



317598

# MEMORIA DESCRIPTIVA

correspondiente a la solicitud de concesión de un<sup>a</sup>

PATENTE DE INVENCION

SOLICITANTE: DON ARTURO SERECIGNI ROSIÑOL

RESIDENCIA: MADRID.- Gerónimo de la Quintana, 11

INVENTOR: El mismo solicitante, de nacionalidad española<sup>o</sup>

ENUNCIADO: " PERFECCIONAMIENTOS EN LOS SISTEMAS

DE ALMACENAJE DE MERCANCIAS "

Prioridad: Patente ..... n.º ..... del .....

317598



1 La Invención a que se refiere la presente Memoria, constituye una novedad industrial, con características y ventajas que la hacen merecedora del privilegio de explotación exclusiva que por ella se solicita, de acuerdo con las pres-  
5 cripciones del Estatuto vigente de la Propiedad Industrial de fecha 26 de Julio de 1.929, texto refundido, publicado el 30 de Abril de 1.930.

10 La invención se concreta, como su enunciado indica, a unas sustanciales mejoras introducidas en los procedimientos de almacenaje de mercancías en general, que mediante una mecanización y automatismo muy perfeccionado, hace posible una economía de mantenimiento muy considerable, junto con un notable ahorro de mano de obra.

15 Como complemento necesario de la descripción que en los párrafos siguientes se hace de este original y perfeccionado sistema de almacenaje, se adjuntan tres hojas de plano, en las que detalladamente se representan los diversos elementos esenciales que lo componen, habiéndose señalado con referencias numéricas aquellos que fundamentalmente intervienen en los mecanismos de transporte y almacenaje propiamente  
20 dicho.

Dichas referencias numéricas corresponden a las siguientes partes del dispositivo;

- 25 1) Transportadores de entrada de mercancía por rodillos, cintas o plaquetas.
- 2) Plantas de almacenaje.
- 3) Escalera metálica
- 4) Plataforma del montacargas.
- 5) Montacargas
- 30 6) Rail para deslizamiento de la escalera metálica.



317598

1                   7) Sentido de giro de plataforma del montacargas.  
7-bis) Topes situados al final de cada planta  
de cada estanteria.

8) Ventanilla o puerta de carga de vehículos.

5                   9) Transportador-colector de descarga de rodillos,  
cintas o plaquetas.

10 ) Transportador suplementario

11) Transportadores de entrada de la mercancía de  
rodillos, cintas o plaquetas.

10                   La entrada, movimiento y situación de la mercan-  
cía será gobernada y dirigida por uno o varios hombres, se-  
gún sean las características de la mercancía a situar.

15                   La elevación de las mercancías, podrá efectuarse  
por medio de cintas, plaquetas o rodillos, o cualquier otro  
tipo de elevador, según sean las condiciones y cualidades del  
producto y siempre según el buen juicio y apreciación de las  
Empresas respectivas. Así habrá materiales que precisen co-  
mo elevadores norias de cajones-canjilones que vuelquen auto-  
máticamente su contenido sobre las cintas, rodillos o plaque-  
20                   tas de las plantas de estanterías apropiadas.

25                   La mercancía entra en el almacén por uno o va-  
rios transportadores de rodillos, cintas o plaquetas (1), que  
pasarán en su recorrido, lindando con las cabeceras de las es-  
tanterías y montacargas correspondientes, hasta las estan-  
terias y montacargas finales.

El montacargas (5), conectará sobre los trans-  
portadores de rodillos, cintas o plaquetas (7), girando por  
lo tanto en el mismo sentido que el transportador, y obli-  
gando a la mercancía a subir en el montacargas.

30                   El gobernante conectará la ascensión del monta-

317598



1 cargas hasta la planta que se desee llenar de la estantería.  
Para el situado de aquella mercancía contenida en el compartimento del montacargas sobre los transportadores de rodillos, cintas o plaquetas, será impulsado automáticamente la base  
5 del montacargas (4) obligando a la mercancía a circular hasta situarse junto a la ya almacenada.

Dichos montacargas (5), pueden funcionar varios simultáneamente, de manera que puedan cargarse varias estanterías al mismo tiempo, con lo que se facilita grandemente la  
10 rapidez de almacenaje sobre las plantas (2).

Como se ha dicho anteriormente según el tipo de mercancías, se colocará para su carga y situado transportadores de rodillos, cintas o plaquetas (11), que irán colocados desde la entrada de la mercancía hasta el frente de cada piso  
15 de las plantas de la estantería. Como indicamos, la mercancía entra por los transportadores (11) y llega al piso de planta correspondiente. Para la comunicación y entrada de mercancía en cada planta se ha colocado un transportador suplementario móvil automático (10), el cual es el encargado de  
20 hacer entrar la mercancía en las plantas correspondientes (2).

Dicho transportador (10), se colocará automáticamente frente a la planta en la cual se precise almacenar la mercancía.

Las estanterías y sus diversas plantas podrán  
25 llegar hasta el techo y tendrán la anchura que requiera el tipo de mercancías que se quiera situar en el almacén, cuyas dimensiones dependerán únicamente de las necesidades previstas.

Las estanterías, a lo largo de su recorrido, tendrán una separación adecuada, situándose, a lo largo de  
30 ellas y a poca distancia del techo y del suelo, un rail (6)

- 5 -  
317598



28 SET 1965

1 del que se colgará una escalera metálica (3) rodante y circulan-  
lante, que permitirá la inspección y reparaciones que en cada  
planta fueran precisas.

5 Se ha previsto que las plantas posean unos reguladores de inclinación que faciliten el transporte de las mercancías por ellas.

10 Al final de cada planta de cada estantería, se sitúan unos topes (7-bis), que pueden ser bajados o subidos a voluntad, por el gobernante del almacén. Dichos topes serán bajados cuando se quiera almacenar mercancía y subidos cuando quiera descargarse. En el caso de que sea necesario realizar operaciones de almacenaje y descarga simultáneamente, los topes se colocan subidos.

15 Cada planta de cada estantería lleva un motor, el cual mueve un transportador de rodillos, cintas o plaquetas, pudiendo en cualquier momento dejarlos sin acción del motor.

20 La descarga de mercancías se produce desembocando todas las plantas de la misma altura de piso de todas las estanterías, sobre un transportador-colector de rodillos, cintas o plaquetas (9), que circulará a todo lo largo de los finales de planta de cada piso de estanterías.

25 Esta línea de transportador-colector, con una curva conveniente, circulará hasta desembocar en la ventanilla o puerta (8) de carga de vehículos, a la altura del nivel máximo de la caja de tipo medio de los camiones.

30 Cada mercancía, antes de llegar a la salida, pasa sobre una báscula automática situada debajo y en contacto sensible con la cinta, rodillos o plaquetas, que marca automáticamente los pesos entregados a cada vehículo, en unos

317598



1 tickets con la suma por triplicado de Kg., cuyos ejemplares  
tienen lugar adecuado para la descripción del motor, mátricu-  
la, tonelaje, propietario y fecha, distribuyéndose dichos tic-  
kets entre los controles administrativos correspondientes, que  
5 por conocer el peso bruto de cada mercancía, les permitirá  
determinar en cada momento el peso neto salido en el tiempo  
que haya tardado en cargar el vehículo.

10 Por último, se prevé la numeración de las plantas  
de cada estantería, así como cada una de estas, con objeto de  
que en cada departamento administrativo, se pueda conocer, en  
cualquier momento, lo almacenado en cada una de ellas.

15 Hecha la descripción precedente, hemos de añadir  
que los detalles de realización de la idea expuesta, pueden  
variar, sin que por ello cambie la esencia de la invención  
que es la que se desprende de los párrafos que anteceden y la  
que se reivindica en la siguiente

N O T A

En resumen: La Patente de Invención que se soli-  
cita, recaerá sobre las reivindicaciones siguientes:

20 1ª.- PERFECCIONAMIENTOS EN LOS SISTEMAS DE ALMA-  
CENAJE DE MERCANCIAS, caracterizados porque la elevación de  
las mercancías puede efectuarse por medio de cualquier tipo  
de elevador de cintas, plaquetas, rodillos, o bien de norias  
de cajones-canjilones que vuelquen automáticamente su conte-  
25 nido sobre las cintas, rodillos o plaquetas de las plantas de  
estanterías; entrando la mercancía en el almacén por uno o  
varios transportadores que pasan en su recorrido, lindando con  
las cabeceras de las estanterías y montacargas correspondien-  
tes, hasta las estanterías y montacargas finales; conectando  
30 los montacargas sobre los transportadores de rodillos, cintas

317598



1 o plaquetas, girando por tanto en el mismo sentido que el trans-  
portador y obligando a la mercancía a subir en el montacargas;  
cuya ascensión se conecta por el gobernante hasta la altura  
conveniente de la planta de la estantería, siendo el compart-  
5 timento del montacargas que contiene la referida mercancía,  
accionado automáticamente por medio de la inclinación, apropiada  
a cada caso, que se da a la base del montacargas; los cuales  
pueden funcionar varios simultáneamente, de manera que pueden  
cargarse varias estanterías al mismo tiempo.

10 2ª.- PERFECCIONAMIENTOS EN LOS SISTEMAS DE ALMACENAJE DE MERCANCIAS, caracterizados por la reivindicación anterior y porque, en las clases de mercancías que lo requieran, se produce la entrada en estas plantas, mediante un transportador suplementario móvil y automático que realiza tal misión,  
15 y que se sitúa automáticamente frente a la planta en la que se precise almacenar la mercancía; habiéndose previsto que las estanterías, a lo largo de todo su recorrido, tengan una separación adecuada, situándose, a lo largo de ellas y a poca distancia del techo y del suelo, un rail del que se colgará  
20 una escalera metálica rodante y circulante; poseyendo igualmente, las plantas, unos reguladores de inclinación que facilitan el transporte de las mercancías por ellas.

25 3ª.- PERFECCIONAMIENTOS EN LOS SISTEMAS DE ALMACENAJE DE MERCANCIAS, caracterizados por las reivindicaciones anteriores y porque al final de cada planta de cada estantería, se sitúan unos topes, que pueden ser bajados o subidos a voluntad, de tal manera que dichos topes se bajan cuando se quiere almacenar mercancías y se suben cuando quiera descargarse, y en el caso de que sea necesario realizar operaciones  
30 simultáneas de almacenaje y descarga, los topes se

317598



1 colocan subidos; habiéndose previsto que cada planta de cada  
estantería lleve un motor, que mueve un transportador de ro-  
dillos, cintas o plaquetas, pudiendo en cualquier momento de-  
jarlos sin la acción del motor; produciéndose la descarga de  
5 las mercancías al desembocar todas las plantas de la misma al-  
tura de piso, de todas las estanterías, sobre un transporta-  
dor-colector de rodillos, cintas o plaquetas, que circula a  
lo largo de los finales de planta de cada piso de estanterías;  
circulando dicha línea de transportador-colector hasta de-  
10 semboar en la ventanilla o puerta de carga de vehículos; pa-  
sando cada mercancía antes de llegar a la salida, por una bá-  
scula automática situada debajo y en contacto sensible con la  
cinta, rodillos o plaquetas, que marca automáticamente los  
pesos entregados a cada vehículo.

15 4a.- Se reivindica por último, como objeto sobre  
el que ha de recaer la Patente de Invención que se solicita;  
" PERFECCIONAMIENTOS EN LOS SISTEMAS DE ALMACENAJE DE MERCAN-  
CIAS ".

20 Todo conforme queda descrito y reivindicado en  
la presente Memoria que consta de ocho páginas mecanografiadas  
y dibujos que se adjuntan.

Madrid, 18 de Septiembre de 1965

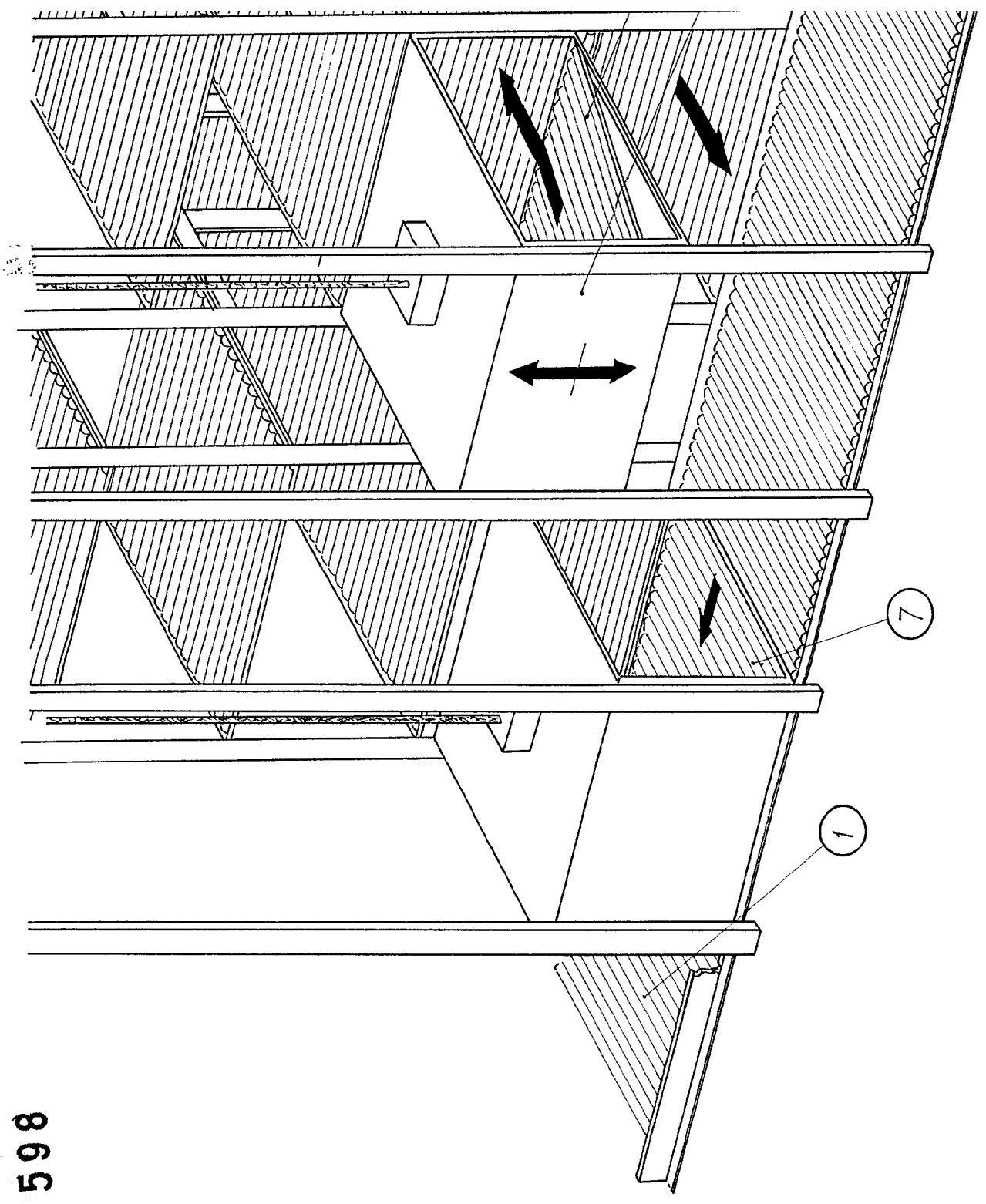
ALFONSO UNGRIA  
P.P.

25

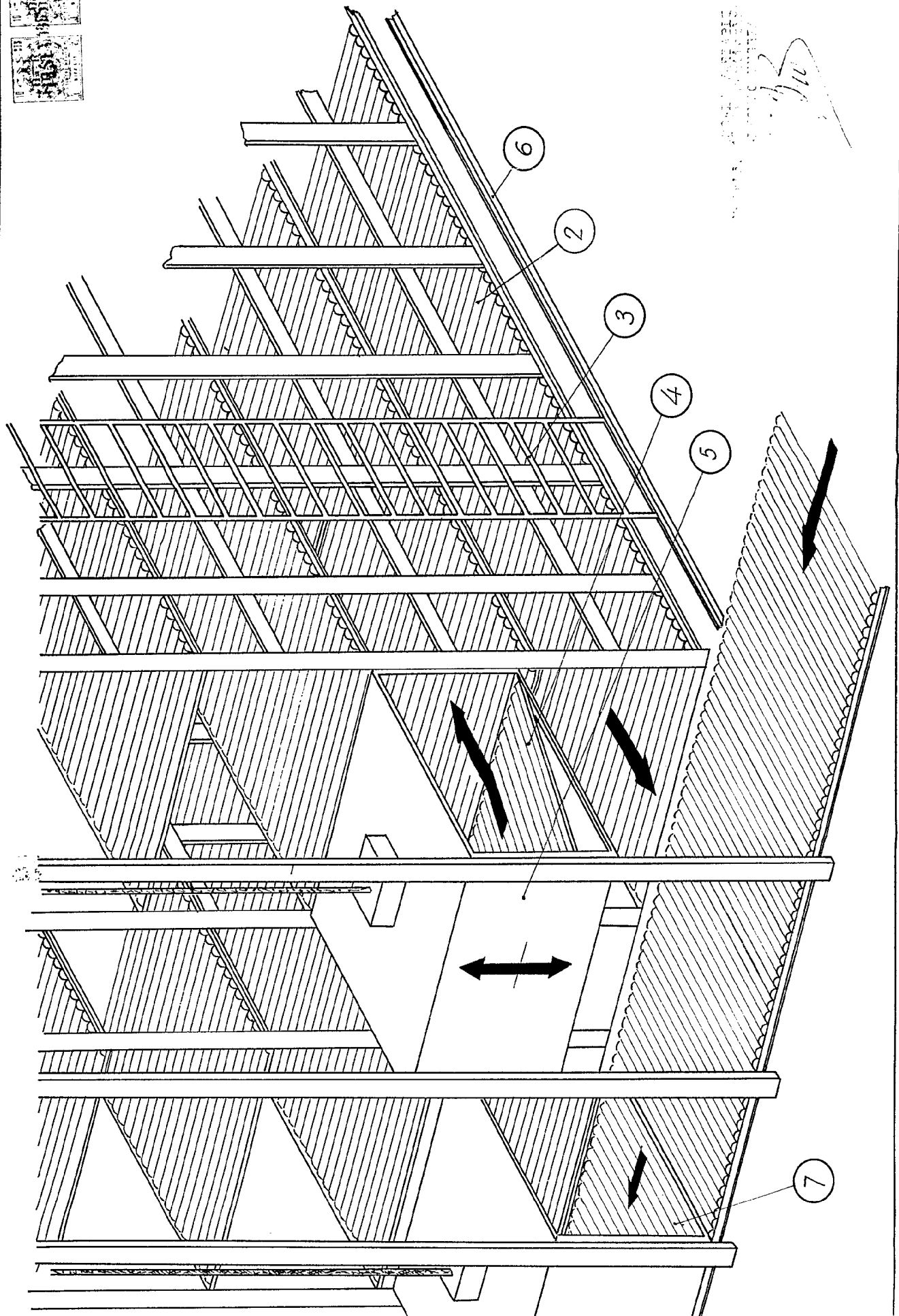
30

*Dn. Arturo Serecigni Rosiñal*

**317598**



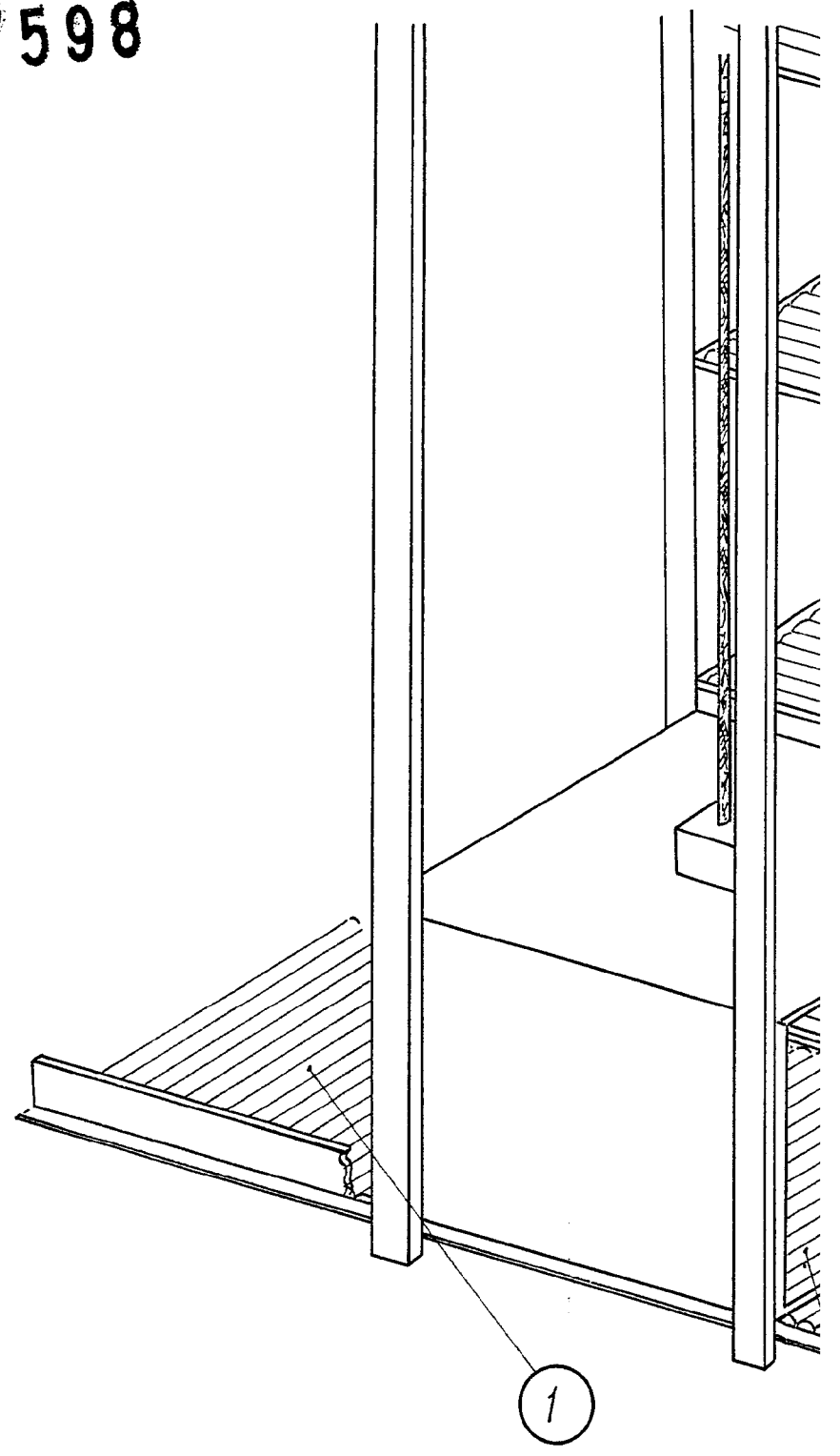
Hojo n° 1/3

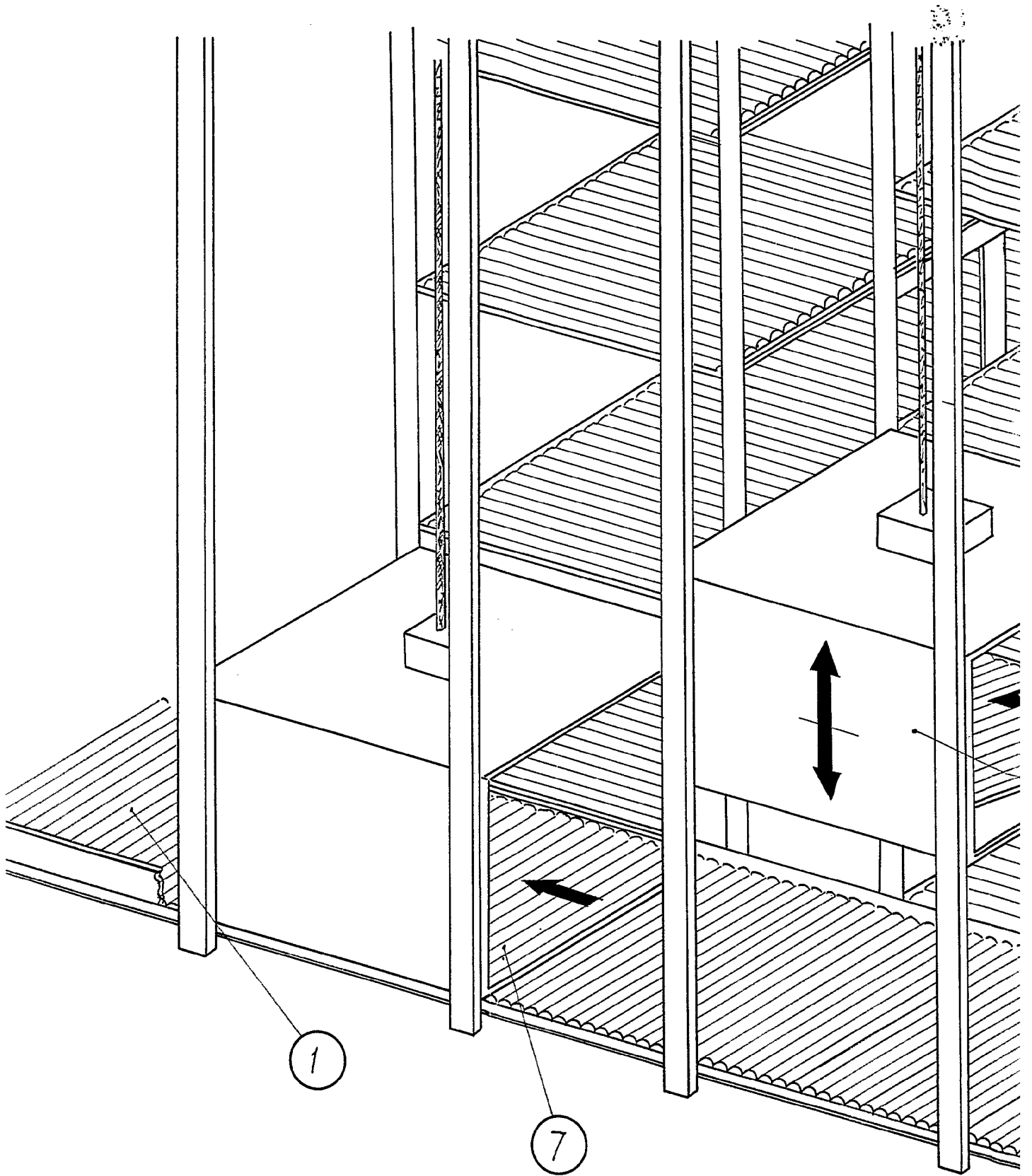


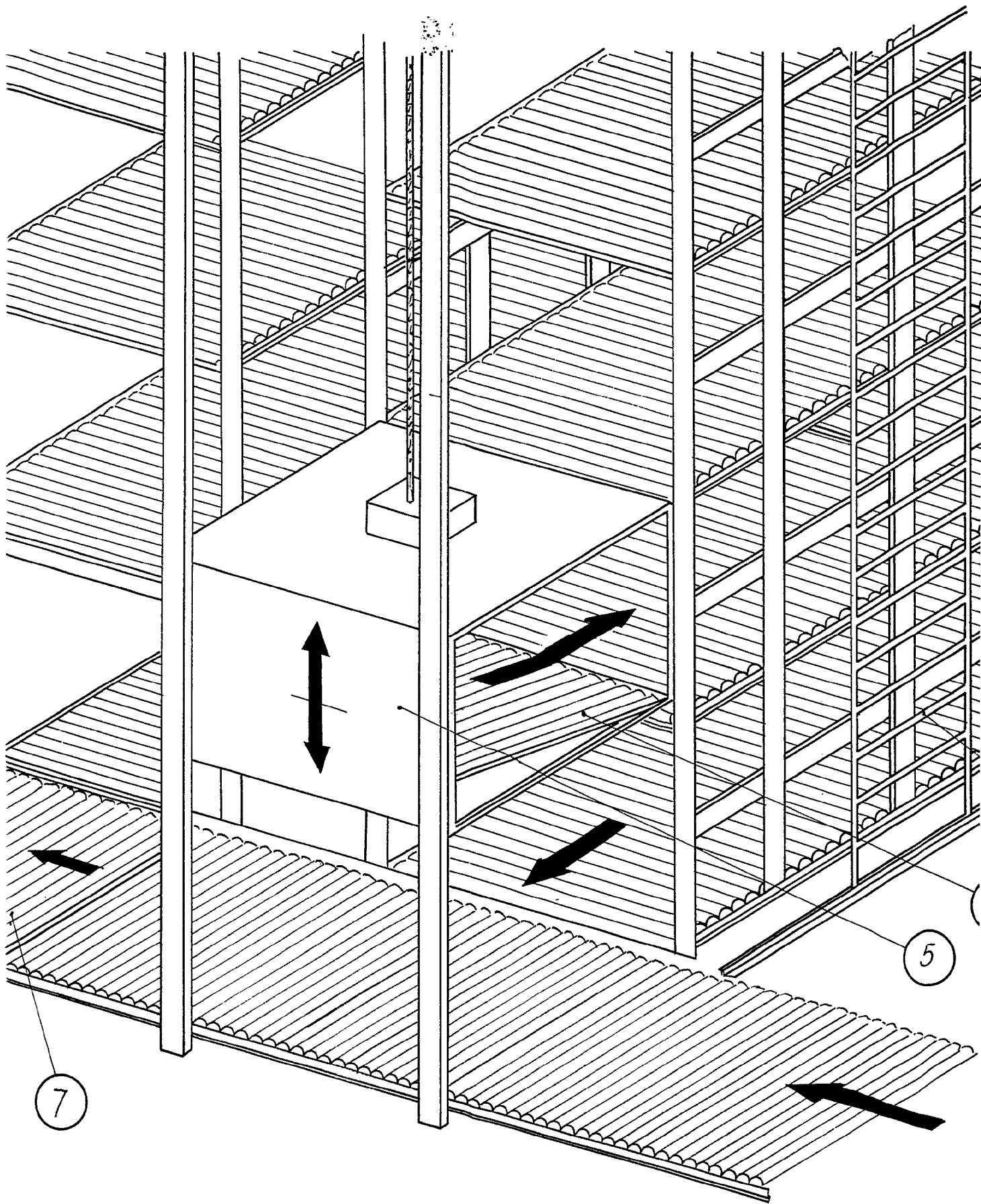
*Handwritten signature or mark in the top right corner.*

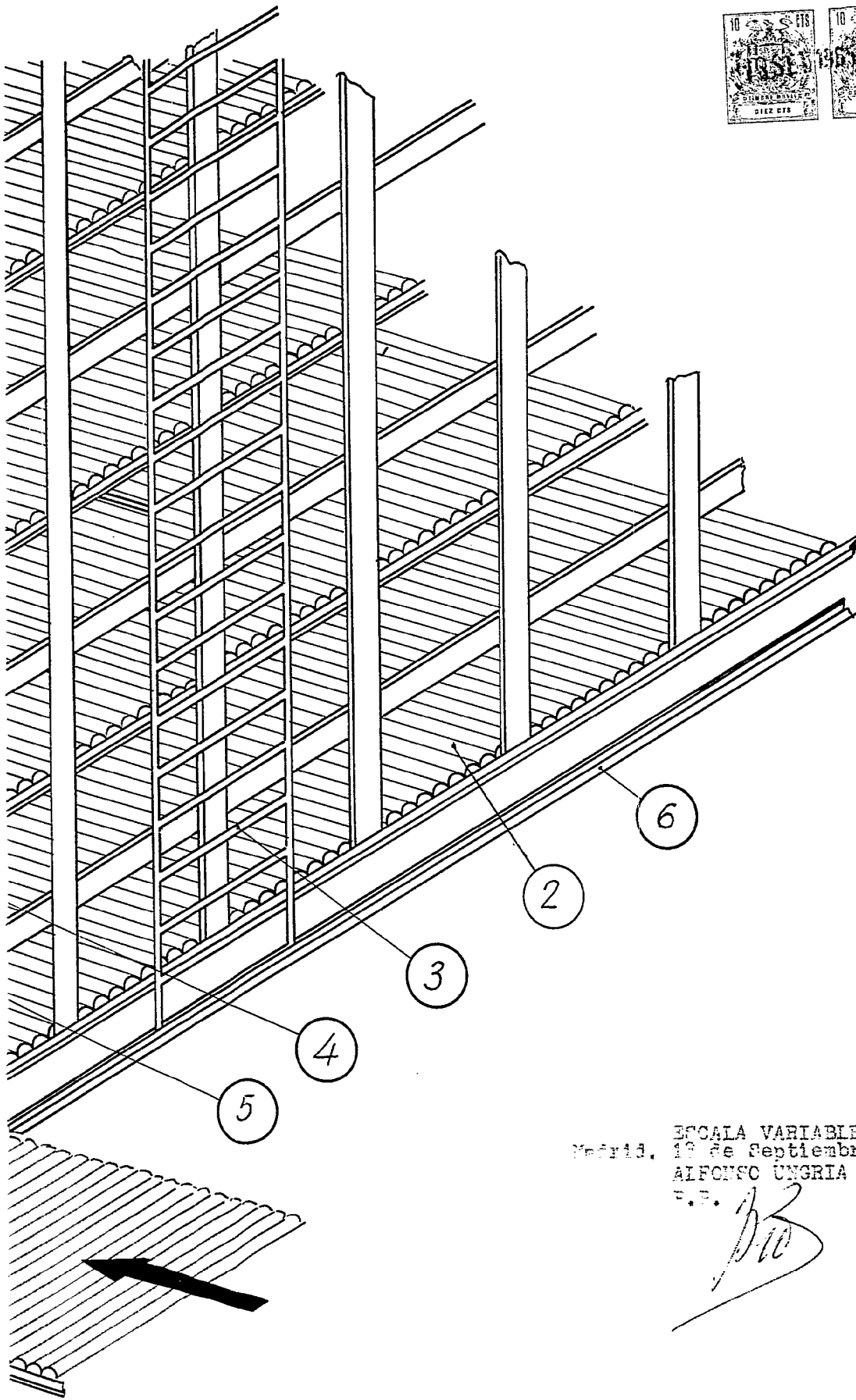
*Dn. Arturo Serecigni Rosiñol*

**317598**





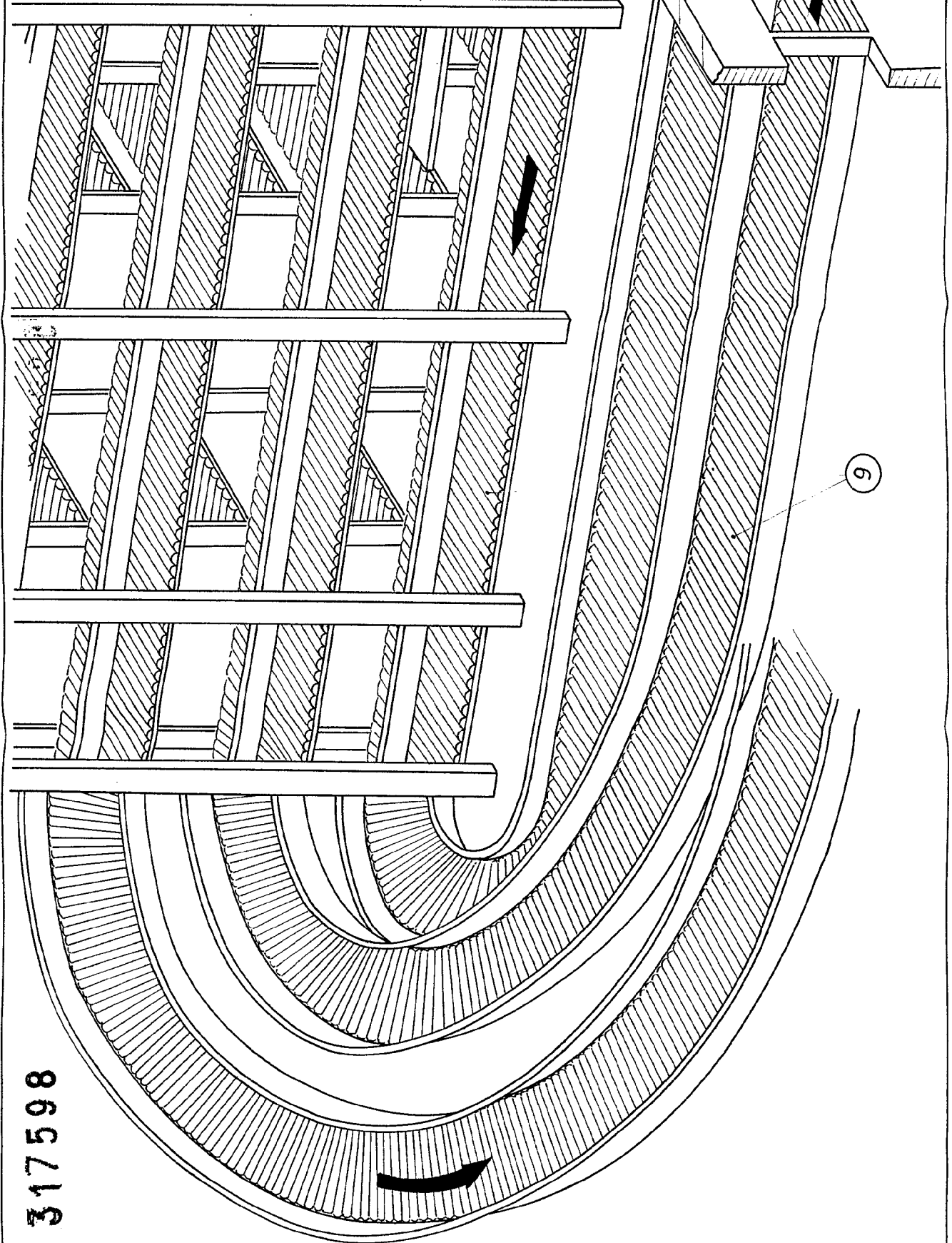




ESCALA VARIABLE  
Madrid, 19 de Septiembre de 1965  
ALFONSO UNGRIA  
A.P.

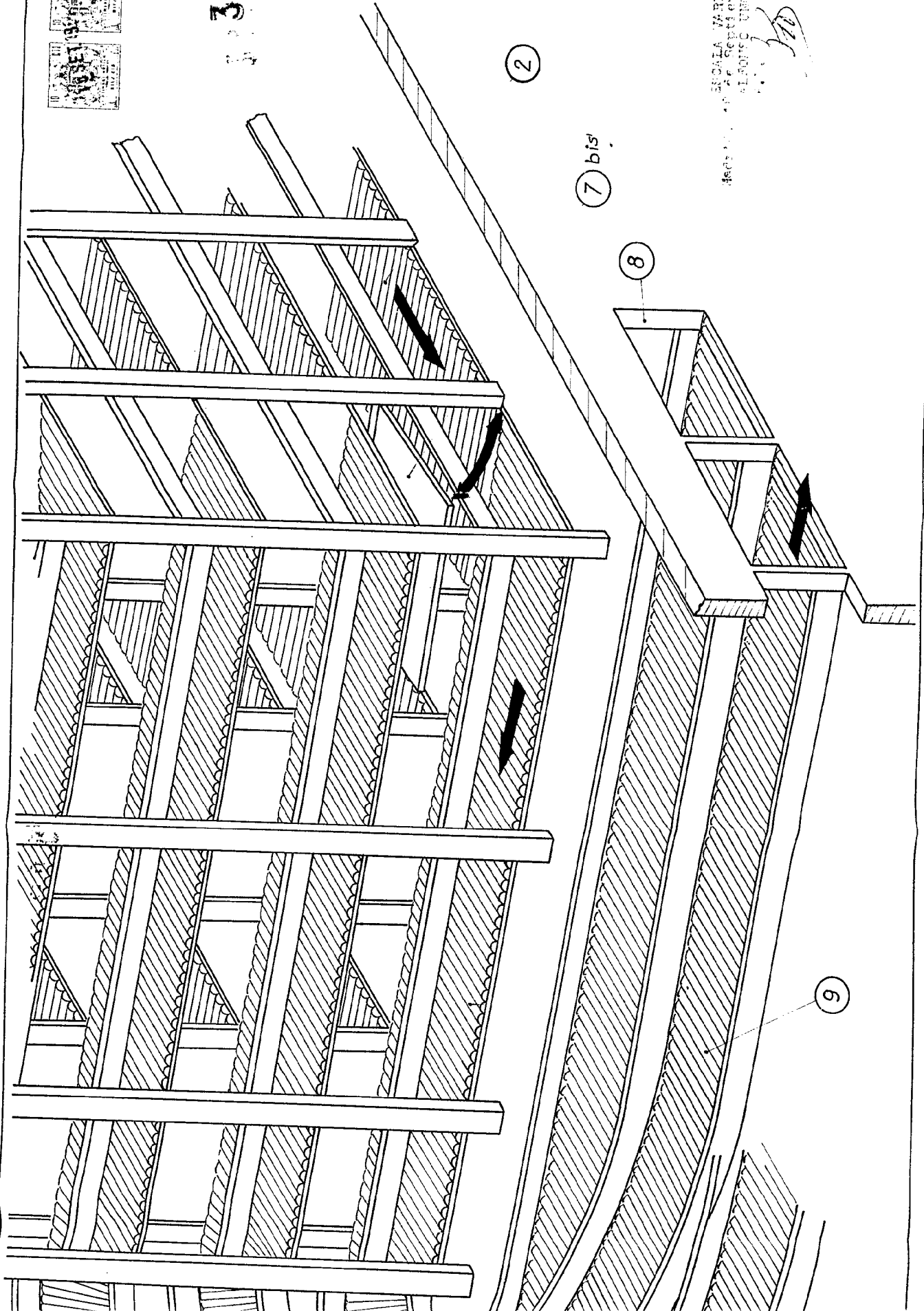
*Dr Arturo Sereciani Rosillo*

**317598**





317598

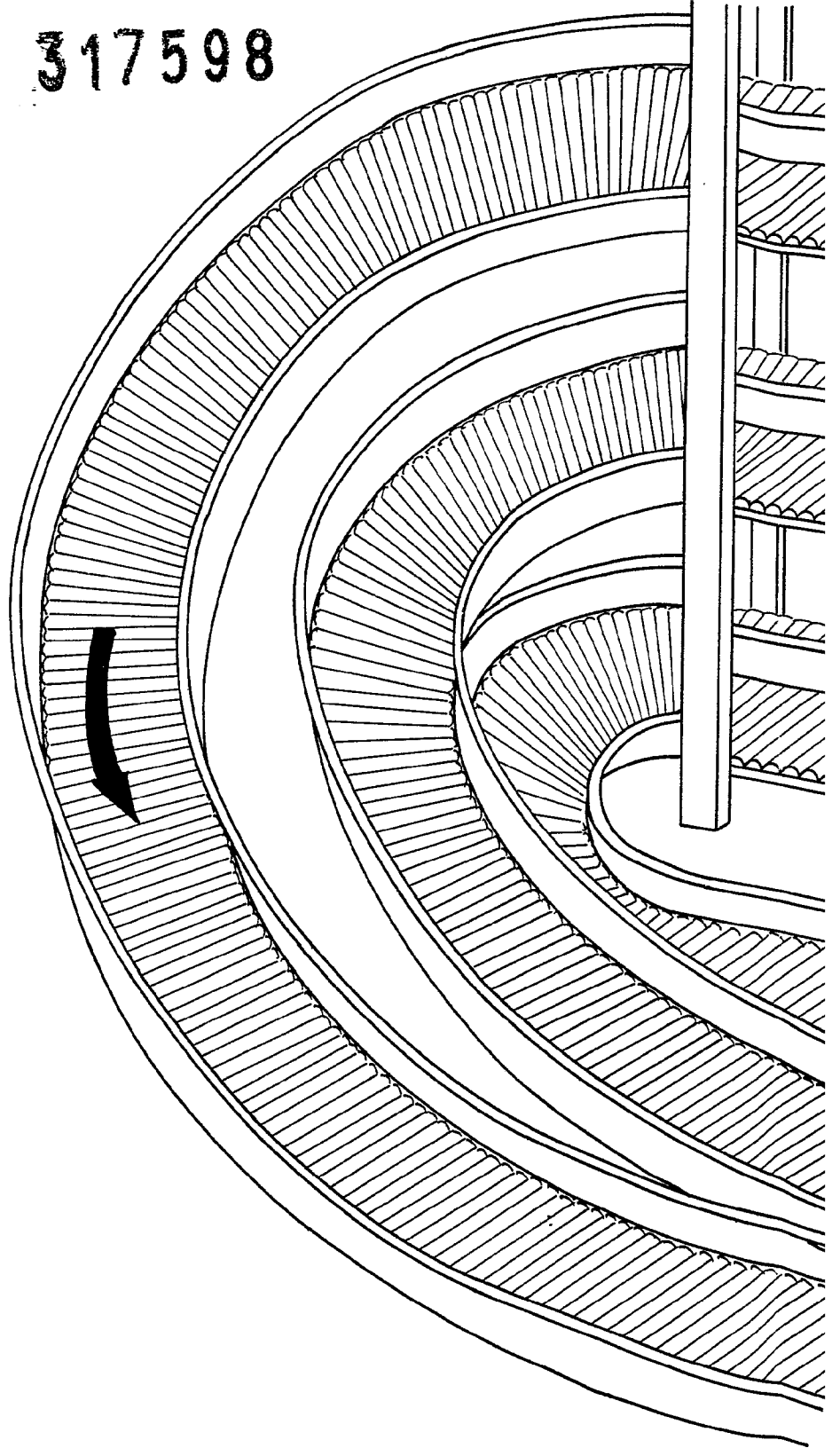


ESCALA VARIA EL  
...  
...  
...  
...

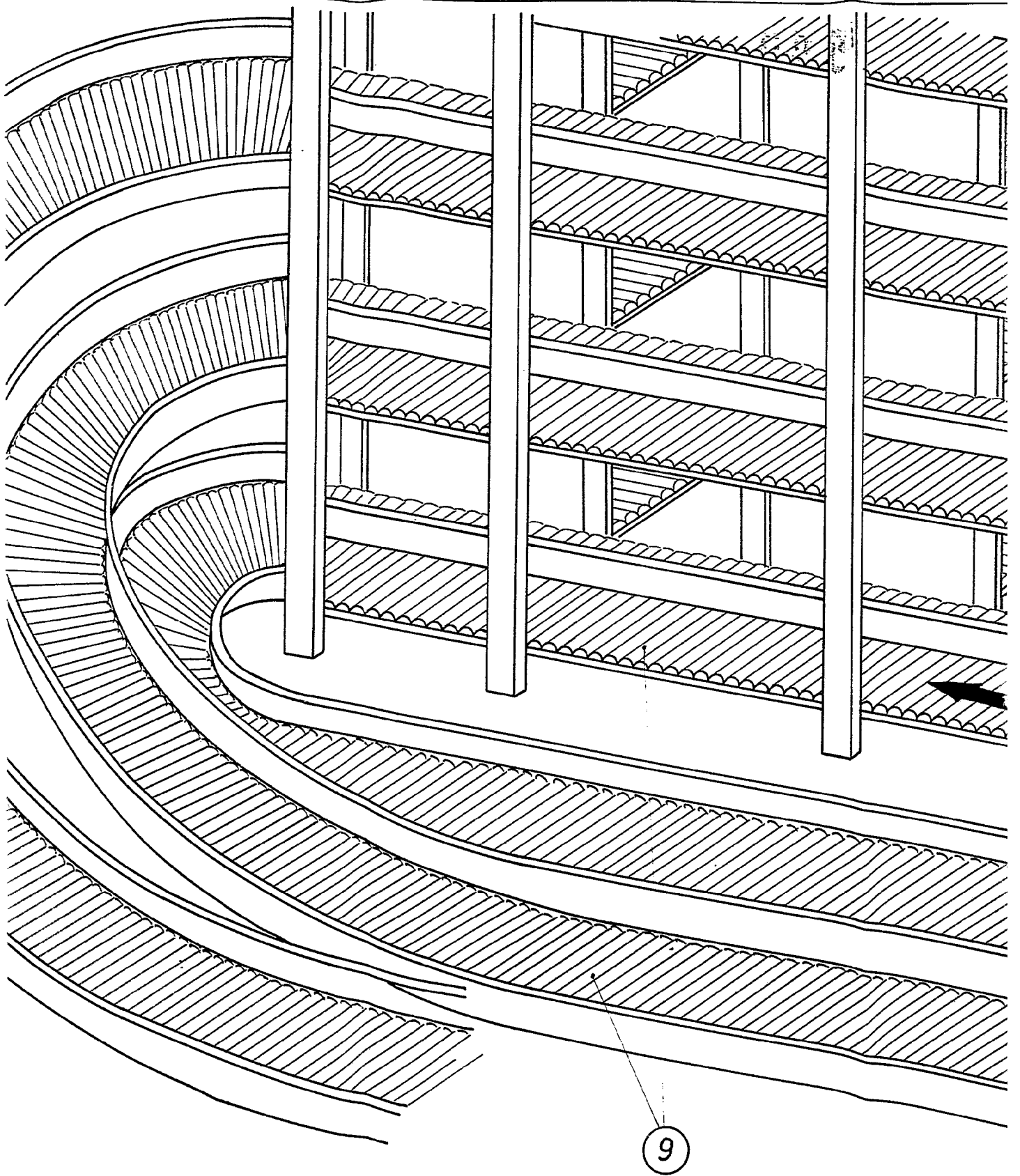
*[Handwritten signature]*

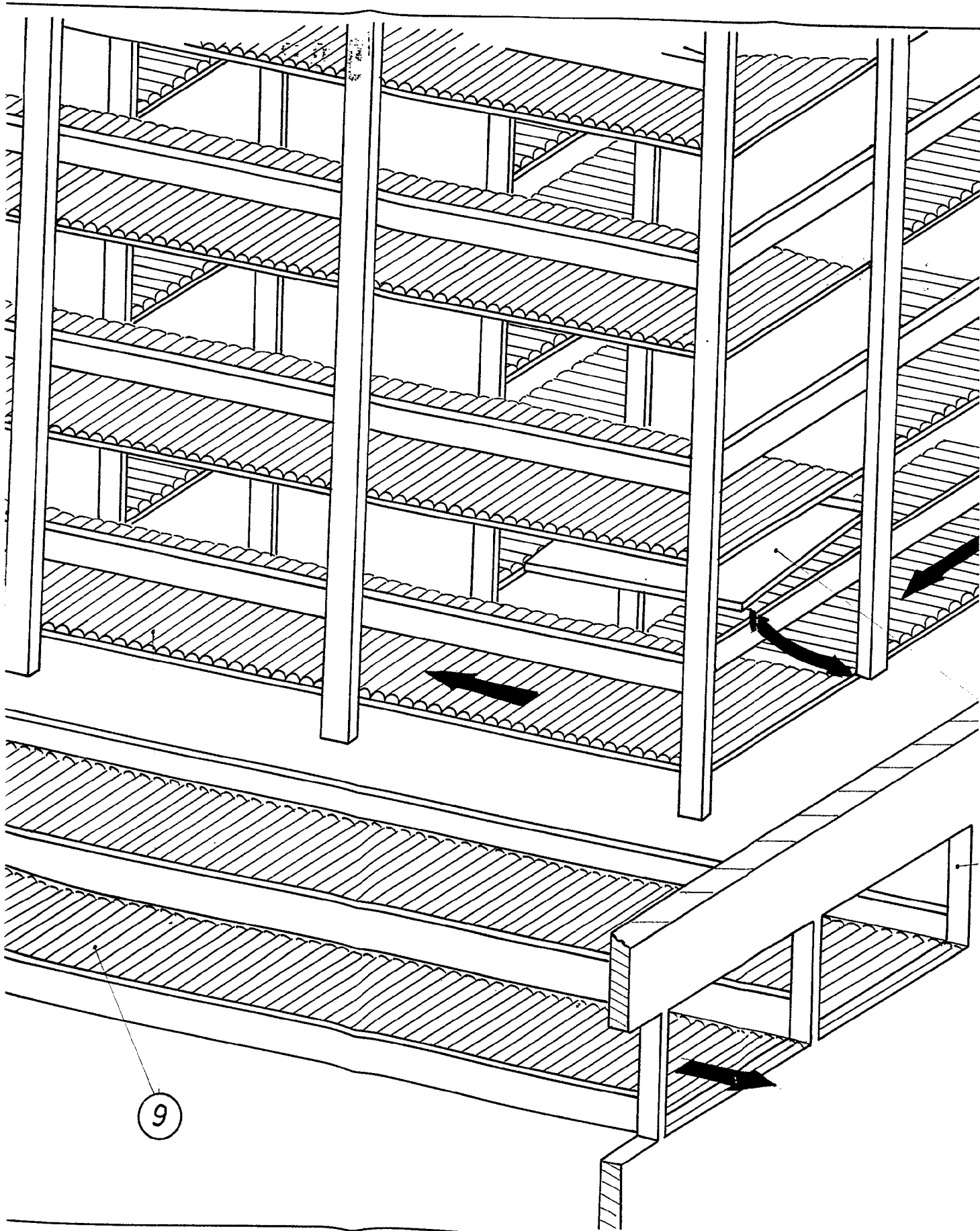
*Dn. Arturo Serecigni Rosiñol*

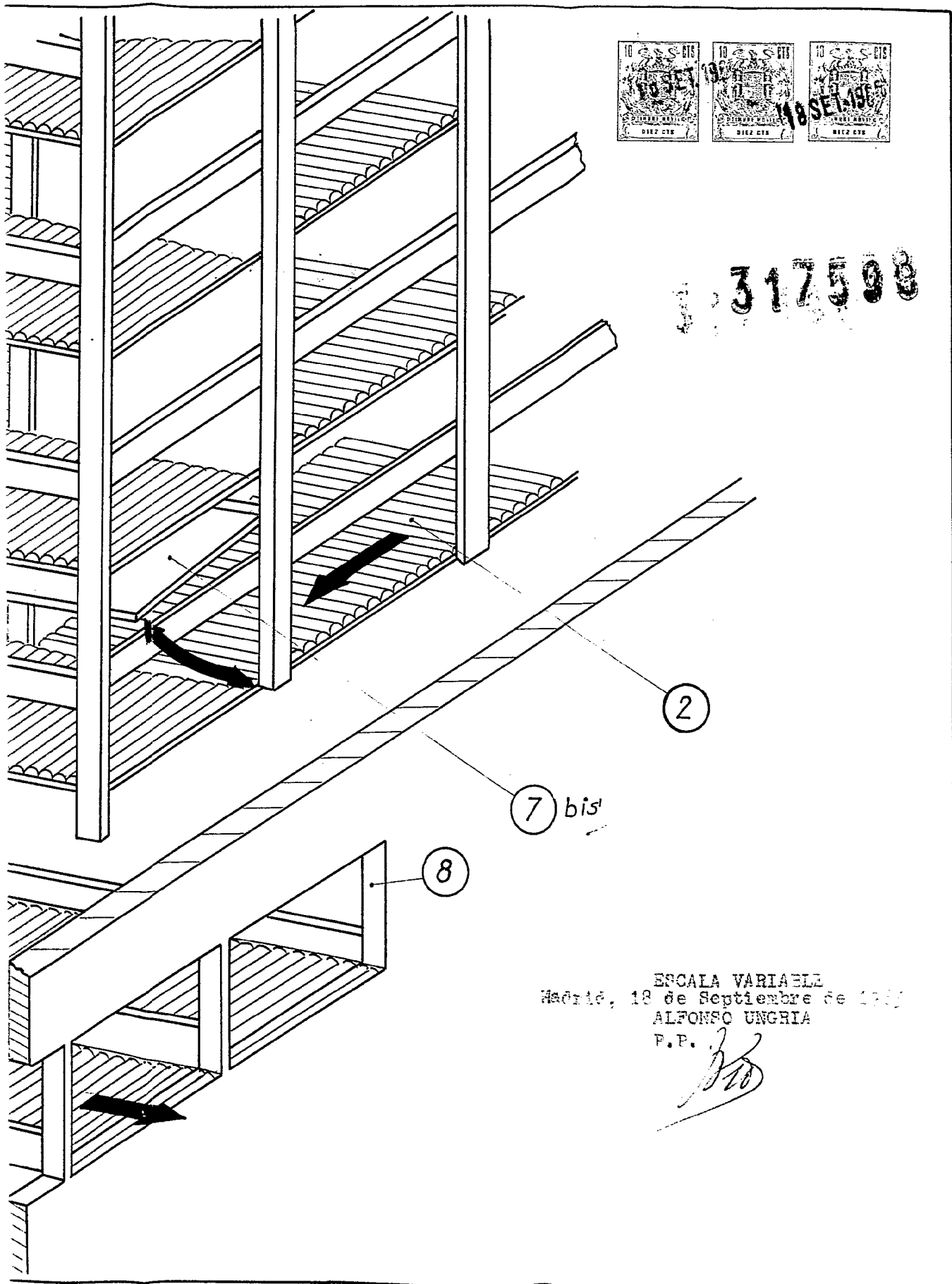
**317598**



siño/

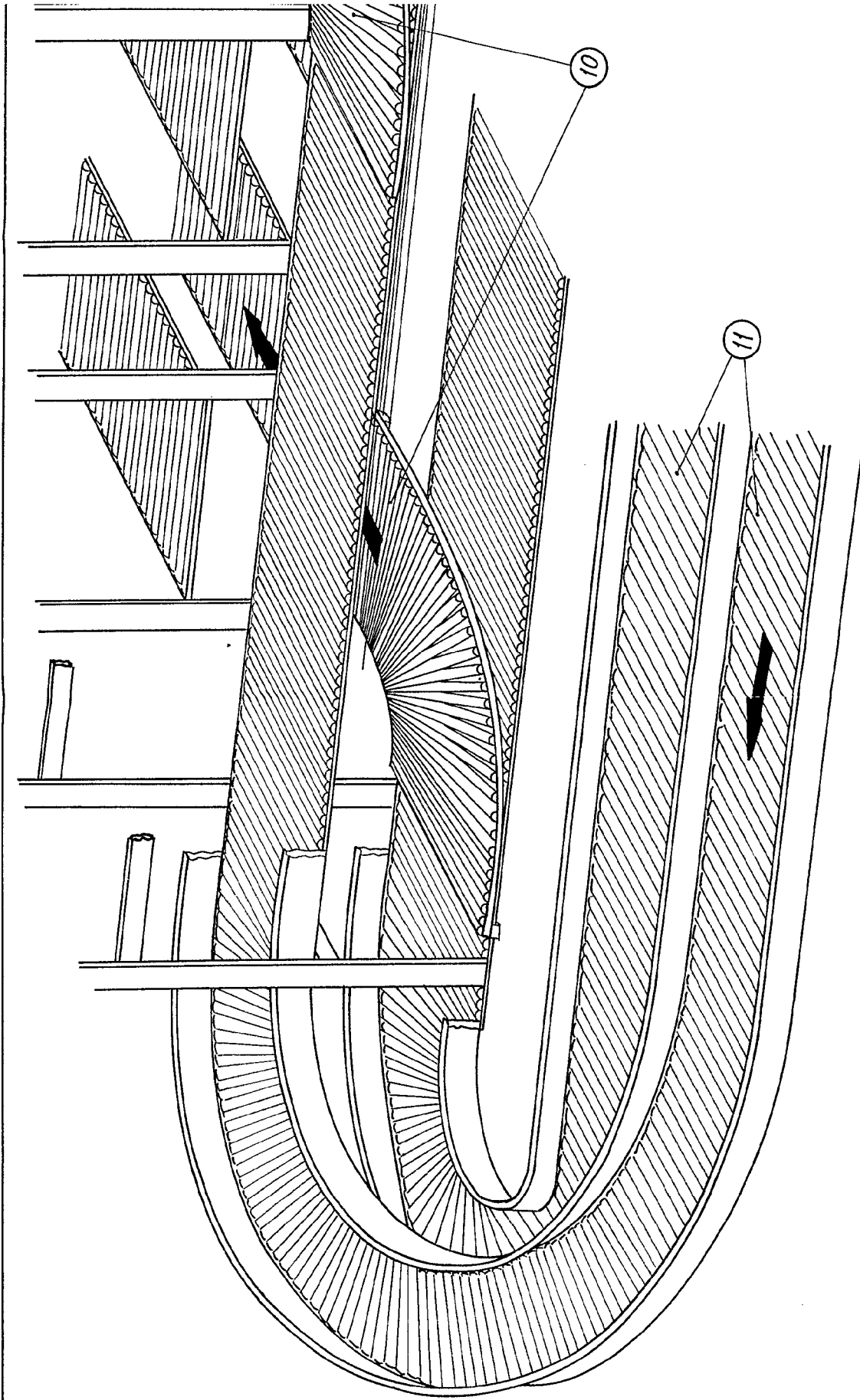






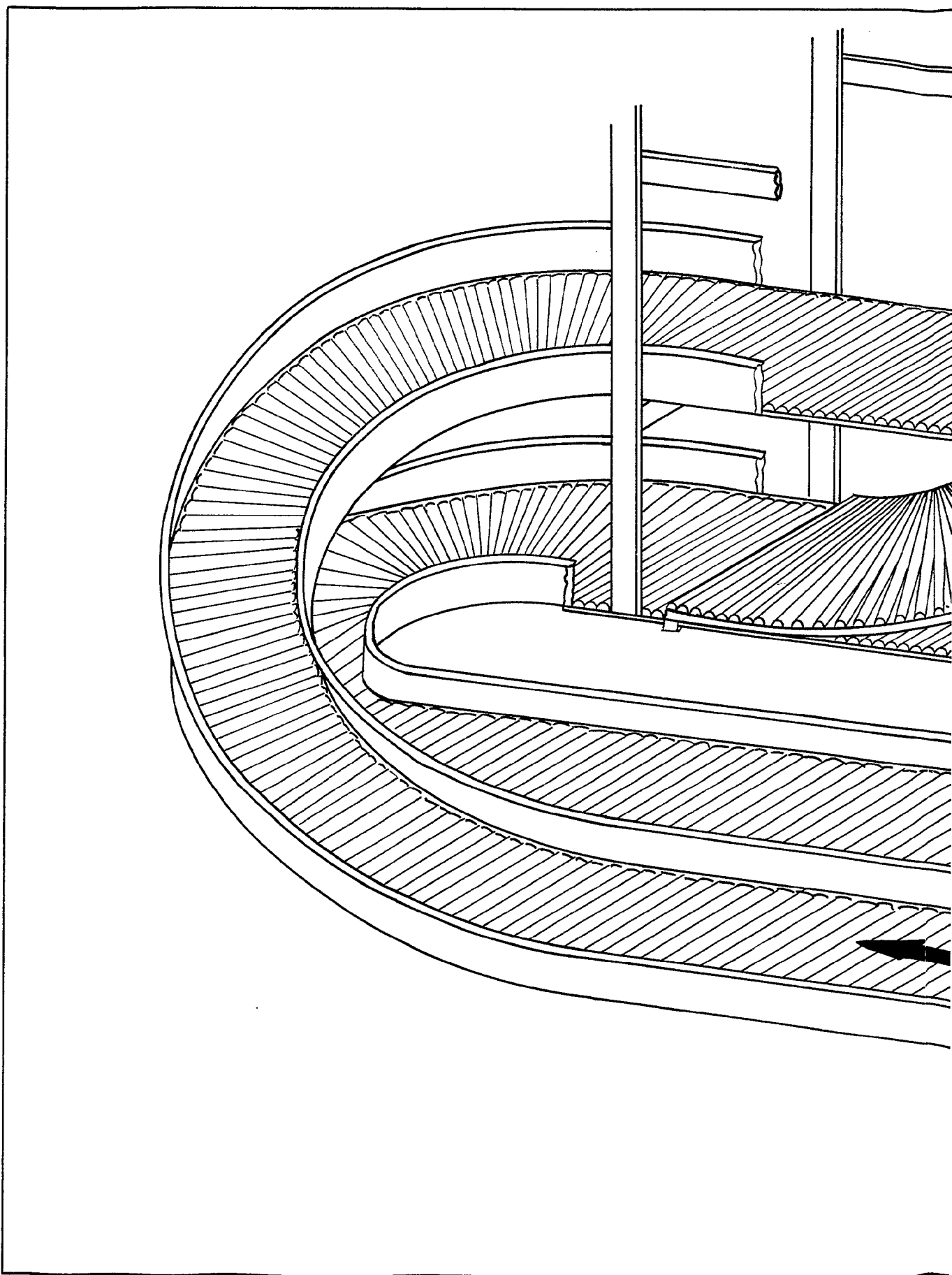
ESCALA VARIABLE  
Madrid, 18 de Septiembre de 1955  
ALFONSO UNGRIA  
P.P.

*Dn. Arturo Serejóni Rostñol*

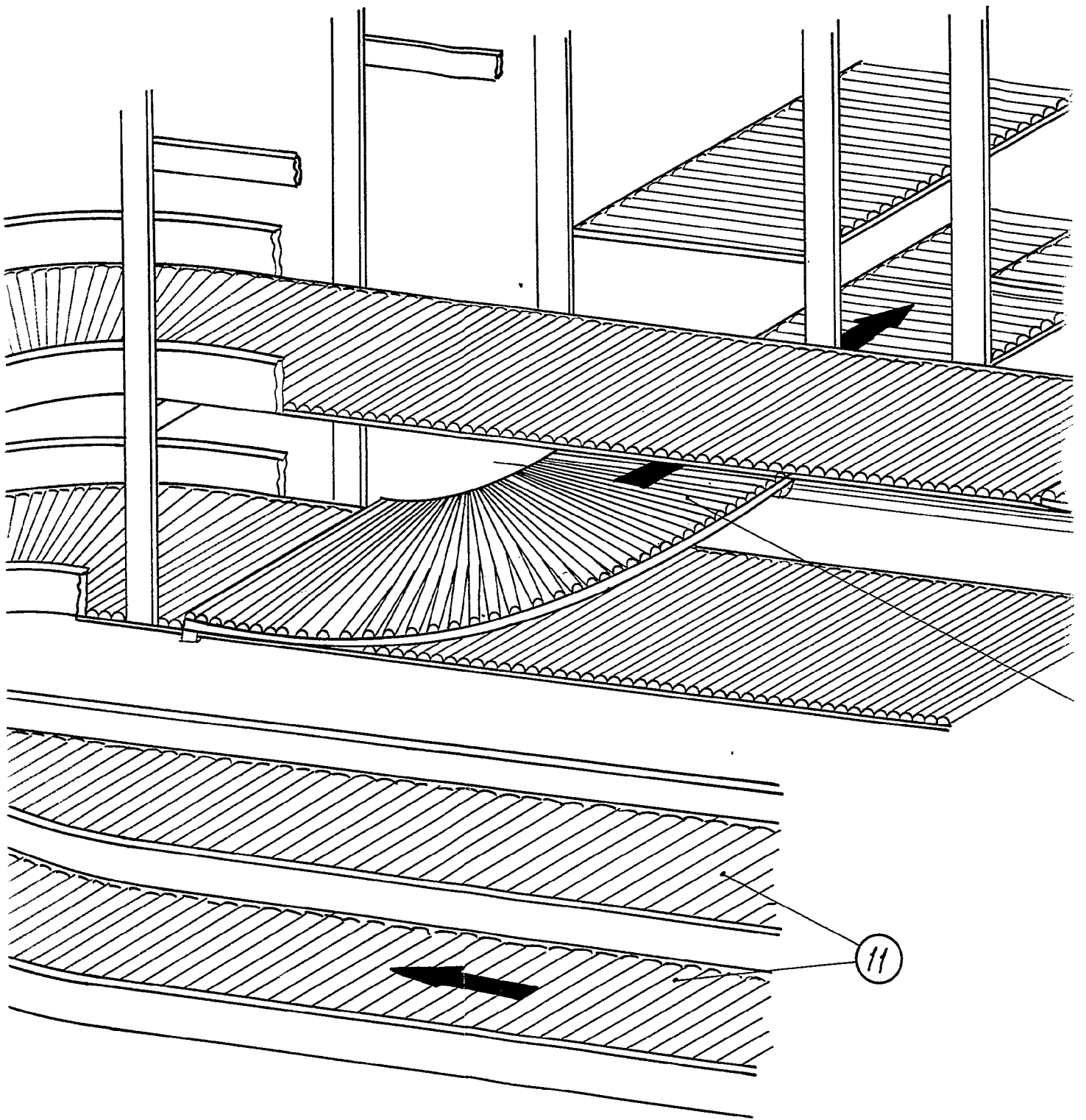


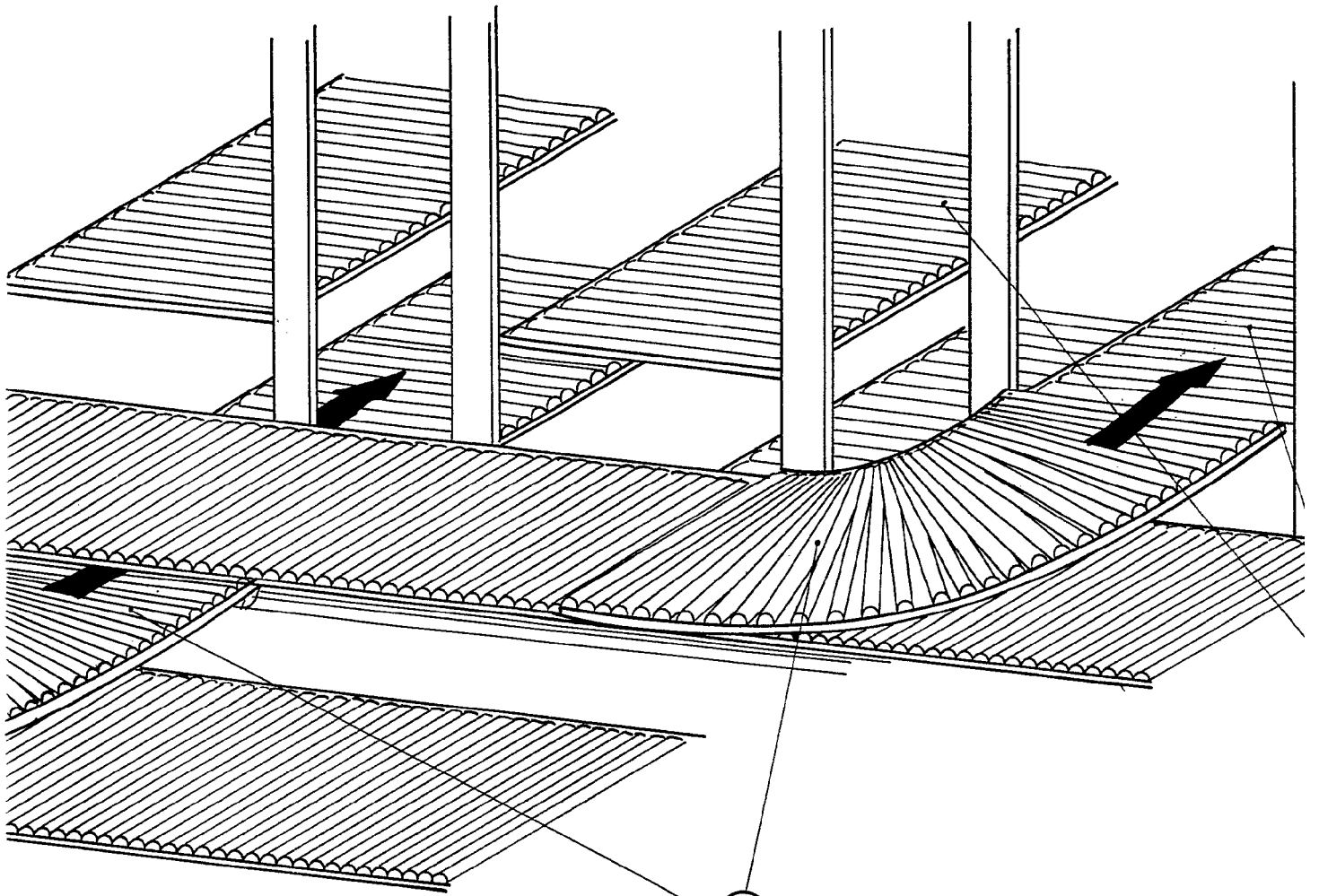


*Dn. Arturo Sereciani Rosiñol*

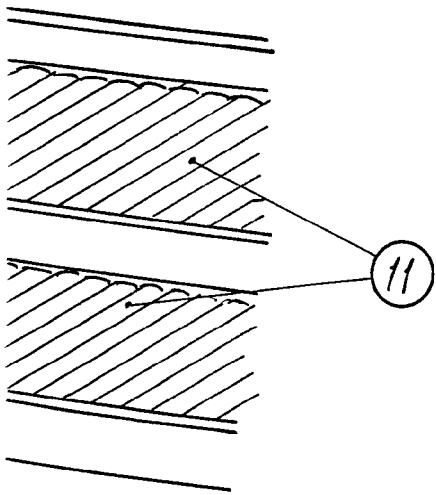


*Rosiňol*

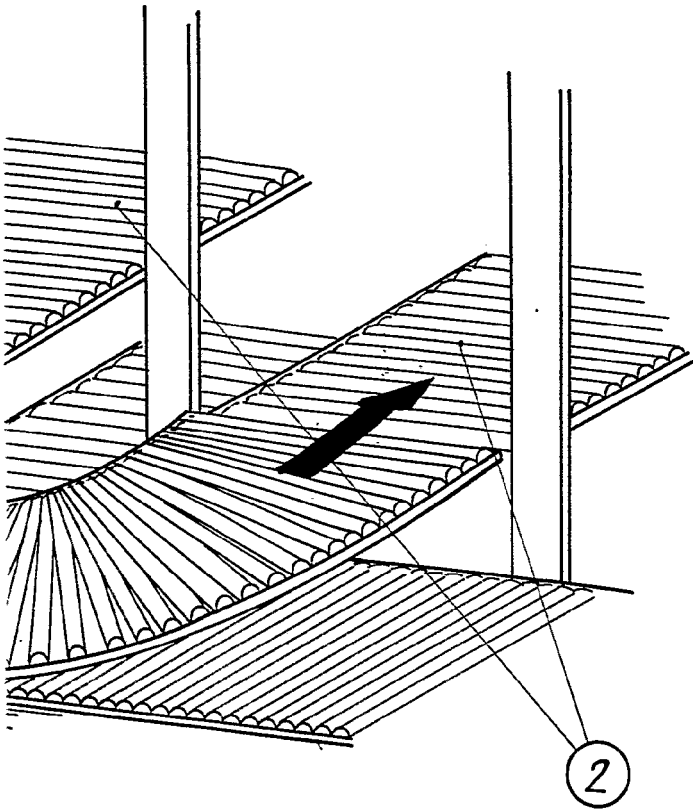




10



11



317598

ESCALA VARIABLE  
Madrid, 19 de Septiembre de 1965  
ALFONSO UNGRIA  
A.P.