

P. - 40.506

098

362675

| | |
|----------------------|-------|
| SECCION TECNICA | |
| CLASIFICACION I.P.C. | |
| CLASE A 23 | _____ |
| SUBCLASE C | _____ |

Memoria descriptiva

4 FEB. 1969



para solicitar PATENTE DE INVENCION

por 20 años

a nombre de PARACURD S.A.

entidad / ~~de nacionalidad~~ suiza

con domicilio en 6, place des Eaux-Vives, Ginebra, Suiza

por: "UN NUEVO PROCEDIMIENTO DE PRENSADO PREVIO BAJO SUERO"

(Clase Internacional A23c). -

29.1.69

- 1 -



Se sabe que, en la fabricación de las pastas
prensadas de quesería, destinadas por ejemplo a la ob-
tención de quesos del tipo Edam, Gouda o Saint-Paulin,
se intentan evitar todas las inclusiones de aire que --
5 pueden presentarse en el momento del primer prensado de
la pasta, con el fin de no tener en el queso terminado
agujeros cuya presencia es estimada indeseable. Se sabe
igualmente que, con este propósito, se realiza un preu-
sado previo en suero de la cuajada de quesería, preusa-
10 do previo que, de modo clásico, se efectúa en una cuba
bajo la acción de una placa perforada que comprime la -
masa de la cuajada, siendo el suero separado por esta -
compresión y quedando encima de la masa comprimida. En
tal operación se evita cualquier inclusión de aire en -
15 la pasta de queso, bien entendido que esto no impide la
presencia de agujeros llamados "agujeros de calidad" y
formados por burbujas de gas carbónico que proviene de
la descomposición de una parte de la lactosa. Se sabe -
que existe igualmente un procedimiento de prensado pre-
20 vio semicontinuo, en el que la compresión de la masa de
cuajada de quesería se efectúa, por medio de una placa
de prensa perforada, en una cuba cuyo fondo está forma-
do por una cinta rodante. Este procedimiento y el equi-
po correspondiente permiten obtener, directamente a par
25 tir de la cuba, quesos cortados a la medida que se de--
sea; pero conviene hacer notar que la operación no pue-
de efectuarse más que de modo semi-continuo sobre una -
masa de cuajada de quesería correspondiente al llenado
de una cuba.

30 Se sabe finalmente que se ha propuesto ya un



procedimiento de fabricación de pasta de queso a partir de leche concentrada rediluida, procedimiento que permite obtener de modo continuo una pasta de queso y su suero de escurrido. El presente invento tiene por objeto --

5 describir un procedimiento de prensado previo que sea -- aplicable, de modo continuo, al prensado previo de una -- pasta de queso obtenida de modo continuo, por ejemplo -- por el procedimiento de fabricación de pasta de queso an --

10 teriormente mencionado, siendo este prensado previo de -- preferencia, aplicado a la fabricación de pastas prensa-- das, pero pudiendo ser utilizado eventualmente para la -- fabricación de otros tipos de quesos, quedando entendido que, en este último caso, la operación de prensado pre--

15 vio podrá ser efectuada sin inmersión en el suero de es-- currido.

El presente invento tiene por objeto un nuevo procedimiento de prensado previo en suero efectuado de -- modo continuo, utilizable en particular en el curso de -- la fabricación de los quesos del tipo de "pasta prensa--

20 da", caracterizado esencialmente por el hecho de que la mezcla de suero y de pasta de queso obtenida después de la operación de cuajado es introducida en uno de los compartimientos que se han previsto alrededor de un órgano circular, estando delimitado este compartimiento, en pri

25 mer lugar por dos paredes dispuestas cada una según un -- radio del órgano citado, en segundo lugar por dos elementos filtrantes dispuestos de manera sensiblemente paralela a la periferia de dicho órgano circular, y en tercer lugar por dos costados laterales; porque se obliga al --

30 elemento filtrante más exterior a aproximarse al otro --



5 elemento filtrante comprimiendo la masa de queso conteni
da en este compartimiento, quedando sumergido dicho com-
partimiento en el suero de escurrido; y porque se aumen-
ta de nuevo la distancia entre los elementos filtrantes,
de modo que se libere la masa de pasta de queso así pren-
sada previamente.

10 El presente invento tiene igualmente por ob-
jeto el producto industrial nuevo que constituye un dis-
positivo de prensado previo destinado a poner en prácti-
ca el procedimiento anteriormente definido, estando es-
te dispositivo esencialmente caracterizado por el hecho
de que tiene por una parte una cuba de nivel constante
y por otra parte una rueda móvil en rotación alrededor
de un eje fijo unido a dicha cuba, estando dicha rueda
15 contenida en la cuba en más de la mitad de su altura, -
siendo arrastrada en rotación por cualquier dispositivo
apropiado, y estando formada por dos costados laterales
que enmarcan un tambor constituido por un tamiz metáli-
co, deslizando unas paletas radiales entre los dos cos-
20 tados antes mencionados, paletas cuya extremidad más pró-
xima al eje de la rueda se apoya sobre una leva fija uni-
da a dicho eje y cuya otra extremidad soporta una tela,
tensada por cualquier medio apropiado, estando dicha te-
la formada por una banda sin fin que rodea la rueda en -
25 al menos la mitad de su contorno, y teniendo la leva fi-
ja un eje paralelo al de la rueda pero desplazado hori-
zontalmente.

30 En un modo preferido de realización, uno al -
menos de los costados de la rueda del dispositivo según
el invento lleva en su periferia un dentado de engranaje



que coopera con un piñón arrastrado por un moto-reductor; la leva fija unida al eje fijo de la rueda es una placa circular cuyo eje está desplazado horizontalmente con relación al eje de la propia rueda, estando esta leva dispuesta en el interior del tambor filtrante colocado entre los dos costados de la rueda. El desplazamiento del eje de la leva con relación al eje de la rueda está realizado en dirección de la zona del aparato que recibe la alimentación de mezcla "cuajada de quesería-suero".

5

10 La banda de tela que se apoya sobre las extremidades de las paletas de la rueda tiene una anchura igual a la distancia que separa los dos costados y se desplaza rodando sobre rodillos cuyos ejes son solidarios de la cuba que contiene la rueda; uno de estos rodillos sirve de tensor para la banda al estar colocado en la extremidad de una palanca cuya otra extremidad lleva un peso que asegura la tensión; este rodillo tensor de la banda se encuentra por el lado de la máquina en que se extrae la pasta de queso prensada previamente. La cuba tiene una canalización de rebose que asegura la evacuación del suero de escurrido, estando situado el nivel de rebose un poco por encima del eje de la rueda del dispositivo. La banda de tela se aplica sobre las extremidades de las paletas sobre toda la zona de la rueda, que está por debajo del nivel de rebose de la cuba.

15

20

25

En una variante de este dispositivo, las paletas tienen, en la proximidad de su extremidad sobre la que se apoya la banda de tela, una regleta en relieve dispuesta sensiblemente de un modo paralelo al eje de la rueda del dispositivo, estando colocada esta regleta so-

30



bre la cara posterior de la paleta habida cuenta del --
sentido de rotación de la rueda; la leva fija lleva un
saliente colocado en la proximidad del lugar en que se
efectúa el desmoldeo de la pasta de queso prensada pre-
5 viamente y la banda de tela presenta en su recorrido un
elemento horizontal situado sensiblemente frente al sa-
liente citado.

Se ve que con el dispositivo según el invento,
cuando se introducen la pasta de queso y su suero en un
10 compartimiento delimitado por los dos costados latera-
les de la rueda, dos paletas sucesivas de dicha rueda,
el tambor de tamiz metálico y la banda de tela que se -
apoya sobre las extremidades de las paletas, se aísla -
un cierto volumen de pasta de queso, que se encuentra -
15 mantenido bajo suero en el interior de la cuba de rebo-
se. Una rotación de la rueda de alrededor de $\frac{1}{2}$ vuelta,
arrastra este volumen de pasta hasta la salida de la má-
quina, pero, en el curso de este desplazamiento, en ra-
zón de la excentricidad de la leva fija sobre la que se
20 apoyan las paletas de la rueda, el volumen en cuestión -
se reduce, por una parte en el sentido radial ya que las
paletas se hunden en el interior del tambor y por otra -
parte en el sentido periférico ya que la masa de pasta -
aislada en el compartimiento se aproxima al centro de la
25 rueda. La masa de pasta aislada en el compartimiento se
encuentra pues prensada previamente, y el suero que exu-
da atraviesa tanto el tamiz metálico como la banda de te-
la exterior. Cuando la rueda ha dado una media vuelta y
esta masa prensada previamente emerge del suero conteni-
30 do en la cuba, se puede retirar sin dificultad dicha ma-



sa de su compartimiento, pues desde su llegada al nivel constante de la cuba, la masa de queso prensada previamente tiene tendencia a flotar y a separarse de las paredes del compartimiento. Cuando las paletas están provistas de una regleta y la leva del dispositivo tiene un saliente en la zona en que se efectúa la evacuación de la pasta prensada previamente, la eyección de la masa prensada previamente de un compartimiento es facilitada por el movimiento radial impreso a la paleta por el saliente de la leva, movimiento radial que se comunica a la masa prensada previamente por medio de la regleta citada.

Se ve que, en tal dispositivo, la relación de compresión de la masa de queso es esencialmente función de la excentricidad de la leva fija colocada en el interior del aparato con relación al eje de la rueda; cuanto más grande es esta excentricidad, más elevada es la relación de compresión. Haciendo regulable dicha excentricidad, se pueden pues obtener prensados previos diferentes que corresponden a tipos de quesos diversos.

Para hacer comprender mejor el objeto del presente invento, se va a describir ahora, a título de ilustración, un modo de realización tomado como ejemplo y representado en el dibujo adjunto.

En este dibujo:

la figura 1 representa en alzado-corte un dispositivo según el invento;

la figura 2 representa el dispositivo de la figura 1 en corte axial vertical según el eje de la rueda móvil (corte II-II de la figura 1);

La figura 3 representa en alzado una variante



del dispositivo de la figura 1 que permite un desmoldeo más cómodo de las masas previamente prensadas obtenidas por el aparato.

5 Con referencia al dibujo, se ve que se ha designado por 1 en general la cuba del dispositivo y por 2 la rueda móvil libre en rotación alrededor de su eje 3 cuyas extremidades están soportadas por la cuba 1.

10 La cuba 1 es alimentada en mezcla de pasta de queso-suero por el tubo 4 que vierte dicha mezcla en la periferia de la rueda 2. La cuba tiene, en su zona opuesta a aquella en que se encuentra la alimentación 4, una evacuación de rebose designada por 5, evacuación gracias a la cual se establece en dicha cuba un nivel constante de suero de escurrido. El eje 3 está situado a 13 cm. --
15 por debajo del nivel del suero en la cuba.

La rueda 2 tiene dos costados laterales 6 que tienen un diámetro de 106 cm.; la periferia de estos costados lleva un dentado de engranaje 7. Este dentado coopera con un piñón 8 arrastrado por un grupo moto-reductor 9. Los costados 6 están separados 18 cm. uno del --
20 otro, y encierran un tambor de 60 cm. de diámetro, formado por un tamiz metálico 10 concéntrico a los costados; este tamiz está realizado de acero inoxidable y tiene --
por cm², 120 agujeros de un diámetro de 0,8 mm.

25 Sobre las caras de los costados 6, que están enfrentadas, están fijadas contra-placas 11 concéntricas a dichos costados, contra-placas cuyo espesor sirve de soporte lateral al tamiz metálico 10. La rueda 2 tiene --
30 10 paletas radiales que deslizan en ranuras 13 previstas en las contra-placas 11; el tamiz metálico 10 está, bien



entendido, interrumpido al paso de cada una de las paletas 12; estas paletas son placas rectangulares de 0,7 -- cm., de espesor y 32 cm. de altura; la anchura de las paletas es igual a la separación de los costados 6 de la
5 rueda. Las aristas de las paletas 12, que no están en contacto con los costados 6 tienen biseles 12a.

En el interior del tambor formado por el tamiz metálico 10, se encuentra una leva 14 fija sobre el eje 3. La leva 14 es una placa circular que tiene un eje 15
10 paralelo al eje 3 pero desplazado 4,5 cm. con relación al eje 3 en el plano horizontal en dirección del tubo, de alimentación 4. El diámetro de la leva 14 es de 30 cm.

En el interior de la cuba 1 se encuentran dispuestos tres rodillos con eje horizontal 16, 17, 18 paralelos al eje 3; los rodillos 17 y 18 están dispuestos en
15 el fondo de la cuba 1 a cada lado de dicha cuba; el rodillo 16 está dispuesto a 3 cm. por debajo del nivel del suero en la cuba y se encuentra sensiblemente en la vertical del rodillo 17. Un rodillo 19 está dispuesto en la
20 extremidad de una palanca 20 de dos ramas, en forma de U, cuyos puntos fijos 21 están unidos rígidamente a la cuba 1; la otra extremidad libre de cada rama de la palanca 20 lleva un peso 22. El rodillo 19 se encuentra --
sensiblemente en la vertical del rodillo 18 pero está situado por encima del nivel del suero contenido en la cuba 1. Una banda de tela 23 pasa sobre los rodillos 16, --
25 17, 18 y 19 y luego vuelve del rodillo 19 hacia el rodillo 16 apoyándose sobre las extremidades libres de las paletas 12 de la rueda 2. La banda de tela 23 es una banda sin fin; mide 4,40 m. de longitud, por 18 cm. de an--
30



chura. La tensión de esta banda es debida a la acción -
de los pesos 22; es de aproximadamente 50 kg.

5 Se realizan de preferencia la leva 14, las pa
letas 12, los rodillos 16, 17, 18 y 19, los costados 6,
el piñón 8 y las contra-placas 11 de polietileno; el --
eje 3, la cuba y los soportes rígidos, que son necesa--
rios, son de acero inoxidable.

10 Se regula la velocidad del moto-reductor 9 de
modo que la rueda 2 gire a alrededor de dos vueltas por
hora. Con las dimensiones del dispositivo que acaba de
ser descrito, se puede entonces llevar a la máquina se--
gún el invento, por el tubo de alimentación 4, una can--
tidad de pasta de queso obtenida por el cuajado de 600
15 litros de leche por hora. La máquina permite obtener 75
kilogramos de pasta prensada previamente por hora, lo --
que corresponde a 60 kg. aproximadamente de queso com--
pletamente terminado.

20 El funcionamiento del dispositivo que acaba -
de ser descrito es fácilmente comprensible: cuando la -
mezcla de pasta de queso y de suero de escurrido llega
a la máquina por el tubo de alimentación 4, es vertida
en un compartimiento cuya parte inferior está formada -
por una paleta 12 sensiblemente horizontal y cuyas pare
des laterales están formadas, en primer lugar, por los
25 dos costados 6 y, en segundo lugar, por la banda de te
la 23 y el tamiz metálico 10. Cuando la rueda 2 conti--
núa su rotación, una nueva paleta viene a ocupar el lu
gar de la precedente cerrando así el compartimiento que
acaba de ser llenado.

30 En el curso de rotación de la rueda, la masa



de queso queda constantemente comprendida entre la banda de tela 23 y el tamiz metálico 10, pero en razón de la excentricidad de la leva 14 con relación al tambor formado por el tamiz metálico 10, las paletas 12 se hunden progresivamente en el interior del tambor de modo que -
5 la banda de tela 23 se aproxime al tamiz metálico 10, comprimiendo la masa de pasta de queso encerrada en el compartimiento. Esta operación se efectúa en inmersión en el suero contenido en la cuba 1, suero que proviene
10 del prensado previo de las masas de pasta de queso anteriormente tratadas. Cuando el compartimiento llega, después de rotación de la rueda 2, a ocupar la posición de un modo sensible diametralmente opuesta a la que correspondía a su llenado, la compresión es máxima ya que el
15 hundimiento de las paletas 12 en el tambor 10 es máximo.

En el curso de la rotación ulterior de la rueda, la banda 23 se separa de la paleta que forma la parte superior del compartimiento considerado, para ir a enrollarse sobre el rodillo 19, lo que abre el compartimiento en que se ha efectuado el prensado previo. Al mismo tiempo, las paletas 12 que limitan este compartimiento, comienzan a sobresalir del tambor 10, de tal modo --
20 que la masa prensada previamente se separa sin dificultad de las paredes de su compartimiento, tanto más cuanto que tiene una cierta tendencia a flotar cuando llega
25 al nivel del suero en la cuba 1. Se toma entonces esta masa prensada previamente y se la evacua con el fin de hacerle sufrir las operaciones de quesería ulteriores.

Está bien claro que, en tal dispositivo, la relación de compresión es esencialmente función de la dis
30



tancia entre el eje 15 de la leva fija y el eje 3 del tambor 10. Se puede pues, sin dificultad, regulando esta distancia, obtener relaciones de compresión diferentes según los tipos de quesos que se desea fabricar.

5 En el caso en que se desee tratar pastas de quesos que corresponden a quesos distintos que los del tipo "pasta prensada", se puede utilizar la máquina según el invento para efectuar un escurrido y un moldeo del queso, pero, en este caso, no es absolutamente obligatorio efectuar esta operación en suero, es decir que 10 la evacuación del suero en la cuba 1 puede hacerse a un nivel cualquiera.

 Conviene hacer notar que la máquina según el invento, para un volumen muy pequeño y un precio de 15 coste muy pequeño, permite efectuar el prensado previo de un caudal muy importante de cuajada de quesería, lo que destaca bien su interés sobre el plano práctico.

 En una variante del dispositivo representado en las figuras 1 y 2, variante que está representada 20 en la figura 3, se ha modificado la máquina según el invento por el lado de la salida de la masa de pasta de queso previamente prensada, con el fin de facilitar la extracción de esta masa fuera de la máquina. A este efecto, cada paleta 12 está provista, en su zona superior, paralelamente al eje 3, de una regleta 24 dispues 25 ta sobre la cara posterior de cada paleta, habida cuenta del sentido de rotación de dichas paletas. La leva 14 está provista de un saliente 25 dispuesto en la zona en que se debe efectuar la extracción de la masa previamente prensada fuera de la máquina. Un poco por debajo 30



5 del nivel del saliente 25, la banda de tela 23 se enrolla sobre un rodillo 26 hasta ponerse horizontal, luego se enrolla sobre un rodillo 19a que desempeña el papel de rodillo tensor del mismo modo que el rodillo 19 descrito para la variante representada en las figuras 1 y 2. El rodillo 19a es arrastrado horizontalmente para -- crear la tensión de la banda de tela 23. La banda de te
10 la, después de haber pasado sobre el rodillo 19a, vuelve a la cuba 1 enrollándose alrededor de un rodillo 27 a partir del cual alcanza el rodillo 18 anteriormente descrito. Esta disposición permite tener, en la zona en que se efectúa el desmoldeo de la masa prensada previamente, un elemento de recorrido horizontal para la banda de tela 23.

15 Cuando el compartimiento en que se efectúa el prensado previo se abre por el alejamiento de la banda 23, la paleta 12 que se encuentra en la parte superior del compartimiento entra en contacto con el saliente 25 de la leva 14; sufre pues un movimiento radial hacia el
20 exterior e imprime este movimiento a la masa prensada previamente, gracias a la presencia de la regleta 24. Este movimiento es acompañado de un principio de basculación de la masa de queso que se hace entonces caer so
25 bre la parte horizontal de la banda 23, la cual desempeña la misión de banda transportadora para llevar la masa de queso prensada previamente así desmoldeada hacia el exterior de la máquina según el invento.

30 Queda bien entendido que los modos de realización anteriormente descritos no presentan ningún carácter limitativo y podrán recibir cualesquiera modificacio

4 FEB



nes deseables, sin salir por ello del marco del invento. En particular, la capacidad de la máquina según el invento puede ser fácilmente hecha superior aumentando las dimensiones de la máquina paralelamente al eje 3. En este caso, cada masa de queso previamente prensada que sale de la máquina tiene la forma de un pan que puede ser cortado en rebanadas desde su salida de la máquina por cuchillos transversales, de modo que se obtengan trozos previamente prensados que tienen sensiblemente las dimensiones de un queso. Además, el prensado previo puede ser efectuado introduciendo en la cuba no suero de queso sino simplemente un agua de lavado; bien entendido en este caso, una vez que ha comenzado el prensado previo, partículas solubles se mezclan con el agua de lavado, de modo que el líquido es análogo a un suero diluido.

Esta solicitud, que corresponde a la presentada en Francia, con fecha 19 de enero de 1968, bajo el número P.V. 136.787, se acoge a los beneficios del artículo 51 del vigente Estatuto sobre Propiedad Industrial.

REIVINDICACIONES

Los puntos de invención, propia y nueva, que se presentan para que sean objeto de esta solicitud de Patente de Invención en España, por VEINTE años, son los siguientes:

1º. - Un nuevo procedimiento de prensado pre

4 FEB



5 vio bajo suero efectuado de modo continuo, utilizable en particular en el curso de la fabricación de los quesos - del tipo "pasta prensada", esencialmente caracterizado - por el hecho de que la mezcla de suero y de pasta de que
10 so obtenida después de la operación de cuajado es introducida en uno de los compartimientos que se han previsto alrededor de un órgano circular, estando delimitado este compartimiento, en primer lugar por dos paredes dispuestas cada una según un radio del órgano circular citado, en segundo lugar por dos elementos filtrantes dispuestos de modo sensiblemente paralelo a la periferia de dicho - órgano circular, y en tercer lugar por dos costados laterales; porque se obliga al elemento filtrante más exterior a aproximarse al otro elemento filtrante comprimiendo la masa de queso contenida en el compartimiento, quedando dicho compartimiento sumergido en el suero de escu
15 rrido; y porque se aumenta de nuevo la distancia entre - los elementos filtrantes, de modo que se libere la masa de pasta de queso así prensada previamente.

20 2º. - Un dispositivo de prensado previo destinado a poner en práctica el procedimiento según la reivindicación 1, estando caracterizado esencialmente este dispositivo por el hecho de que tiene por una parte una cuba de nivel constante y por otra parte una rueda móvil
25 en rotación alrededor de un eje fijo unido a dicha cuba, estando contenida dicha rueda en la cuba en más de la mitad de su altura, siendo arrastrada en rotación por cualquier dispositivo apropiado y estando formada por dos -- costados laterales que enmarcan un tambor constituido --
30 por un tamiz metálico, paletas radiales que deslizan en-



tre los dos costados ya mencionados, paletas cuya extre-
midad más próxima al eje de la rueda se apoya sobre una
leva fija unida a dicho eje y cuya otra extremidad so-
porta una tela, tensada por cualquier medio apropiado, -
5 estando formada dicha tela por una banda sin fin que ro-
dea la rueda en al menos la mitad de su contorno y te-
niendo la leva fija un eje paralelo al de la rueda pero
desplazado horizontalmente; pudiendo este dispositivo -
tener además las características siguientes tomadas ais-
ladamente o en combinación: a) el tubo de alimentación
10 que permite el llenado del dispositivo se encuentra por
el lado del aparato hacia el que está desplazado el eje
de la leva fija con relación al eje de la rueda; b) uno
al menos de los costados de la rueda lleva en su perife-
15 ria un dentado de engranaje que coopera con un piñón --
arrastrado por un moto-reductor; c) la leva fija unida
al eje fijo de la rueda es una placa circular; d) la le-
va fija según c) tiene un saliente en la zona en que se
efectúa la descarga de la máquina; e) la leva fija está
20 dispuesta en el interior del tambor de tamiz metálico;
f) la banda de tela que se apoya sobre las extremidades
de las paletas tiene una anchura igual a la distancia -
que separa los dos costados y se desplaza sobre rodillos
cuyos ejes son solidarios de la cuba del dispositivo; g)
25 uno de los rodillos que permiten el desplazamiento de la
banda de tela está colocado en la extremidad de una pa-
lanca, cuya otra extremidad tiene un peso que permite a
dicho rodillo desempeñar el papel de tensor para la ban-
da sin fin; h) el nivel del rebose de la cuba que asegu-
30 ra la evacuación del suero de escurrido está situado un



poco por encima del eje de la rueda del dispositivo; i) el rodillo tensor de la banda sin fin de tela se encuentra por el lado en que se extrae la pasta de queso prensada previamente; j) las paletas tienen, en la proximidad de su extremidad sobre la que se apoya la banda de tela, una regleta en relieve dispuesta sensiblemente paralela al eje de la rueda, estando colocada esta regleta sobre la cara posterior de la paleta, habida cuenta del sentido de rotación de la rueda; k) la banda de tela presenta en su recorrido un elemento horizontal situado sensiblemente frente al saliente de la leva fija, que está descrito en d) más arriba.

3º. - Un nuevo procedimiento de prensado previo bajo suero.

Tal y como se ha descrito en la Memoria que antecede, representado en los dibujos que se acompañan y con los fines que se han especificado.

Esta Memoria consta de diecisiete hojas escritas a máquina por una sola de sus caras.

Madrid,

4 FEB. 1969

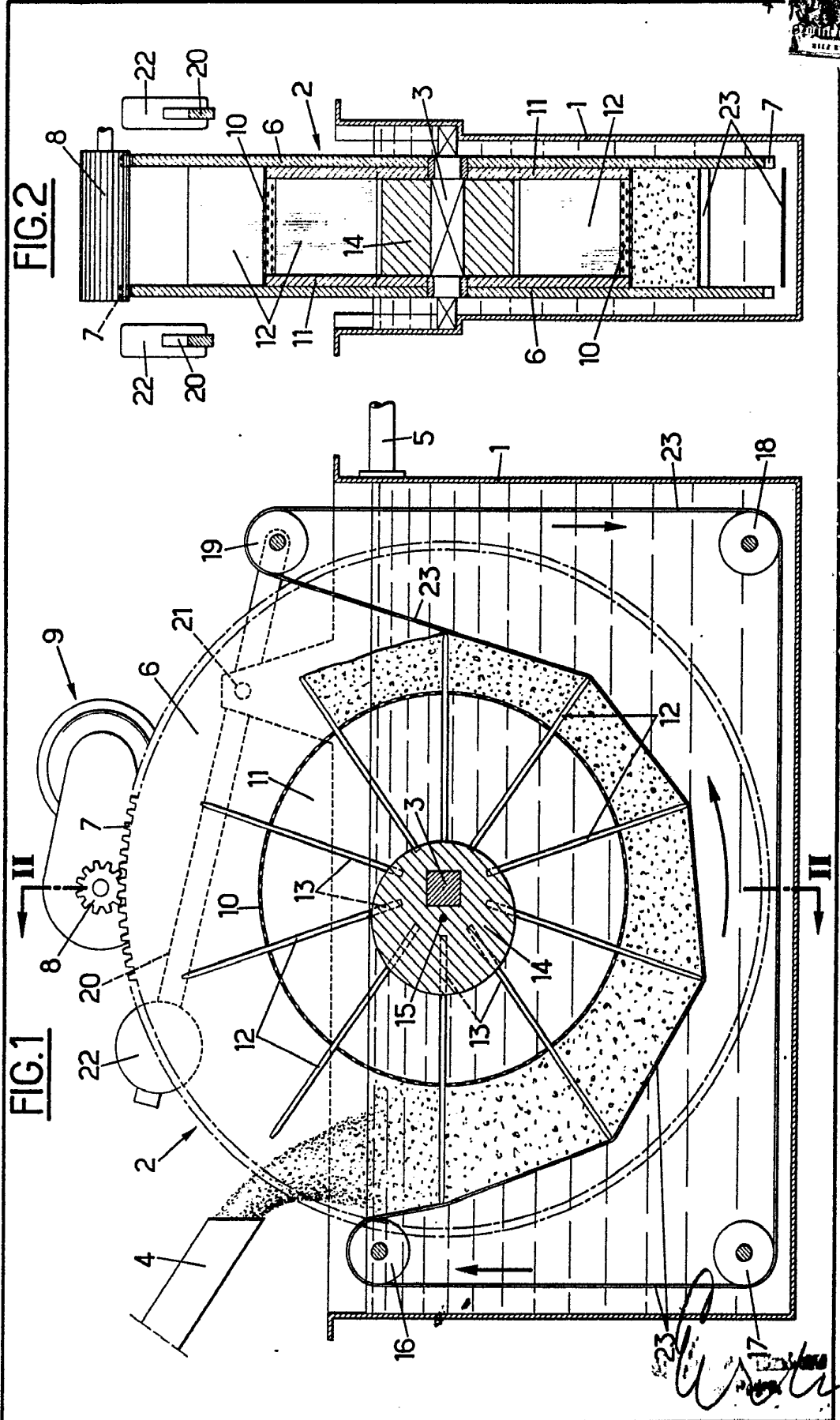
P.A.

Alfonso de Elzabera

Int. Prop.

[Handwritten signature]

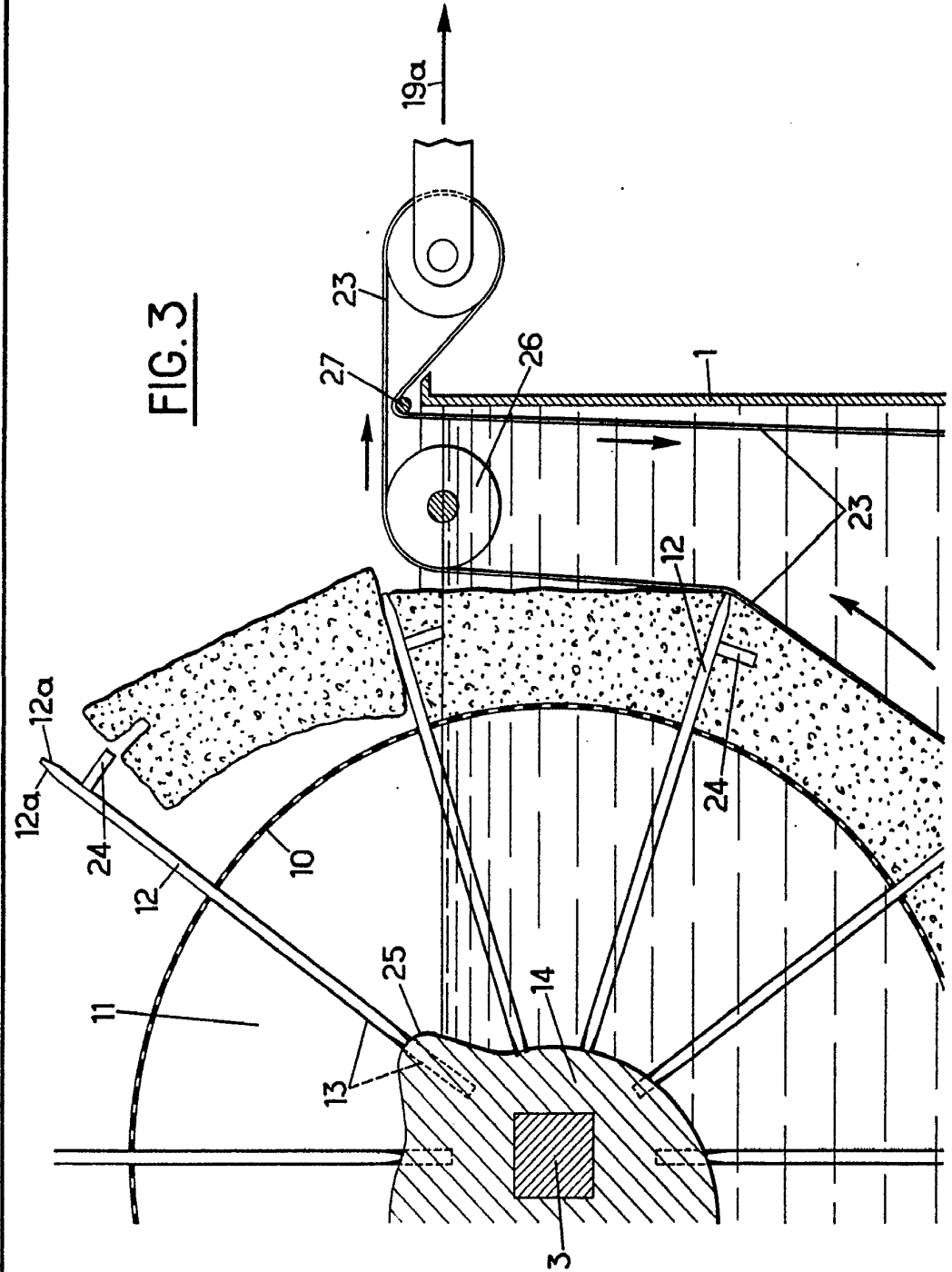
36077



362675



FIG. 3



Handwritten signature or initials in the bottom right corner.