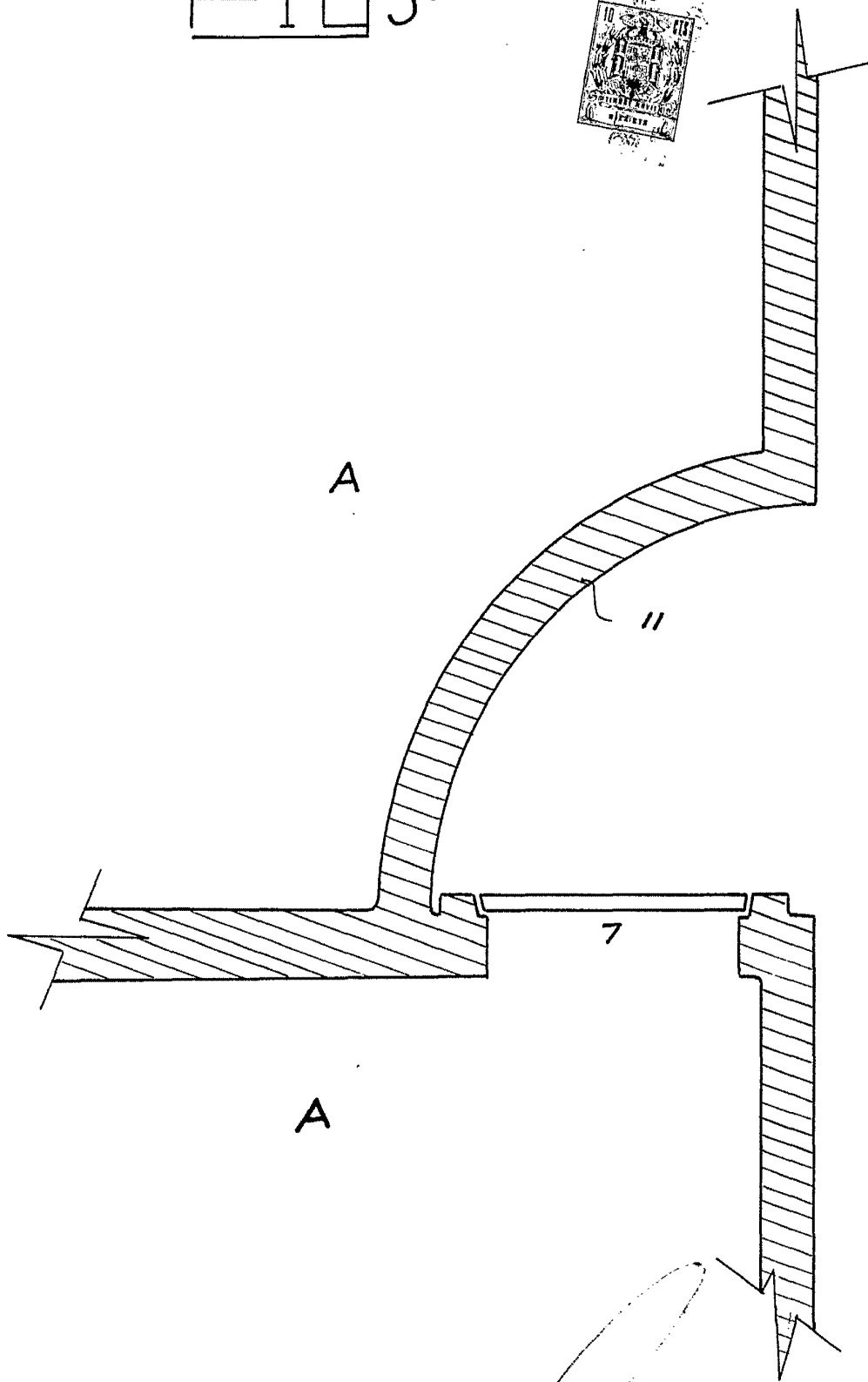
A

B

B

MADRID,  
ESCALA VARIABLE  
F. SANCHEZ  
P.P.

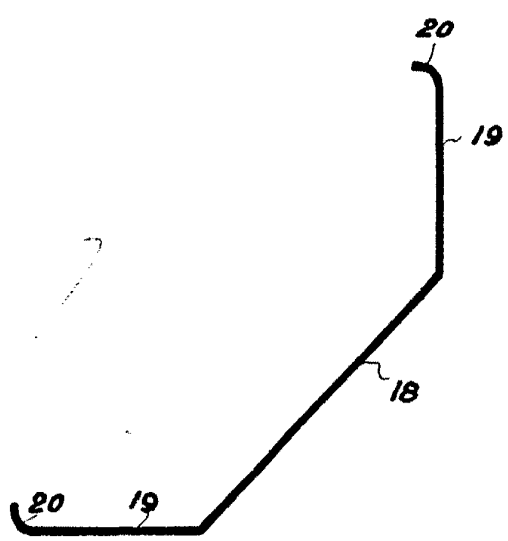
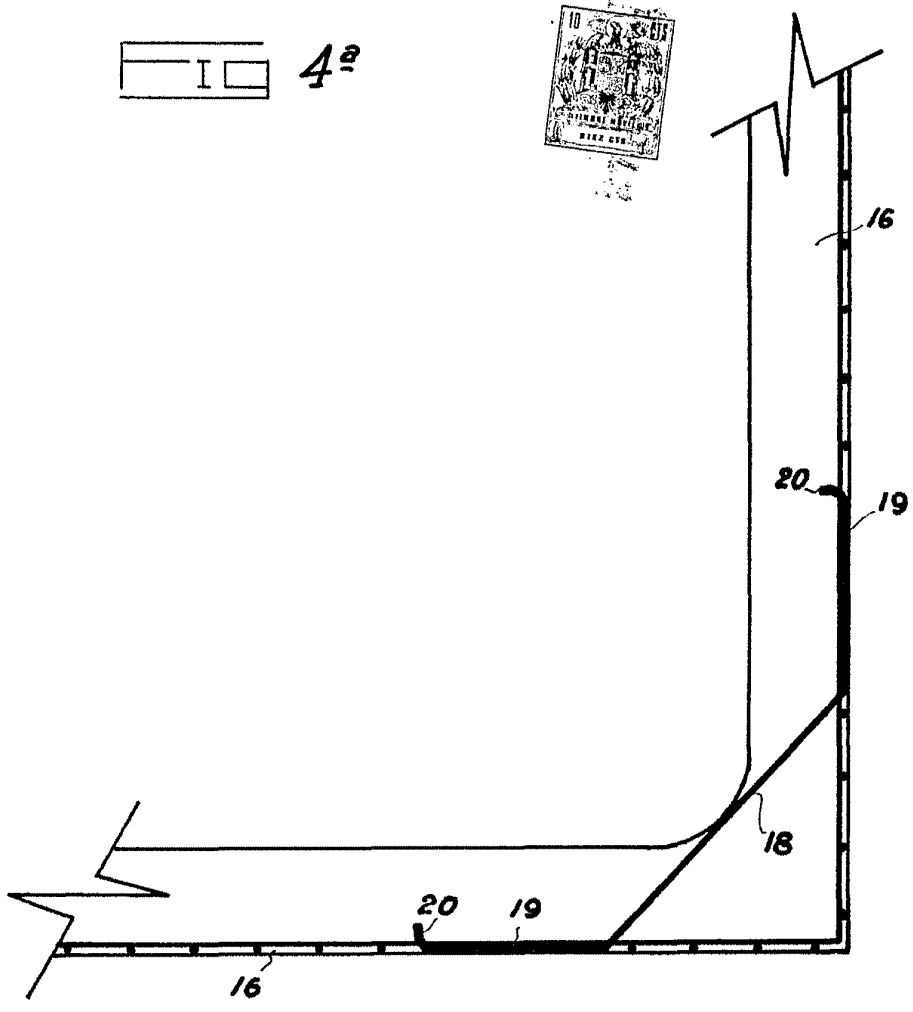
1 3<sup>a</sup>



MADRID, 21 FEB 1906  
F. SANCHEZ  
P.P.

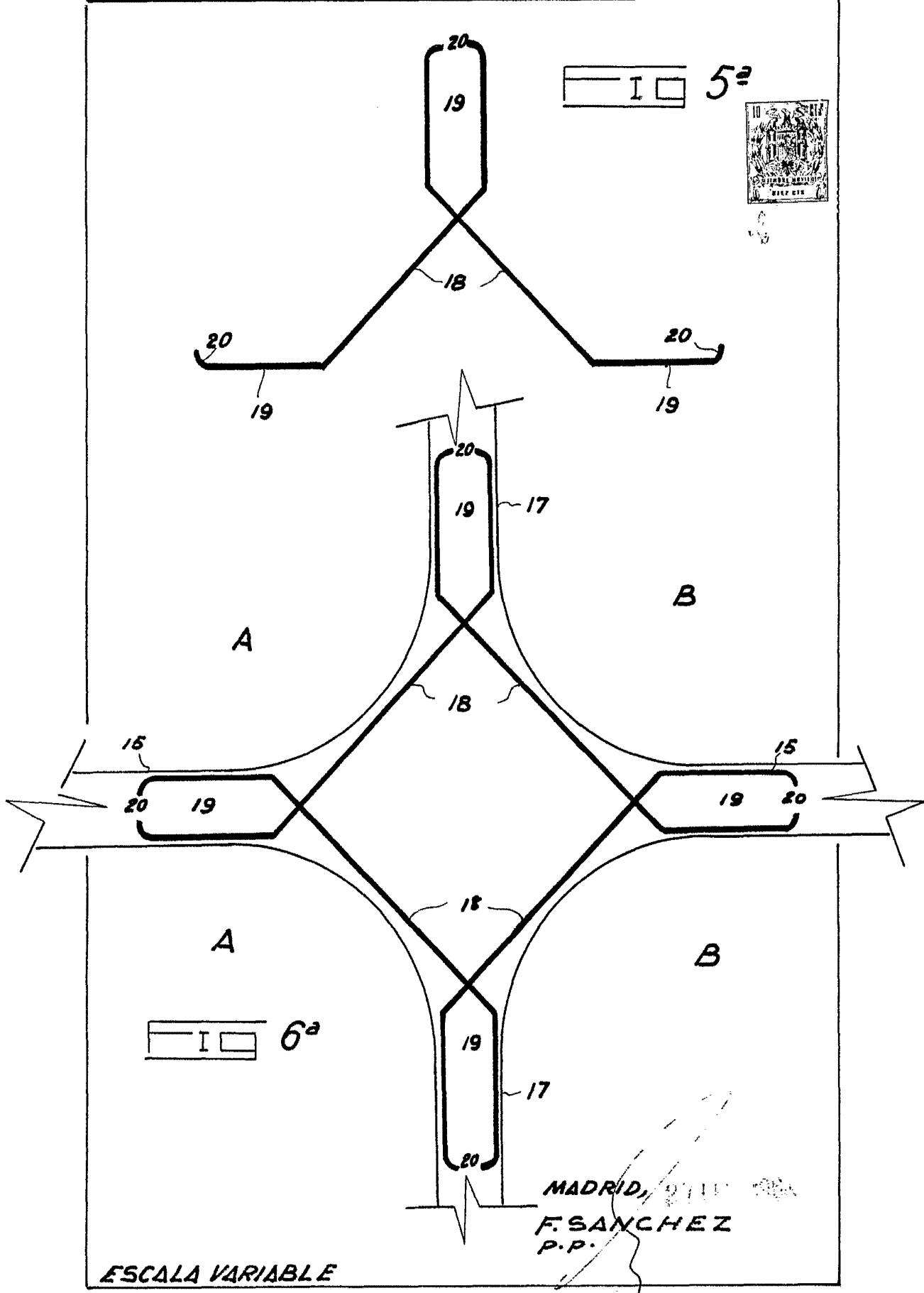
ESCALA VARIABLE

3 00040



MADRID,  
F. SANCHEZ  
P.P.

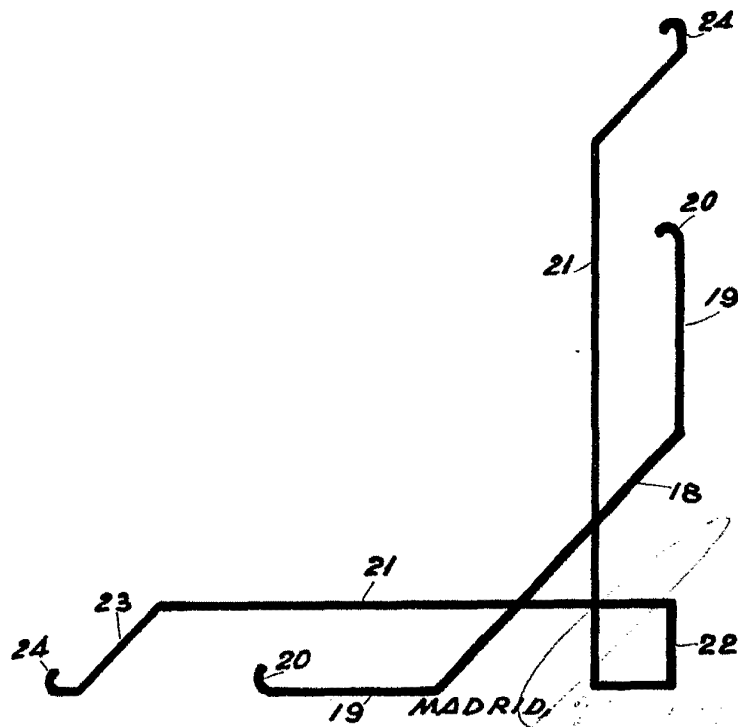
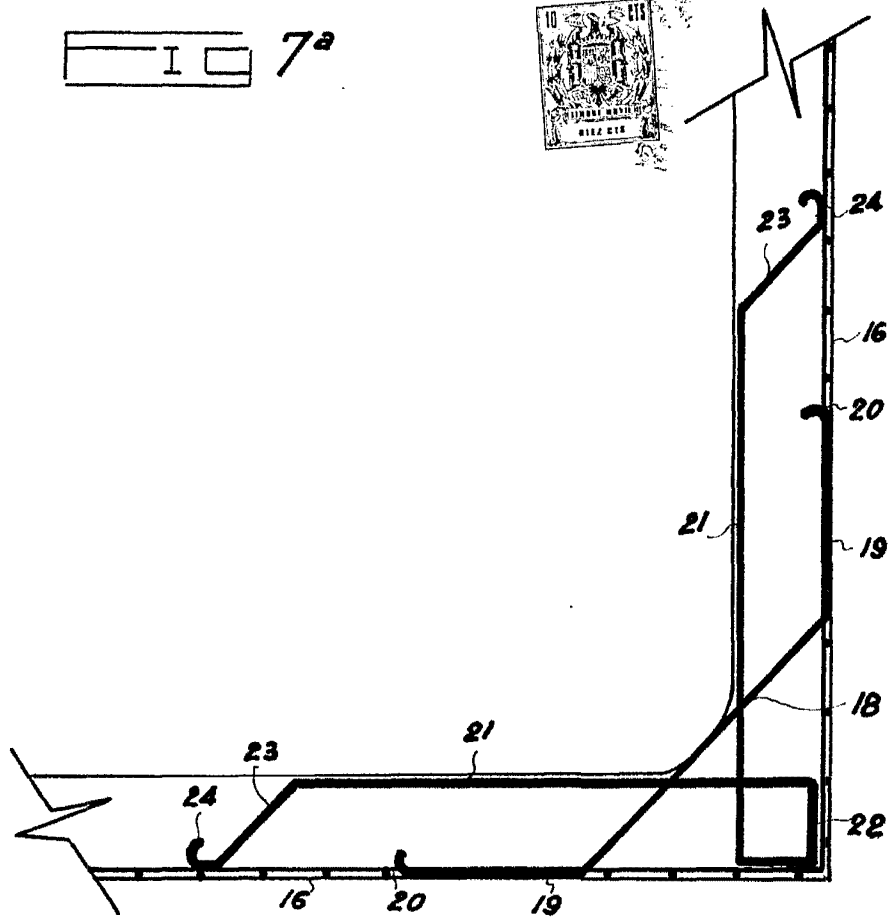
ESCALA VARIABLE



ESCALA VARIABLE

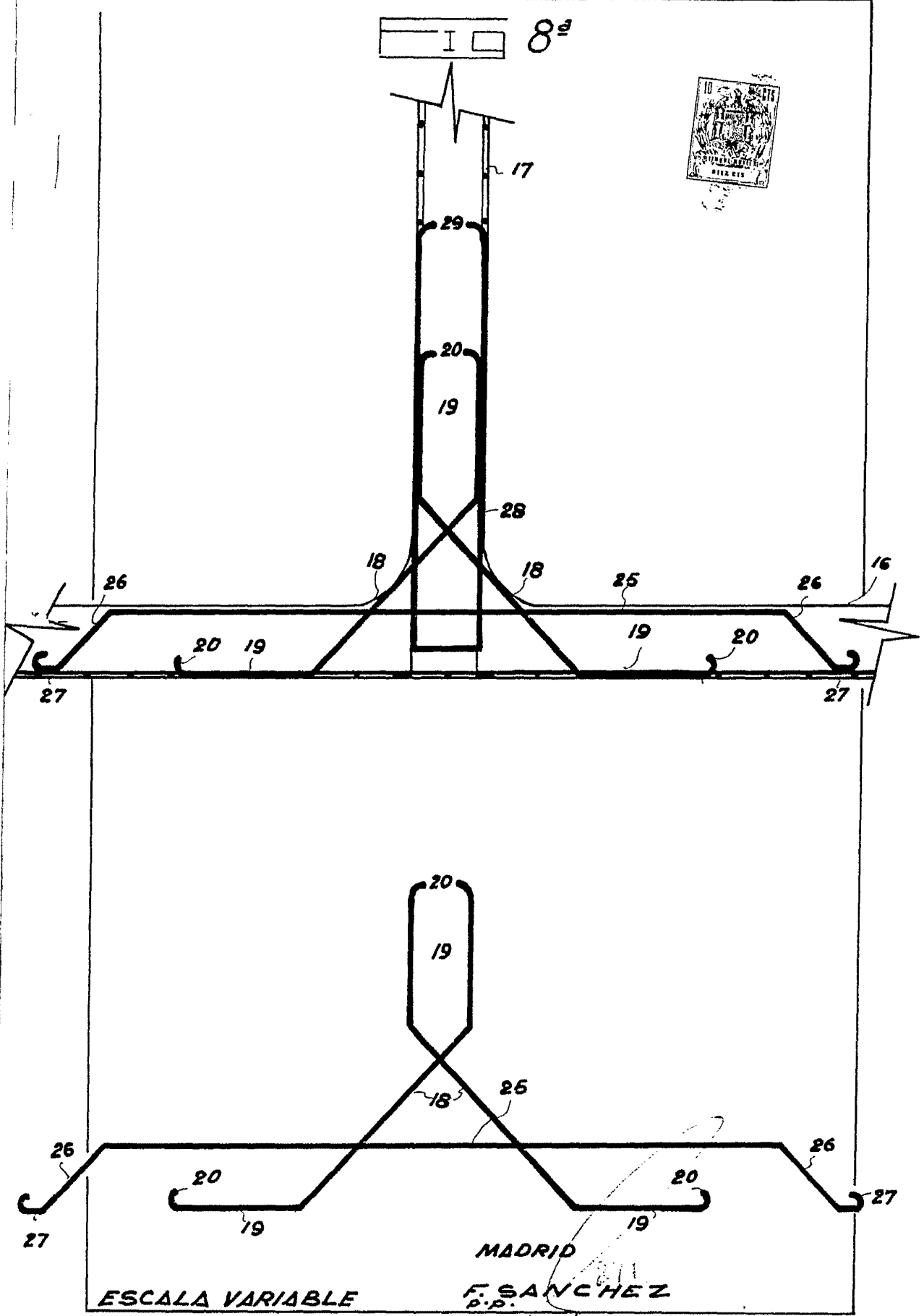
MADRID, 1911  
F. SANCHEZ  
P.P.

I 7ª



ESCALA VARIABLE

MADRID,  
F. SANCHEZ



ESCALA VARIABLE

MADRID  
F. SANCHEZ  
P.P.