

327547



327547

MEMORIA DESCRIPTIVA

DE

PATENTE DE INVENCION

EN

ESPAÑA

por veinte años

a favor de OWENS-ILLINOIS, INC.

con domicilio en Madison Avenue 405- TOLEDO, OHIO- U.S.

de nacionalidad Norteamericana

por "PROCEDIMIENTO PARA LA CLASIFICACION DE ENVASES DE
CRISTAL"

de la que es inventor, Sr. James Harschel Wyman.

Reivindicándose la prioridad de la Patente depositada en
Estados Unidos el 25 de Febrero de 1.965 bajo el número
435.186.

327547



3 JUN 1966

La presente memoria se refiere, como indica
sunenunciado, a un especial procedimiento para la
clasificación de envases de cristal, con el fin de
separar éstos en función de las distintas propie-
5 dades de transmisión de la luz, tanto en cuanto a
la absorción de la misma como en cuanto a las varia-
ciones originadas por las marcas o etiquetas que es-
tos envases lleven adheridas.

Por tanto una de las finalidades del invento,
10 consiste en lograr la selección de un surtido al azar
de envases de diferentes características, aprovechando
las propiedades de transmisión de la luz de sus ma-
teriales y de las distintas etiquetas y marcas que
ellos lleven sobre sí.

15 En esencia, este procedimiento, consiste en ha-
cer pasar a los envases a seleccionar, por un medio
mecánico, a través de una pluralidad de estaciones
en las que se someten a las acciones de unos focos
de energía radiantes, que al atravesar dichos enva-
20 ses, quedan en parte absorbida y en parte transmiti-
da, aprovechando ésta para crear una señal suficien-
temente amplificada y dirigida para que las diferen-
cias en ella sean suficientes para la separación del
envase de los demás seleccionando éstos en función
25 de sus especiales características físicas. Igualmen-
te se someten a procesos similares para crear seña-
les correspondientes a la energía absorbida por las
diferentes etiquetas y marcas, y que igualmente se-
leccionan y separan los envases que presenten éstas
30 distintas al resto.

327547



A continuación se hará una detallada descripción del procedimiento que se alude con referencia a una forma preferente de realización susceptible de todas aquellas variaciones de detalle que no supongan una alteración fundamental de las características esenciales del mismo.

Según el ejemplo de ejecución citado, el procedimiento que se preconiza, consiste en una serie de operaciones sucesivas, en las que de un orden á otro, ya que es indiferente en cuanto a la selección inicial por características físicas o por etiquetas y marcas, se procede a conducir a los artículos a través de un trayecto predeterminado, en el que se sitúan una serie de estaciones de examen y en las que dichos artículos son desprendidos de los medios de arrastre empleados, en función de los resultados de su clasificación.

En estas estaciones se procede a dirigir un foco de energía irradiante que traspasa una zona de dichos artículos al pasar por la primera de ellas, cuya energía es absorbida en parte por el material del envase y en parte transmitida.

Esta energía transmitida, a través del artículo, es convenientemente sensibilizada, para lograr la creación de una señal en caso de que la misma no sea la correspondiente a las características del material de los envases a seleccionar.

En una posterior fase se logra que la señal creada sea suficiente para que automáticamente y por los medios adecuados, se logre la separación del envase

327547



correspondiente del resto, continuando éstos el trayecto predeterminado.

5 Efectuada una primera selección como se ha citado, se procede a dirigir una pluralidad de focos de energía irradiante, a través del artículo, sobre las zonas en que normalmente llevan adheridas etiquetas o marcas, con lo que la irradiación que pasa a través tendrá una disminución correspondiente a las mismas.

10 Esta disminución, se sensibiliza y transforma para crear una señal que como anteriormente, logra la separación por los medios mecánicos adecuados del envase con lo que en respuesta a esta señal, se logra la selección del artículo en cuanto a esta segunda
15 característica de etiqueta o marca.

Para el caso de artículos a seleccionar, en los que se presente una transmisión dominante, se prevé la fase de filtrar la parte del foco de energía irradiante en la zona que dichos envases presenten la transmisión dominante, sensibilizando igualmente la luz
20 transmitida y seleccionar al citado artículo de los restantes cuando no transmita más que una parte restante de energía irradiante no correspondiente a la anteriormente prevista.

25 Con este procedimiento, de forma totalmente automática, sin más que un previo estudio en cuanto a las posibilidades de cada material, etiquetas y marcas, de los envases a seleccionar, se logra la separación de éstos de todos los que no sean exactamente iguales no sólo en cuanto a sus propiedades
30

327547



físicas, sino en cuanto a la posición, clase y forma de etiquetas o marcas, ya que en todo momento, por transmitir diferentes magnitudes restantes de energía irradiada, los medios expulsores sitúan al
5 envase distinto, fuera del trayecto en que se mueven los envases a seleccionar.

La forma, materiales y dimensiones, podrán ser variables y en general, cuanto sea accesorio y secundario, siempre que no altere, cambie o modifique
10 la esencialidad del procedimiento que se describe,

Los términos en que queda redactada esta memoria son ciertos y fiel reflejo del objeto descrito debiéndose tomar con carácter amplio y nunca en forma limitativa.

15 N O T A

Se reivindican como propios y nuevos para que sean objeto de una Patente de Invención en España, por veinte años, reivindicándose la prioridad de la
20 P_a patente depositada en Estados Unidos el 25 de Febrero de 1.965, bajo el N^o 435.186, los puntos siguientes:

1.- Procedimiento para la clasificación de envases de cristal, caracterizado por procederse al desplazamiento de los envases a clasificar, a través
25 de un trayecto predeterminado en el que se incluyen estaciones de inspección, empleándose medios de arrastre fácilmente desprendibles por acción externa, cuando sea preciso, comprendiendo la primera estación de selección, la dirección de un foco de energía irradiante a través de una parte de dichos artículos,
30

327547



conforme pasan la citada primera estación.

2.- Procedimiento para la clasificación de envases de cristal, según reivindicación 1, caracterizado por hacer que los artículos se seleccionen en función de la cantidad de energía irradiante del foco que queda absorbida por el envase, el cual transmite la parte restante de dicho foco de energía irradiante.

3.- Procedimiento para la clasificación de envases de cristal, según reivindicaciones 1 y 2, caracterizado por el hecho de proceder a la sensibilización de la energía irradiante transmitida a través del artículo, y crear una señal cuando éste no transmita la parte restante predeterminada de energía radiante, cuya señal logra la separación del artículo de los restantes por acción sobre un medio adecuado.

4.- Procedimiento para la clasificación de envases de cristal, según reivindicaciones 1, 2 y 3, caracterizado por dirigir sobre el artículo a seleccionar, en otra estación, una pluralidad de focos de energía irradiante, que atraviesa a los artículos por la zona donde normalmente llevan adheridas etiquetas y marcas, recogiendo la magnitud de energía radiante que pasa a través del artículo y etiqueta, y producir una selección del artículo cuando se produzca una disminución de esta energía con arreglo a la predeterminada para cada caso.

5.- Procedimiento para la clasificación de envases de cristal, según reivindicaciones 1 á 4, ca-

327547



racterizado por haberse previsto que en caso de que los objetos a seleccionar, presenten una transmisión dominante en algunos puntos o zonas del mismo, se efectúe de antemano un filtrado de la parte del foco
5 de energía irradiante, sensibilizando la luz transmitida a través del artículo y seleccionando cuando no transmita más que una determinada parte restante de la energía irradiante.

6.- PROCEDIMIENTO PARA LA CLASIFICACION DE ENVASES DE CRISTAL.

Todo conforme se describe en la memoria que antecede y se reivindica en su Nota.

Esta memoria consta de siete hojas foliadas y escritas a máquina por una sola cara.

15

Madrid, 3 de Junio de 1.966

OWENS-ILLINOIS, INC.

P. A.

ERNESTO BOTELLA MONTOYA
P. A.