



19	ES	11	NUMERO	10	A1
		21			
		22	FECHA DE PRESENTACION		
			26 FEB 1976		

PATENTE DE INVENCION

30 PRIORIDADES:		
31 NUMERO	32 FECHA	33 PAIS
47 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL	62 PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA
	B65G; B65D	
64 TITULO DE LA INVENCION		
"PROCEDIMIENTO DE EMBALAJE PARA TODA CLASE DE LADRILLOS Y MACHIERADO"		
71 SOLICITANTE (S)		
CERAMICA INDUSTRIAL DE MONZON		
DOMICILIO DEL SOLICITANTE		
Ctra. Nacional, 240 - MONZON (Huesca)		
72 INVENTOR (ES)		
D. FELIPE VISA SESER - BARBASTRO (Huesca) Avda. Pirineos, s/n.		
73 TITULAR (ES)		
74 REPRESENTANTE		
M. CARMEN MORGADES MANONELLES		

UNE A-4

MOD. 3165

UTILICISES COMO PRIMERA PAGINA DE LA MEMORIA

CONCLUIDA

23 MAR. 1977

POOR
QUALITY

M E M O R I A D E S C R I P T I V A

La presente Patente conforme indica su enunciado, consiste en un "PROCEDIMIENTO DE EMBALAJE PARA TODA CLASE DE LADRILLOS Y MACHIHEMBADO", con el cual se evitan la utilización de palets.

La presente Patente está ideada para evitar los numerosos perjuicios que representan la utilización de palets - ya que una vez servida la mercancía deben ser devueltos traduciéndose en un aumento sustancial de los costos como consecuencia de su transporte.

Siendo también de consideración el importe que representa el desgaste de estos así como las pérdidas de ellos que inevitablemente se producen.

Este sistema consiste en la disposición de un cierto número de piezas de machihembrado o ladrillos apoyadas transversalmente sobre unas convencionales piezas huecas de cerámica las cuales están atravesadas por unos flejes que bordean a su vez todo el conjunto quedando de esta manera un conjunto firmemente unido.

Otros detalles y características de la actual Patente se irán poniendo de manifiesto en el transcurso de la descripción que a continuación se da, en que se hace referencia a los dibujos que a esta Memoria se acompañan en la que, de manera un tanto esquemática, se representan los detalles preferidos de la idea de la Patente. Estos

5 detalles se dan a título de ejemplo, haciendo referencia a un caso posible de realización práctica, pero la Patente no queda limitada exactamente a los detalles que allí se exponen, por tanto esta descripción debe ser considerada desde un punto de vista ilustrativo y sin limitaciones de ninguna clase.

A continuación se pasa a describir el "modus operanti".

10 En primer lugar según se puede observar en la figura 1 se coloca una plantilla 11 sensiblemente cuadrangular la cual servirá para marcar la distancia que tendrán que ir colocados las convencionales tochanas huecas 12 situándose éstas longitudinalmente de forma que todos sus taladros, se encuentren sobre un mismo eje ideal.

15 La distancia existente entre las dos hileras de tochanas estará en función a la longitud de las piezas de machihembrado o ladrillos a embalar, teniendo en cuenta que la distancia entre tochanas siempre será sensiblemente igual a la longitud de las piezas de machihembrado o ladrillos.

20 Una vez situadas las tochanas 12 a la distancia preestablecida se retirará la plantilla 11 pasándose a continuación a colocar la pieza 13 en posición transversal respecto a las tochanas 12 según puede verse en la figura 2.

25 Cuando estén situadas las mencionadas piezas se introducirá por el interior de las cavidades 15 de las tochanas 12 sendos flejes 14 preferentemente de acero envolverán todo el conjunto de las piezas 13 y las tochanas 12 tal y como puede verse en la figura 2.

Una vez obtenido un conjunto base firmemente unido pue

den irse apilando pisos de ladrillos o piezas de machihem
brado teniendo la precaución de colocar cada uno de los
pisos en forma transversal respecto al inferior, pudiend
5 dose observar en la figura 3 no siendo necesario la adop-
tación de ningún otro fleje ya que el propio peso de las
piezas impiden su desplazamiento o vuelco.

En numerosas ocasiones puede utilizarse como elemento
sujetador unas grandes bolsas de plástico siendo éstas
lo suficientemente rígidas para no ser necesario el uti-
lizar flejes.
10

Gracias a la altura de las tochanas soporte permitirá
que puedan ser levantado todo el conjunto por un conven-
cional toro sin el auxilio de ninguna palet.

Se comprende que la sujeción puede reforzarse con el
número deseado de flejes pudiendo disponerse transversal
15 mente a las tochanas 12 o bien paralelamente a estas.

Se comprenderá, después de observados los dibujos y
la explicación que hemos efectuado de ellos, que la Pa-
tente que motiva la presente Memoria proporciona una -
20 construcción sencilla y efectiva que puede ser llevada
a la práctica con gran facilidad, dentro de una manufac-
tura relativamente barata, constituyendo sin duda alguna,
un resultado industrial.

Se hace constar, a los efectos oportunos, que en el
objeto que constituye la presente Patente podrán intro-
ducirse todas aquellas variaciones y modificaciones de
detalle que las circunstancias y la práctica pudieran
aconsejar, siempre y cuando con las variantes que se in-
troduzcan, no se altere o modifique la esencia de la Pa-
25 tente, que queda resumida en la siguiente.
30

NOTA REIVINDICATORIA

1ª - "PROCEDIMIENTO DE EMBALAJE PARA TODA CLASE DE LADRILLOS Y MACHIHEMBADO", caracterizado porque se dispone de una plantilla sensiblemente cuadrangular la cual marcará la distancia a que se tendrá de situar unas convencionales tochanas huecas situándose éstas longitudinalmente de forma que todos sus taladros se encuentren sobre un mismo eje ideal.

2ª - "PROCEDIMIENTO DE EMBALAJE PARA TODA CLASE DE LADRILLOS Y MACHIHEMBADO", caracterizado porque la distancia entre dos hileras de tochanas será siempre sensiblemente igual a la longitud de las piezas de machihembrado que deberán soportar.

3ª - "PROCEDIMIENTO DE EMBALAJE PARA TODA CLASE DE LADRILLOS Y MACHIHEMBADO", caracterizado porque una vez situadas las tochanas se retirará la plantilla, pasando a continuación a colocar las piezas de machihembrado en posición transversal respecto a las hileras de las tochanas.

4ª - "PROCEDIMIENTO DE EMBALAJE PARA TODA CLASE DE LADRILLOS Y MACHIHEMBADO", caracterizado porque una vez situadas las piezas de machihembrado se introducirá por el interior de las cavidades de cada una de las tochanas sendos flejes, los cuales envolverán a todo el conjunto.

5ª - "PROCEDIMIENTO DE EMBALAJE PARA TODA CLASE DE LADRILLOS Y MACHIHEMBADO", caracterizado porque una vez obtenido un primer piso firmemente unido pueden irse apilando diversas capas de ladrillos o piezas de machihembrado teniendo la precaución de colocar las piezas transversalmente respecto a la situación de las situadas en la capa inferior.

6ª - "PROCEDIMIENTO DE EMBALAJE PARA TODA CLASE DE LADRILLOS Y MACHIHUEBRADO",

Todo tal y conforme se describe en la presente Memoria la cual consta de cinco hojas escritas a máquina por una sola de sus caras y dos planos que la ilustran.

5

Madrid, 26 de Mayo de 1976

CERAMICA INDUSTRIAL, DE NONZON

P.A.

M.ª CARMEN MORGADAS MANONELLES

P. P.



Fdo. Juan Antonio Morgadas Manonelles

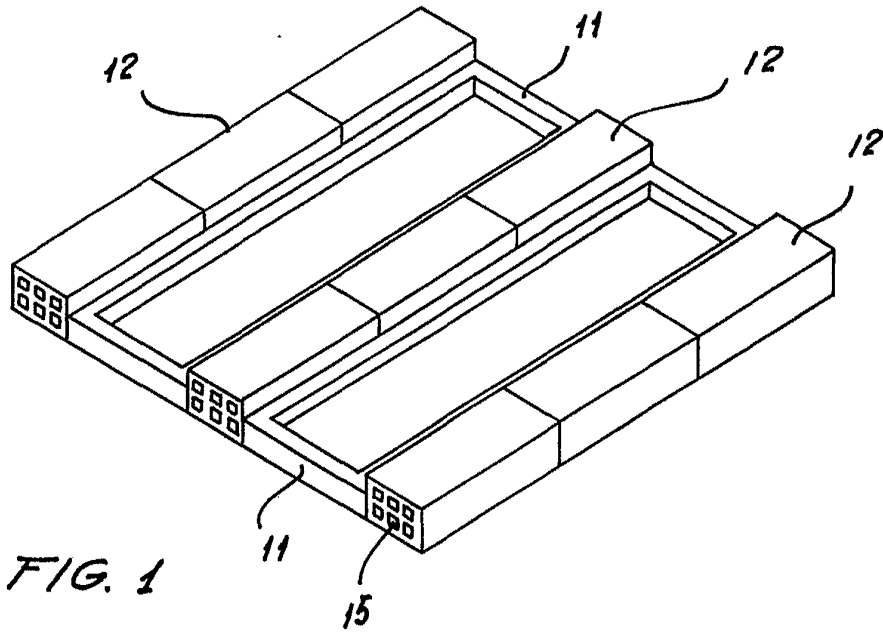


FIG. 1

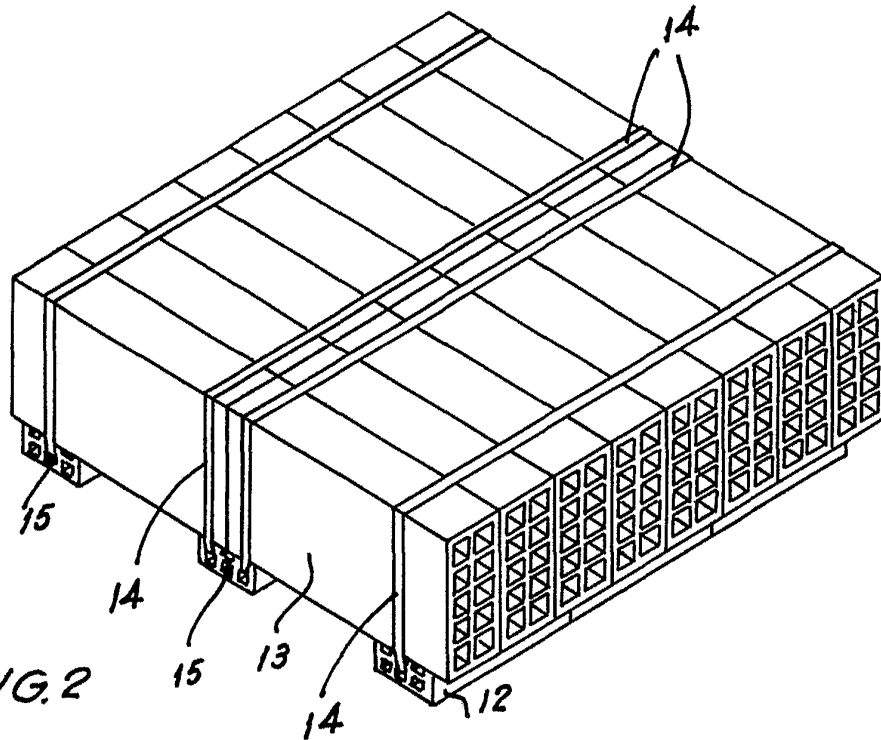


FIG. 2

MADRID. 26 de Febrero de 1.976
p.a. M^{ra} del Carmen Morcades y Manonelles
P.P.

ESCALA VARIABLE

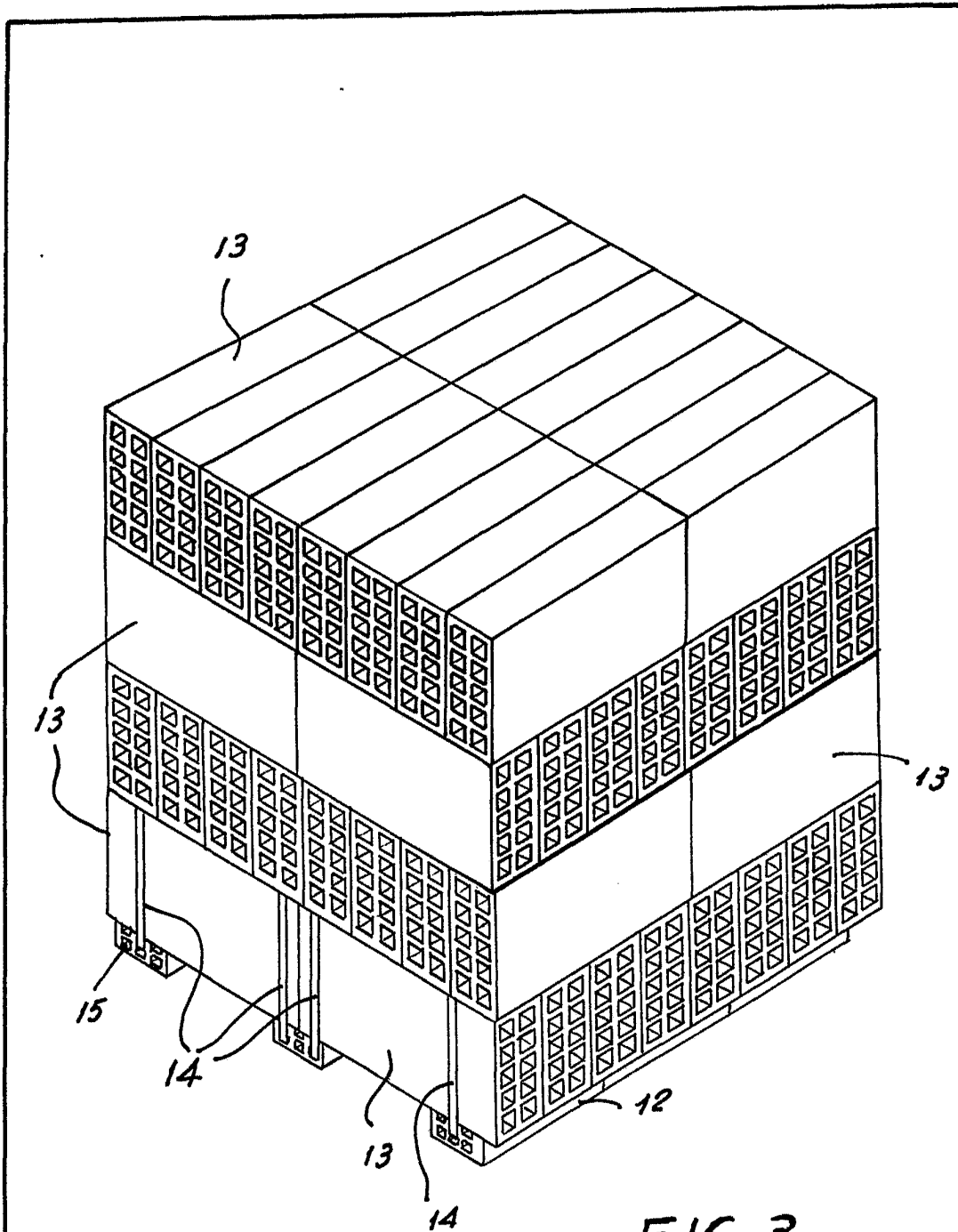


FIG. 3

MADRID. 26 de Febrero de 1.976
p.a. M^o del Carmen Morbadés y Manonelles
p.p.

ESCALA VARIABLE