



ESPAÑA

10	ES	11	NUMERO	451378	10	A1
		21				
		22	FECHA DE PRESENTACION	18 SET. 1976		

PATENTE DE INVENCION

30	PRIORIDADES:	32	FECHA	33	PAIS
31	NUMERO				

47	FECHA DE PUBLICIDAD	51	CLASIFICACION INTERNACIONAL	62	PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA
			B65G		

54	TITULO DE LA INVENCION
PROCEDIMIENTO AUTOMETICO PARA PROVEER Y REPARTIR ELEMENTOS VARIOS A LUGARES PREESTABLECIDOS	

71	SOLICITANTE (ES)
MOVIMIENTO INDUSTRIAL Y MANUTENCION, S.A. - M.I.M.A.S.A. -	

DOMICILIO DEL SOLICITANTE
BARCELONA - 6, Aribau, 213

72	INVENTOR (ES)
Félix Ritort Solé	

73	TITULAR (ES)

74	REPRESENTANTE
M ^o Carmen Morgades Manonelles	

UNE A-4 MOD. 3108

UTILÍCESE COMO PRIMERA PAGINA DE LA MEMORIA

CONCEDIDA

19 OCT. 1977

La presente Patente de Invención, tiene por objeto conforme indica su enunciado en un "PROCEDIMIENTO AUTOMATICO PARA PROVEER Y REPARTIR ELEMENTOS VARIOS A LUGARES PREESTABLECIDOS" consiguiéndose alimentar a un gran número de puestos de trabajo de forma totalmente automática y con gran rapidez.

Este procedimiento está constituido por una central de aprovisionamiento en la cual habrán tantas celdas como distintas operaciones de trabajo a realizar, conteniendo estas celdas las cestas con los productos a elaborar.

Al ser solicitado por el puesto de trabajo un nuevo envío de productos, esta orden es mandada a través de un computador a la central de aprovisionamiento la cual le enviará seguidamente al puesto de trabajo correspondiente a través de una cinta transportadora.

La figura 1 es una vista en alzado de la central de aprovisionamiento, mientras que la figura 2, es una vista en planta de esta misma central, siendo la figura 3 una vista en planta de todo el conjunto, en tanto la figura 4 es una vista parcial del mismo.

En las figuras 1 y 2 se puede observar que la central de aprovisionamiento está constituida por dos armazones estanterías 10 y 11 situados en posiciones simétricas, estando dotadas cada una de ellas por varios compartimientos de forma que se consiga un número igual de celdas que las distintas operaciones de trabajo que se deseen efectuar, comprendiéndose que en algunos casos el número de

celdas pueda ser inferior al de los puestos de trabajo por realizarse en varios puestos las mismas operaciones y por tanto pueden alimentarse de las mismas celdas.

5 En el espacio existente entre los dos armaros 10 y 11, existe una banda transportadora 14, esta banda está situada en una posición horizontal habiéndose dotado de un movimiento vertical.

10 Cada una de estas celdas está dotada de un dispositivo de empuje y retención 15 independiente, de esta forma cuando deba suministrar el material existente en una celda cualquiera la banda tan sólo deberá buscar el piso correspondiente y al actuar en aquel instante el dispositivo 15 de la celda, la caja contenida se desplazará a la banda 14 la cual por mediación de una serie de bandas auxiliares la traslada a su destino.

Al final de la banda 14 se le ha adaptado la banda telescópica 16, la cual es la encargada de transportar la caja hasta la banda distribuidora.

20 A continuación para facilitar la comprensión del funcionamiento del procedimiento preconizado se pasa a explicar el funcionamiento conjunto en todo su ciclo.

25 En la figura 3 se ha representado toda la instalación del presente procedimiento con 50 puestos de trabajo, con su correspondiente central de cincuenta celdas, lo cual querría decir que existen cincuenta operaciones distintas.

Al solicitar el puesto número 49 un envío, la banda 14 ascenderá al piso en donde se encuentra la casilla corre

pondiente, momento en el cual se pondrá en funcionamiento el dispositivo de empuje y retención 15 depositando una nueva caja sobre la banda 14 siendo conducida ésta al puesto 49 por las bandas 16, 17 y 18.

5 Todo el movimiento está controlado por medio de un computador, el cual en caso de recibir varias llamadas de distintos puestos de trabajo seleccionará el orden de envío según el intervalo de tiempo destinado para ca da operación.

10 Es evidente que gracias a la utilización de este sistema con tan sólo adecuar el computador y su programa podrán obtenerse un sin número de datos complementarios tales como el número de artículos manufacturados por ca da operario, la prima correspondiente, etc.

15 Descrita suficientemente la Patente de Invención, así como la manera de realizarla prácticamente, debe hacerse constar que la misma es susceptible de cuantas modificaciones de detalle se estimen convenientemente, siempre que no alteren su fundamento, a cuyo fin se declara de
20 novedad y propia invención del solicitante las siguientes reivindicaciones que constituyen la presente Patente de Invención.

-

-

-

-

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

12 - "PROCEDIMIENTO AUTOMATICO PARA PROVEER Y REPARTIR
ELEMENTOS VARIOS A LUGARES PREESTABLECIDOS", caracteriza-
do por estar formado a base de una central de aprovisiona-
5 miento constituida por dos armazones estanterías iguales
entre sí presentando cada uno de ellos varias celdas dis-
puestas en varios pisos, estando cada una de estas casillas
dotadas de un convencional dispositivo de empuje y reten-
ción existiendo entre estos dos armazones una banda trans-
10 portadora situada horizontalmente, estando dotada de un mo-
vimiento vertical.

21 - "PROCEDIMIENTO AUTOMATICO PARA PROVEER Y REPARTIR
ELEMENTOS VARIOS A LUGARES PREESTABLECIDOS", según la ante-
rior reivindicación caracterizado porque el número de cel-
15 das existentes en la central de aprovisionamiento es igual
al número de operaciones de trabajo a realizar.

31 - "PROCEDIMIENTO AUTOMATICO PARA PROVEER Y REPARTIR
ELEMENTOS VARIOS A LUGARES PREESTABLECIDOS", según las an-
teriores reivindicaciones caracterizado porque al solici-
20 tar desde cualquier puesto de trabajo el envío de material
esta orden será recogida por un computador, el cual hará
accionar a la banda de la central de aprovisionamiento has-
ta situarla en el piso correspondiente de la celda que de-
be alimentar al mencionado puesto de trabajo, accionado
25 en este momento el correspondiente dispositivo de empuje
y retención con lo cual la caja contenida en la celda se-
rá depositada en la banda.

4ª - "PROCEDIMIENTO AUTOMÁTICO PARA PROVEER Y REPARTIR ELEMENTOS VARIOS A LUGARES PREESTABLECIDOS", según las reivindicaciones anteriores caracterizado porque una vez situada la caja correspondiente sobre la banda, ésta la trasladará con el auxilio de otras bandas auxiliares a su lugar de destino, quedando de esta forma la banda situada en la central de aprovisionamiento en disponibilidad de empezar una nueva búsqueda.

5ª - "PROCEDIMIENTO AUTOMÁTICO PARA PROVEER Y REPARTIR ELEMENTOS VARIOS A LUGARES PREESTABLECIDOS".

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

MADRID

MOVIMIENTO INDUSTRIAL Y MANUTENCION, S.A.
-M.I.M.A.S.A-

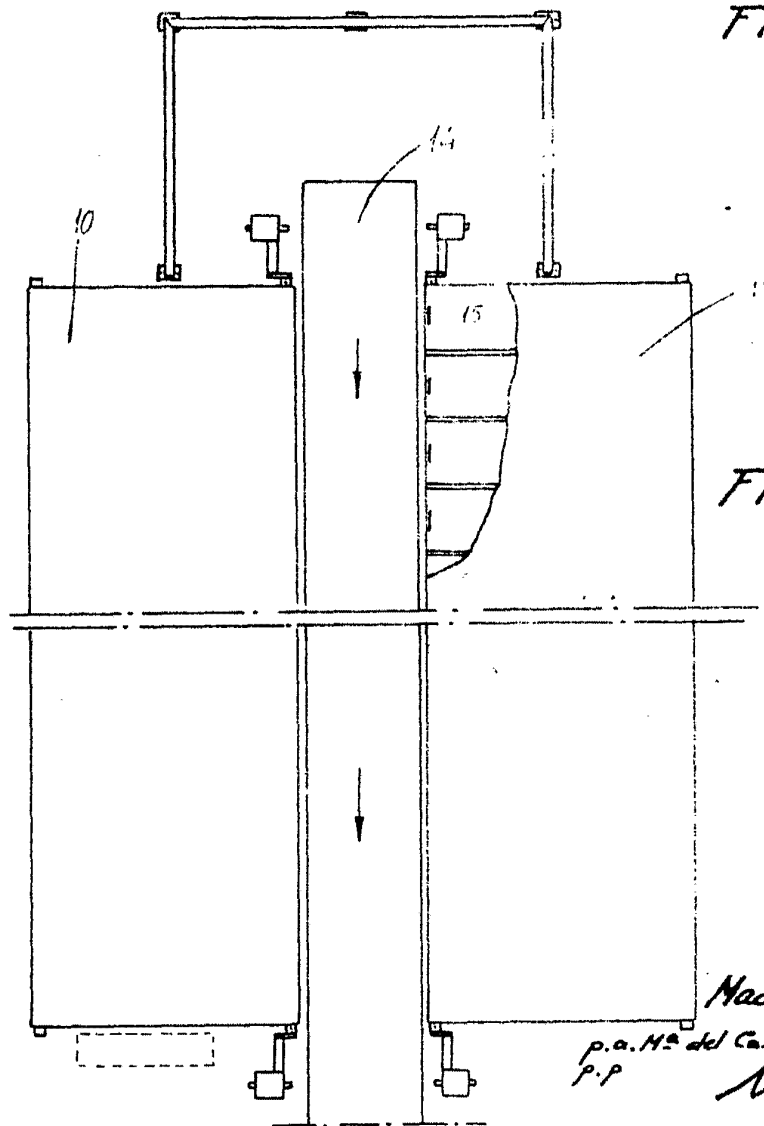
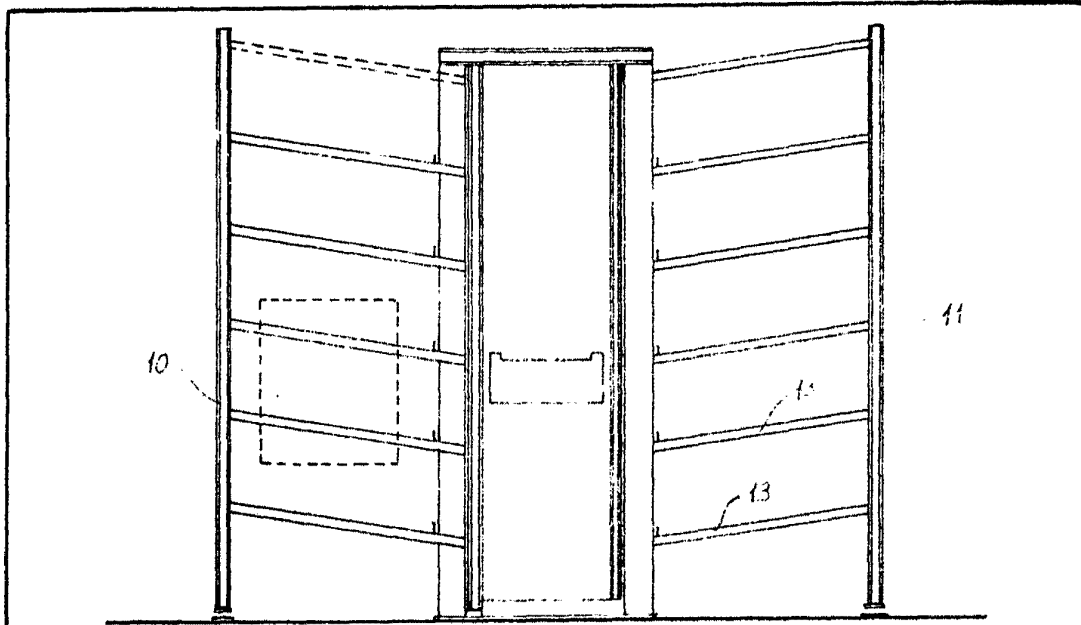
P.A.

MR. GONZALEZ MORGADOS MANONELLES

P. P.

(Manonelles)
Fdo. Juan Antonio Morgados Manonelles

MOVIMIENTO INDUSTRIAL Y MANUTENCION, S.A M.I.M.A.S.A.



ESCALA CONVENCIONAL

Madrid, 16 de Septiembre de 1970

p.a. H^o del Carmen Mergades y Manonelles
P.P.

Mergades

1.970

FIG. 3

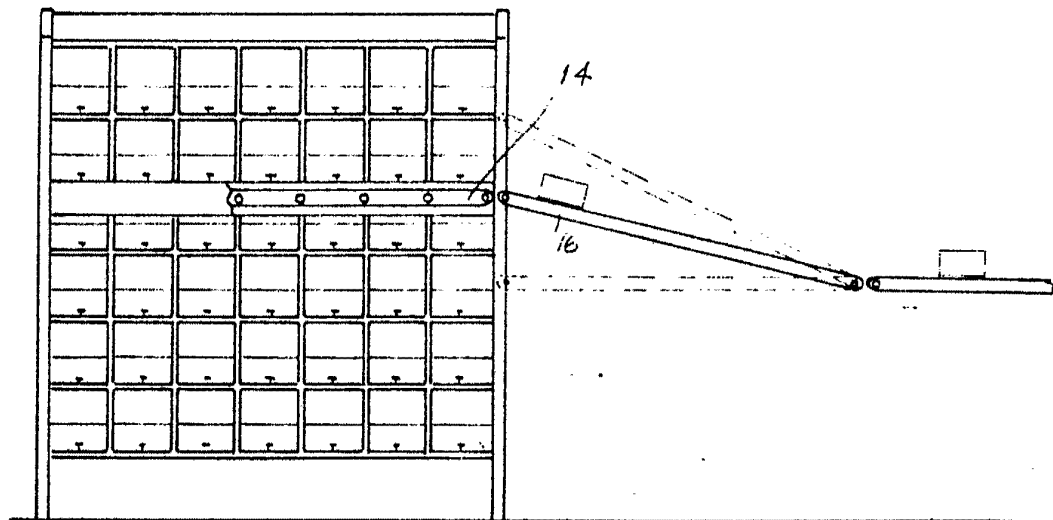
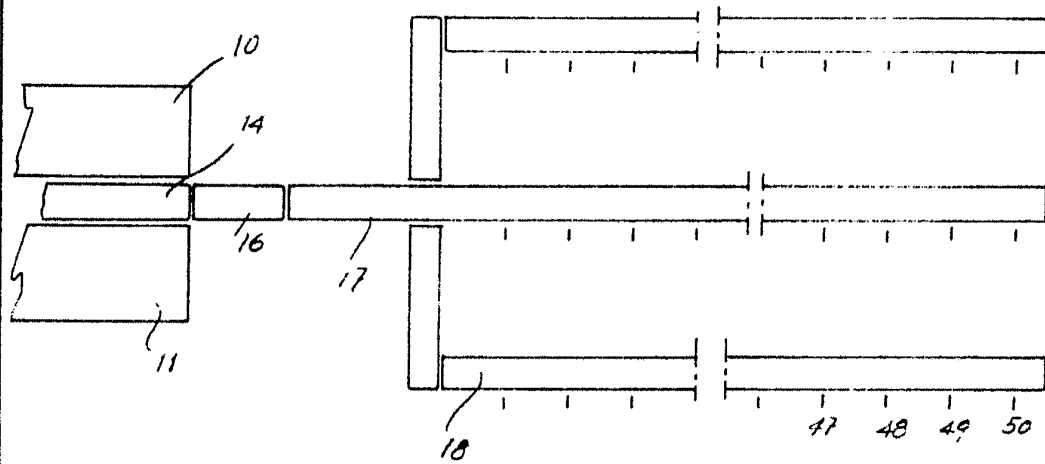


FIG. 4

Madrid, 16 de Septiembre de 1.976

p.º a. Nº del Carmen Morgados Mananellas
P.F.

Morgados

ESCALA CONVENCIONAL