



URZĄD PATENTOWY RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

BIULETYN

Urzędu
Patentowego

ISSN - 1689 - 0124 • Cena 16,80 zł (w tym 5% VAT) • Warszawa 2014

8

Urząd Patentowy RP – na podstawie art. 43 ust. 1, art. 100 oraz art. 143 ustawy z dnia 30 czerwca 2000 r. Prawo własności przemysłowej oraz rozporządzeń Prezesa Rady Ministrów wydanych na podstawie art. 93, art. 101 ust. 2 oraz art. 152 ustawy (Dz. U. z 2003 r. nr 119 poz. 1117 z późniejszymi zmianami) – dokonuje ogłoszenia w „Biuletynie Urzędu Patentowego” o zgłoszonych wynalazkach, wzorach użytkowych i znakach towarowych. Ogłoszenia o zgłoszeniach wynalazków i wzorów użytkowych publikowane w Biuletynie podane są w układzie klasowym według Międzynarodowej Klasyfikacji Patentowej i zawierają:

- symbol Międzynarodowej Klasyfikacji Patentowej,
- numer zgłoszenia wynalazku lub wzoru użytkowego,
- datę zgłoszenia wynalazku lub wzoru użytkowego,
- datę i kraj uprzedniego pierwszeństwa oraz numer zgłoszenia lub oznaczenie wystawy,
- nazwisko i imię lub nazwę zgłaszającego,
- miejsce zamieszkania lub siedzibę oraz kraj zgłaszającego,
- nazwisko i imię wynalazcy,
- tytuł wynalazku lub wzoru użytkowego,
- skrót opisu, w razie potrzeby z figurą rysunku,
- liczbę zastrzeżeń,
- daty wprowadzenia zmian zastrzeżeń, jeśli miały miejsce.

Ogłoszenia o zgłoszeniach znaków towarowych publikowane są w układzie numerowym i zawierają:

- numer zgłoszenia,
- datę zgłoszenia,
- datę i kraj uprzedniego pierwszeństwa oraz numer zgłoszenia priorytetowego lub oznaczenie wystawy,
- nazwisko i imię lub nazwę zgłaszającego oraz miejscowość zamieszkania (siedziby) i kraj (kod),
- prezentację znaku towarowego,
- wskazane przez zgłaszającego klasy towarowe.

W Biuletynie ogłasza się również informacje o międzynarodowych zgłoszeniach wynalazków i wzorów użytkowych, w zakresie których podjęto postępowanie przed Urzędem Patentowym RP działającym jako urząd wyznaczony lub wybrany oraz informacje o złożeniu tłumaczenia na język polski zastrzeżeń patentowych europejskiego zgłoszenia patentowego i o notyfikowanych międzynarodowych rejestracjach znaków towarowych dokonanych w trybie Porozumienia madryckiego z wyznaczeniem Polski.

Po wykazie ogłoszeń o zgłoszeniach podaje się wykazy zgłoszeń wynalazków i wzorów użytkowych opublikowanych w danym numerze w układzie numerowym oraz zgłoszeń znaków towarowych w układzie klasowym i alfabetycznym.

* * *

Od dnia ogłoszenia o zgłoszeniu wynalazku i wzoru użytkowego oraz znaku towarowego osoby trzecie mogą:

- 1) zapoznać się ze wskazanym opisem zgłoszeniowym wynalazku lub wzoru użytkowego, zawierającym opis, zastrzeżenia patentowe lub ochronne i rysunki oraz sporządzać z nich odpisy;
- 2) zapoznać się ze wskazanym w zgłoszeniu znakiem towarowym oraz wykazem towarów (z bazy komputerowej);
- 3) do czasu wydania decyzji w sprawie udzielenia patentu (prawa ochronnego) – zgłaszać do Urzędu Patentowego uwagi co do istnienia okoliczności uniemożliwiających jego udzielenie.

Odpowiednio uzasadnione pod względem faktycznym (dokumentacja dowodowa) i prawnym uwagi należy nadsyłać na adres:

Urząd Patentowy RP – 00-950 Warszawa; skr. poczt. 203, Al. Niepodległości 188.

Informuje się, że odbitki opisu zgłoszeniowego oraz kartę informacyjną znaku towarowego można zamawiać w Urzędzie Patentowym, przy czym w zamówieniu należy podać przynajmniej numer zgłoszenia, numer „Biuletynu Urzędu Patentowego”, w którym dokonano ogłoszenia o zgłoszeniu oraz numer strony. Celowe jest podanie innych danych identyfikacyjnych zamawianego materiału (tytuł wynalazku lub wzoru użytkowego, określenie znaku towarowego).

Urząd Patentowy podaje do wiadomości nr konta w NBP
Urząd Patentowy RP – NBP O/O w Warszawie konto: **93 1010 1010 0025 8322 3100 0000**

Zainteresowanych prenumeratą lub zakupem egzemplarzy bieżących oraz z lat ubiegłych prosimy o składanie zamówień: faksem pod numerem (22) 579-04-55 lub via e-mail: wydawnictwa@uprp.pl
lub w siedzibie Urzędu Patentowego RP, 00-950 Warszawa, Al. Niepodległości 188/192 w pok. 22 w godz. 8-16

Informacji dotyczących wydawnictw udzielamy pod numerem telefonu (22) 579-01-07, (22) 579-01-13, (22) 579-02-24.

BIULETYN

Urzędu Patentowego

Warszawa, dnia 14 kwietnia 2014 r.

Nr 8 (1051) Rok XLII

A. OGŁOSZENIA O ZGŁOSZONYCH W POLSCE WYNALAZKACH I WZORACH UŻYTKOWYCH

Cyfrowe kody identyfikujące (wg normy WIPO ST. 9), które poprzedzają informacje o zgłoszonych do opatentowania wynalazkach oraz zgłoszonych do uzyskania prawa ochronnego wzorach użytkowych, mają następujące znaczenie:

- (21) – numer zgłoszenia wynalazku lub wzoru użytkowego
- (22) – data zgłoszenia wynalazku lub wzoru użytkowego
- (23) – dane dotyczące pierwszeństwa z wystawy (data i oznaczenie wystawy)
- (31) – numer zgłoszenia priorytetowego
- (32) – data zgłoszenia priorytetowego (data pierwszeństwa)
- (33) – kraj, w którym dokonano zgłoszenia priorytetowego (kod kraju)*
- (51) – symbol Międzynarodowej Klasyfikacji Patentowej
- (54) – tytuł wynalazku lub wzoru użytkowego
- (57) – skrót opisu w razie potrzeby z figurą rysunku
- (61) – nr zgłoszenia głównego
- (71) – nazwisko i imię lub nazwa zgłaszającego, a także miejsce zamieszkania lub siedziba oraz kraj zgłaszającego (kod kraju)*
- (72) – nazwisko i imię twórcy (ów) wynalazku lub wzoru użytkowego
- (86) – data i numer zgłoszenia międzynarodowego
- (87) – data i numer publikacji zgłoszenia międzynarodowego
- (96) – data i numer zgłoszenia europejskiego
- (97) – data i numer publikacji europejskiego zgłoszenia (lub europejskiego patentu jeżeli został udzielony)

Przed cyfrowym kodem identyfikującym (21), umieszczone są następujące literowo-cyfrowe kody rodzaju dokumentu (wg normy WIPO ST. 16):

- A1 – ogłoszenie o zgłoszeniu wynalazku
- A3 – ogłoszenie o zgłoszeniu wynalazku (na patent dodatkowy)
- U1 – ogłoszenie o zgłoszeniu wzoru użytkowego

*) nie podaje się kodu PL

I. WYNALAZKI

DZIAŁ A

PODSTAWOWE POTRZEBY LUDZKIE

A1 (21) **401120** (22) 2012 10 09

(51) **A01C 7/04** (2006.01)

A01C 7/20 (2006.01)

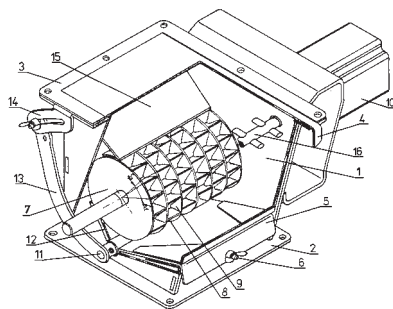
(71) INSTYTUT TECHNOLOGICZNO-PRZYRODNICZY,
Falenty

(72) PTASZYŃSKI STANISŁAW; GOŁKA WIESŁAW

(54) **Dozownik nasion, zwłaszcza pneumatycznego
siewnika**

(57) Dozownik nasion charakteryzuje się tym, że zamocowany w pojemnikowym korpusie (1) czerpakowy bęben (7) napędzany jest bezpośrednio od wałka impulsowego silnika (10), przy czym czerpakowy bęben (7) ma nasionowe czerpaki (9), utworzone na pobocznicach szeregowo styknych pierścieni (8), przesuniętych względem siebie o kąt α_2 , równy ilorazowi środkowego kąta α_1 jednego nasionowego czerpaka (9) do ilości pierścieni (8).

(2 zastrzeżenia)



A1 (21) **401146** (22) 2012 10 10

(51) **A01F 12/40** (2006.01)

A01F 29/00 (2006.01)

(71) PRZEMYSŁOWY INSTYTUT MASZYN ROLNICZYCH,
Poznań; PROTECH SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Gierałtowiec

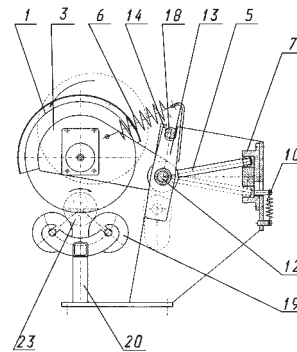
(72) FRĄCKOWIAK PAWEŁ; JANKOWIAK STANISŁAW;
ADAMCZYK FLORIAN; MIELEC KAZIMIERZ;
WĄCHAŁSKI GRZEGORZ; KRUPNIK JAN

(54) **Sposób cięcia brykietów ze słomy
do standaryzowanej długości i przyrząd do cięcia
brykietów ze słomy o standaryzowanej długości**

(57) Przedmiotem wynalazku jest sposób cięcia brykietów ze słomy do standaryzowanej długości, znajdujący zastosowanie jako wyposażenie stacjonarnych i polowych urządzeń technologicznych do wytwarzania ekologicznego paliwa z biomasy. Sposób polega na tym, że wysuwający się sprasowany wałek słomy (23) jest podawany na walcowe obrotowe rolki (19), a po osiągnięciu założonej długości włącza się siłownik elektrohydrauliczny z tłokiem dwustronnego działania, gdzie w pozycji początkowego cyklu pracy pociąga za sobą karetkę posuwem wzdłużnym z szybkością wysuwającego się wałka sprasowanej słomy 23. Stałą pozycję karetki zapewnia pręt stabilizujący (18), połączony z korpusem, którego

obejmują widelki (14) dźwigni (13) karetki. Razem z karetką przesuwa się ruchem zwrotnym i poprzecznym nadbudowana na karetkę obrotowa tuleja wraz z piłą tarczową (1), silnikiem, ramieniem piły tarczowej (3), dźwignią sterującą (5) wzornika, sprężyną powrotną (6) piły tarczowej (1) i widelkami (14). Przedmiotem wynalazku jest również przyrząd do cięcia brykietów ze słomy o standaryzowanej długości.

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) **401097** (22) 2012 10 08

(51) **A01G 23/00** (2006.01)

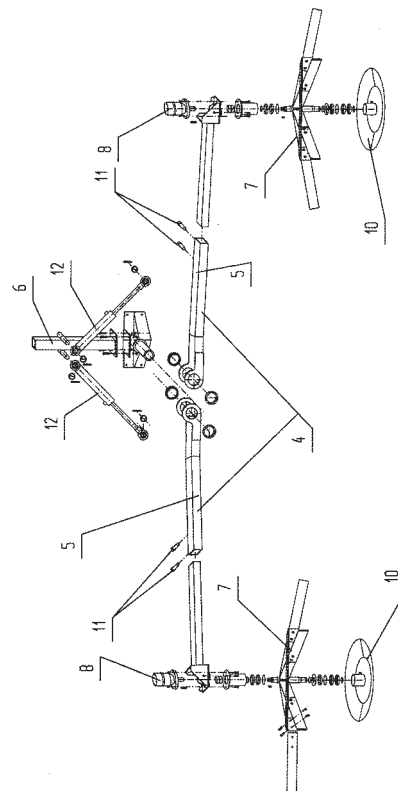
A01D 78/10 (2006.01)

(71) LISICKI JANUSZ ZPHU EXPORT IMPORT, Pukinin

(72) LISICKI JANUSZ

(54) **Urządzenie wygarniające do gałęzi**

(57) Przedmiotem wynalazku jest urządzenie wygarniające do gałęzi, współpracujące zasadniczo z ciągnikiem rolniczym. Urządzenie wgarniające do gałęzi, współpracujące zasadniczo z ciągnikiem



rolniczym, wyposażone jest w ramę (4), na której osadzony jest wirujący element wygarniający (7). Ramę (4) stanowi wydłużona belka (5), jednym końcem osadzona w przedniej części ciągnika rolniczego za pośrednictwem wspornika ramy (6) i tworząca ramię robocze wychylne niezależnie względem osi poziomej, na końcu którego osadzony jest poziomo wirujący element wygarniający (7), połączony z silnikiem napędowym, przy czym poniżej wirującego elementu wygarniającego, na wspólnej osi umieszczony jest niezależnie talerz ślizgowy (10).

(9 zastrzeżeń)

A1 (21) **400988** (22) 2012 10 01

(51) **A01J 7/00** (2006.01)

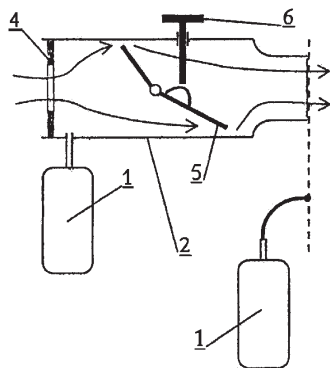
(71) INSTYTUT TECHNOLOGICZNO-PRZYRODNICZY,
Falenty

(72) GEDYMIN MICHAŁ; DOMAGALSKI ZBIGNIEW

(54) **Sposób pomiaru parametrów pracy instalacji udojowej**

(57) Sposób pomiaru parametrów pracy instalacji udojowej z wykorzystaniem przepływomierza zwężkowego, połączonego z instalacją udojową, oraz przepływomierza zbiornikowego charakteryzuje się tym, że do przepływomierza zwężkowego (2) z regulowaną przepustnicą (5) podłącza się zespół przetwornika ciśnienia (1). Zespół ten zawiera bezprzewodowy przetwornik ciśnienia, włącznik z przyciskami funkcyjnymi, moduł łączności bezprzewodowej i własne źródło zasilania. Drugi zespół przetwornika ciśnienia (1) podłącza się do instalacji udojowej za przepływomierzem zwężkowym (2) i jeden zespół przetwornika ciśnienia (1) podłącza się do przepływomierza zbiornikowego, przed sztucznym strzykiem, podłączonym do instalacji. Za pomocą modułów łączności bezprzewodowej, stanowiących część składową każdego przetwornika ciśnienia (1), przesyła się drogą radiową wyniki pomiarów do komputera PC, który rejestruje je i przetwarza.

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) **401116** (22) 2012 10 09

(51) **A01N 1/02** (2006.01)

A61P 7/08 (2006.01)

A61K 38/09 (2006.01)

A61K 38/22 (2006.01)

A61K 38/24 (2006.01)

A61K 38/27 (2006.01)

A61K 33/04 (2006.01)

A61K 33/30 (2006.01)

A61K 33/32 (2006.01)

A61K 9/08 (2006.01)

(71) RYSZKA FLORIAN FARMACEUTYCZNY ZAKŁAD
NAUKOWO-PRODUKCYJNY BIOCHEFA, Sosnowiec

(72) RYSZKA FLORIAN; DOLIŃSKA BARBARA; LESZCZYŃSKA
LUCYNA; CIERPKA LECH; SMORĄG ZDZIŚŁAW

(54) **Kompozycja dodawana do płynów infuzyjnych**

(57) Przedmiotem wynalazku jest kompozycja dodawana do płynów infuzyjnych w szczególności do płynów do przeszczepu,

do osocza, do wlewu lub do dializy nerek stosowanych w transplatacji, a także do preparatów krwi i krwiopochodnych oraz płynów stosowanych w dializie otrzewnowej. Kompozycja zawiera w swoim składzie hormony: prolaktynę w ilości od 1,0 ng/l do 10 µg/l lub somatotropinę w ilości od 10 ng/l do 10,0 µg/l lub choriogonadotropinę w ilości od 1,0 ng/l do 1,0 µg/l lub lutropinę w ilości od 10 ng/l do 100,0 µg/l lub folikulotropinę w ilości od 0,01 µg/l do 1,0 µg/l lub buserelinę w ilości od 0,001 µg/l do 1 µg/l. Odmianą jest kompozycja według wynalazku, która zawiera w swoim składzie związki metali takie jak selen lub mangan lub cynk w ilości od 0,0 1 µg/l do 10,0 µg/l. Hormon i związki metali takie jak selen lub mangan rozpuszczony jest w 1-5% roztworze kwasu askorbinowego lub 1-5% roztworze L-cysteiny w warunkach jałowych o pH do wartości 3,5. Hormon i związki metali rozpuszczone w roztworze kwasu askorbinowego i cysteiny przygotowane w warunkach sterylnych w fiolkach są dodawane do znanych płynów przed ich użyciem.

(8 zastrzeżeń)

A1 (21) **401076** (22) 2012 10 07

(51) **A21B 1/40** (2006.01)

A21D 8/06 (2006.01)

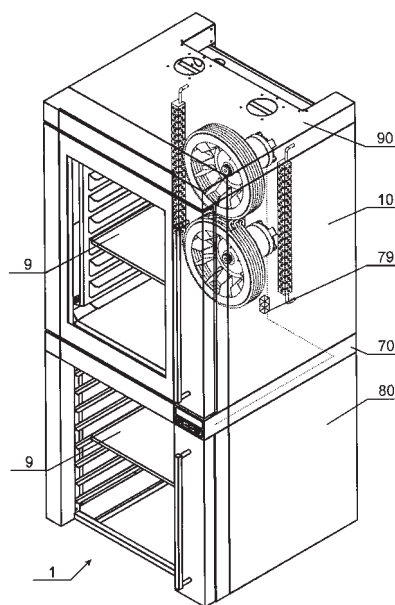
(71) ESMG SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Raszyn

(72) KOMOROWSKI MACIEJ; ŁUCJANEK ZBIGNIEW;
TABAKOWSKI ŁUKASZ; CZUB ARTUR; MIKOSZ PAWEŁ

(54) **Piec piekarniczy i sposób wypieku pieczywa w piecu piekarniczym**

(57) Przedmiotem wynalazku jest piec piekarniczy, zawierający korpus z komorą grzewczą zamykalaną z przodu drzwiczkami, w której obieg powietrza jest wymuszany za pomocą co najmniej jednego wentylatora, i układ zasilający oraz zespół nagrzewania, nawilżania i obiegu powietrza. Układ, sterujący zespołem nagrzewania, nawilżania i obiegu powietrza i/lub układem zasilania, jest umieszczony w panelu sterowania (70), stanowiącym wyodrębnioną część lub moduł pieca piekarniczego (1) i będącym oddzielnym zespołem, przyłączalnym elektrycznie i mechanicznie do pieca (10), który zawiera komorę grzewczą zamykalaną z przodu drzwiczkami, w której obieg powietrza jest wymuszany za pomocą co najmniej jednego wentylatora, przy czym piec (10) jest następną wyodrębnioną częścią lub następnym modułem pieca piekarniczego (1). Przedmiotem wynalazku jest również sposób wypieku pieczywa w piecu piekarniczym.

(10 zastrzeżeń)



A1 (21) **401021** (22) 2012 10 03

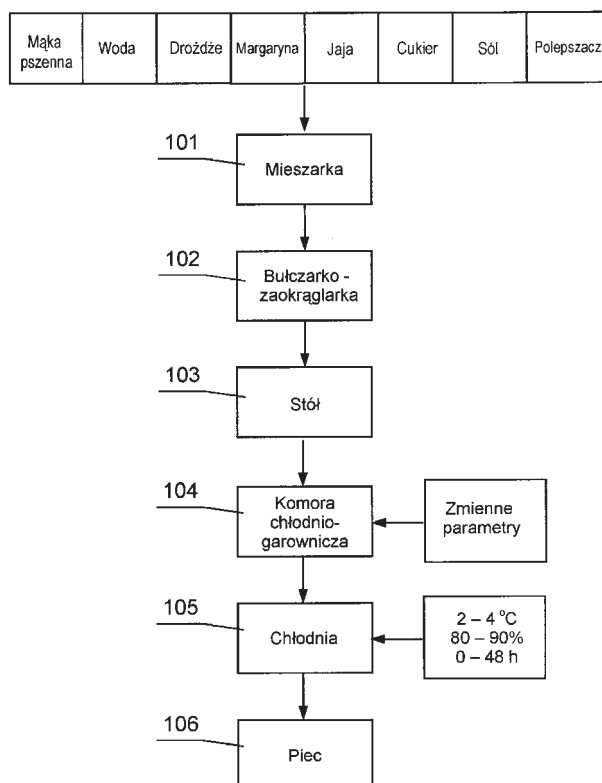
(51) **A21D 6/00** (2006.01)

- (71) SIWEK AGATA PIEKARNIA WAROWNY SPÓŁKA CYWILNA, Kłoczew; WAROWNY DARIUSZ PIEKARNIA WAROWNY SPÓŁKA CYWILNA, Kłoczew
(72) WAROWNY DARIUSZ; WAROWNY JERZY

(54) **Sposób wytwarzania pieczywa półcukierniczego i pieczywo półcukiernicze**

(57) Sposób wytwarzania pieczywa półcukierniczego, w którym miesza się ze sobą mąkę pszenną, wodę, drożdże, margarynę, jaja, cukier, sól i polepszacz, a następnie ciasto dzieli się na kęsy, z których po leżakowaniu formuje się bułki, po czym schładza się je i wypieka, charakteryzuje się tym, że schładzanie pieczywa prowadzi się wieloetapowo w komorze chłodnio-garowniczej, przy czym w pierwszym etapie chłodzenia poddaje się ciasto leżakowaniu w temperaturze od -8°C do -5°C i przy wilgotności względnej powietrza od 80% do 85% przez czas od 6 do 48 godzin, następnie kontynuuje się proces leżakowania w temperaturze od 3°C do 7°C i przy wilgotności względnej powietrza od 95% do 98% przez czas od 2 do 12 godzin, po czym stopniowo podwyższa się temperaturę do zakresu od 21°C do 24°C i obniża się wilgotność względną do zakresu od 78% do 82% przez czas około 1 godziny, a następnie garuje się ciasto w temperaturze od 21°C do 24°C i wilgotności względnej od 78% do 82% przez okres od 2 do 3 godzin, po czym obniża się temperaturę do zakresu od 3°C do 7°C i utrzymuje wilgotność w zakresie od 80% do 90% przez okres od 3,5 do 7 godzin do momentu zakończenia rozrostu ciasta i uzyskania ciasta w gotowości do wypieku, które następnie magazynuje się w chłodni (105) przez okres do 48 godzin w temperaturze od 2°C do 4°C, po czym przed wypiekaniem aklimatyzuje się ciasto przez około 20 minut w temperaturze pokojowej. Przedmiotem zgłoszenia jest również pieczywo półcukiernicze.

(2 zastrzeżenia)



A1 (21) 401079 (22) 2012 10 06

(51) A21D 6/00 (2006.01)
A21D 8/04 (2006.01)
A21D 8/06 (2006.01)

- (71) KONKOL ALDONA PIEKARNIE-CUKIERNIE KONKOL, Karwia
(72) KONKOL ALDONA

(54) **Sposób wytwarzania chleba o naturalnych właściwościach odżywczych**

(57) Sposób wytwarzania chleba o naturalnych właściwościach odżywczych polega na przygotowaniu ciasta, które wymaga wcześniejszego wynoszącego 12 h przygotowania kwasu żytniego w postaci żurku stanowiącego zaczątek kwasu żytniego oraz mąki żytniej typu 720 w ilości równej ilości wagowej wody, który dodaje się do ciasta zasadniczego stanowiącego mąkę pszenną typ 750. Sposób charakteryzuje się tym, że żurek żytni w ilości 20%, poddaje się procesowi fermentacji w temp. od 26°C do 30°C, jako optymalnej do rozwoju bakterii fermentacji mlekowej /Lactobacillus/. Po czym wprowadza do mąki żytniej zaparzonej w ilości 10% całkowitej ilości mąki dodawanej do ciasta, kremu chlebowego w ilości 20 kg (zawiera sól 1% w stosunku do masy ciasta), drożdży w ilości 1% w stosunku do masy ciasta i dodatku funkcjonalnego w ilości około 1% w stosunku do mąki, po czym wszystkie składniki poddaje się spiralnemu mieszaninowi przez 4 min na wolnych obrotach i 9 min na szybkich obrotach. Otrzymane ciasto poddaje się procesowi dzielenia i formowania na odpowiednie kęsy i prowadzi proces wykrywania metalu i innych zanieczyszczeń ciał obcych, następnie ciasto poddaje się procesowi rozrostu i fermentacji w procesie garowania przez około 45 do 55 minut w temperaturze 32°C przy wilgotności 80%, po czym wypieka się w temperaturze od 245°C do 235°C przez 30 do 35 minut i poddaje procesowi chłodzenia w oczyszczonej atmosferze i poddaje krojeniu i konfekcjonowaniu.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) 401121 (22) 2012 10 06

(51) A21D 6/00 (2006.01)
A21D 8/04 (2006.01)
A21D 8/06 (2006.01)

- (71) KONKOL ALDONA PIEKARNIE-CUKIERNIE KONKOL, Karwia
(72) KONKOL ALDONA

(54) **Sposób wytwarzania bułki kajzerki o zwiększonej trwałości i czystości mikrobiologicznej**

(57) Sposób wytwarzania bułki kajzerki o zwiększonej trwałości i czystości mikrobiologicznej polega na przygotowaniu z wyprzedzeniem 12 h zaczynu kwasu pszennego stanowiącego zaczątek kwasu pszennego oraz mąki typu 550 w ilości równej ilości wagowej wody. Zaczyn poddaje się mieszeniu do zaparzonej mąki żytniej, mąki pszennej, dodatku funkcjonalnego jak sól, drożdże oraz wodę i poddaje procesowi dzielenia i formowania, fermentacji, pieczenia i chłodzenia. Sposób charakteryzuje się tym, że zaczyn kwasu pszennego w ilości 4,4% poddaje mieszaninowi i procesowi fermentacji w temperaturze od 26 do 30°C do rozwoju bakterii mlekowych /Lactobacillus/ i poddaje chłodzeniu, tak by uzyskać temperaturę kwasu optymalną do uzyskania właściwej temperatury ciasta. Po czym wprowadza do zaparzonej mąki żytniej klasy 720 w ilości 5 do 10%, mąki pszennej typu 550 w ilości 75 kg, dodatku funkcjonalnego w ilości 6,4 kg, drożdży w ilości 5 kg oraz wody w ilości 33l i poddaje mieszaninowi do uzyskania jednolitej konsystencji. Z kolei poddaje procesowi dzielenia i formowania z jednoczesnym wykrywaniem zanieczyszczeń metalowych oraz ciał obcych. Następnie poddaje rozrostowi wstępniemu w atmosferze o wilgotności od 80% do 85%, temp od 32°C do 36°C, w czasie 11 minut, i końcowemu rozrostowi w temperaturze od 32°C do 36°C i wilgotności od 80% do 85% w czasie 29 minut i układa w zawieszaniach, które wcześniej poddaje się sterylizacji na podczerwień w celu eliminacji rozwoju drobnoustrojów i pleśni, po czym ciasto poddaje się procesowi odpiekania w czasie 16-17 minut w temp od 235°C do 260°C, i poddaje naturalnemu schłodzeniu w czasie 8 minut podczas transportu, po czym konfekcjonuje.

(2 zastrzeżenia)

A1 (21) 401167 (22) 2012 10 11

(51) A21D 8/04 (2006.01)
A21D 6/00 (2006.01)

(71) PIEKARNIA PIEKUŚ PAKULSCY & WALOREK SPÓŁKA

JAWNA, Inowrocław

(72) PAKULSKI SŁAWOMIR

(54) Sposób produkcji pieczywa pszennego

(57) Sposób produkcji pieczywa pszennego charakteryzuje się tym, że ciasto pszenne z dodatkiem wstępnie dojrzałego kwasu jest poddawane stopniowemu schłodzeniu do temperatury ok. 3-4°C przy jednoczesnym zwiększaniu wilgotności względnej powietrza otaczającego kęsy ciasta, a wypiekane jest bezpośrednio w punktach sprzedaży.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) **401008** (22) 2012 10 01

(51) **A23B 4/023** (2006.01)

A23L 1/318 (2006.01)

(71) REGIS SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Kraków

(72) RYCHLIKA-RYBSKA JOANNA; KROKOSZ DANUTA

(54) Sposób wytwarzania środka do obróbki mięsa i produktów mięsnych oraz ryb i produktów z ryb

(57) Sposób wytwarzania środka do obróbki mięsa i produktów mięsnych oraz ryb i produktów z ryb polega na tym, że karagen w postaci sproszkowanej lub mieszanka z jego udziałem przed dodaniem do roztworu soli NaCl lub peklosoli poddawany jest ogrzewaniu, suszeniu oraz proszkowaniu.

(5 zastrzeżeń)

A1 (21) **401058** (22) 2012 10 05

(51) **A41B 9/00** (2006.01)

A41B 11/00 (2006.01)

A41C 1/08 (2006.01)

A61F 13/04 (2006.01)

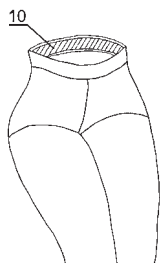
(71) JANIAK MARZENA FIRMA MARILYN, Łódź

(72) ADAMCZEWSKA MAŁGORZATA

(54) Sposób wytwarzania wyrobów bieliźniarskich do korygowania sylwetki

(57) Sposób wytwarzania wyrobów bieliźniarskich do korygowania sylwetki, w którym dzieje się materiał według zaprojektowanego wzoru, zszywa się go do postaci właściwego wyrobu bieliźniarskiego, po czym poddaje się wyrób barwieniu z uszlachetnianiem, stabilizacji i suszeniu, po czym w wybranych miejscach, od strony wewnętrznej wyrobu, nanosi się na dzianinę warstwę antypoślizgową, charakteryzuje się tym, że warstwę antypoślizgową (10) w postaci taśmy poliuretanowej o grubości od 200 µm do 400 µm i gramaturze od 200 g/m² do 400 g/m² nanosi się na część wewnętrznej strony dzianiny w miejscu ściągacza poprzez zgrzewanie w temperaturze 160°C przy nacisku od 3 do 4 barów.

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) **401170** (22) 2012 10 12

(51) **A47C 7/30** (2006.01)

A47C 19/02 (2006.01)

B60N 2/68 (2006.01)

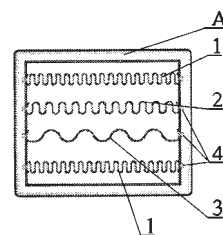
(71) PIETRUS TOMASZ P.P.H.U. TOMPOL, Kępno

(72) PIETRUS TOMASZ

(54) Sposób produkcji wypełnienia do siedziska lub oparcia, zwłaszcza meblowego, i wypełnienie siedziska lub oparcia

(57) W sposobie produkcji wypełnienia do siedziska lub oparcia, na maszynie do produkcji sprężyn falistych wykonuje się sprężyny faliste z drutu stalowego, następnie obrabia się je termicznie w piecu hartowniczym, po czym w przestrzeni ramy mocuje się znane uchwyty (4), w których montuje się końce sprężyn falistych. Wykonuje się co najmniej trzy rodzaje sprężyn (1, 2 i 3) różniących się między sobą charakterystykami, z których tworzy się co najmniej cztery strefy twardości wypełnienia, przy czym strefy skrajne montuje się ze sprężyn o takich samych charakterystykach, poza tym zewnętrzne sprężyny faliste w strefach skrajnych montuje się tak, aby odległości tych sprężyn falistych od najbliższych boków ramy były równe. W strefie o określonej twardości montuje się rzędy sprężyn falistych o jednakowych charakterystykach.

(9 zastrzeżeń)



A1 (21) **400985** (22) 2012 10 01

(51) **A47C 7/34** (2006.01)

A47C 7/02 (2006.01)

A47C 3/026 (2006.01)

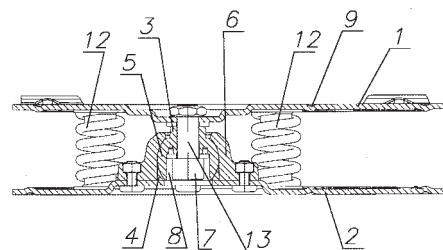
(71) NOWY STYL SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Krosno

(72) BALLENDAT MARTIN, AT; CZEKAŃSKI ARTUR

(54) Mechanizm wychylania siedziska krzesła

(57) Mechanizm wychylania siedziska krzesła składa się z górnej blachy (1) oraz dolnej blachy (2), do której na stałe zamocowany jest korpus przegubu (6), wewnątrz którego na dolnej blaszce (2) spoczywa kosz przegubu (4) a w nim kula przegubu (5) będąca jednocześnie w górnej swojej części połączona z górną blachą (1) wykonującą wraz z nią ruch wahliwy i umieszczonej jednej lub kilku sprężyn (12) wokół korpusu przegubu (6) zamocowanej jednym końcem do górnej blachy (1) oraz drugim końcem do dolnej blachy (2).

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) **401087** (22) 2012 10 08

(51) **A47J 37/07** (2006.01)

(71) MALCZEWSKI TOMASZ PROHANTRA, Stalowa Wola

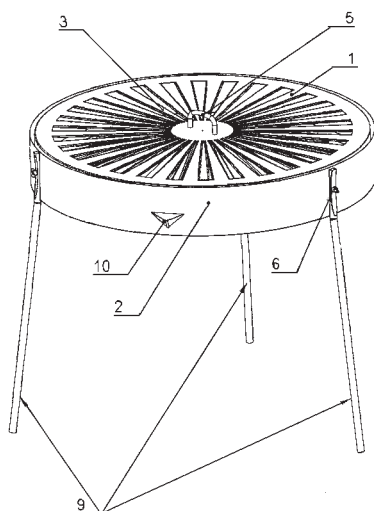
(72) MALCZEWSKI TOMASZ

(54) Grill ekologiczny kasetowy

(57) Grill ekologiczny kasetowy zawierający ruszt grilla i ociekacz tłuszczu, które tworzą dwie warstwy rynien o przekroju profilowym, przy czym warstwa rynien górnych jest usytuowana poziomo krawędziami w dół, a warstwa rynien dolnych jest ułożona krawędziami do góry i nie jest równoległa do warstwy rynien górnych, ponadto krawędzie rynien nie przylegają do siebie, a szczeliny pomiędzy rynnami górnymi są usytuowane nad powierzchnią

rynien dolnych, charakteryzuje się tym, że ruszt grilla (1) i ociekacz tłuszczu (2) mają postać pojemników złożonych otworami do siebie, tworząc konstrukcję kasetową, w której dna pojemników stanowią warstwę rynien górnych (3) rusztu grilla (1) i warstwę rynien dolnych ociekacza tłuszczu (2).

(10 zastrzeżeń)



A1 (21) 401126 (22) 2012 10 10

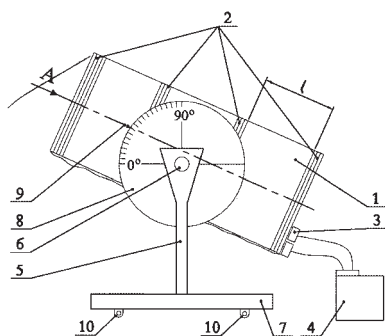
(51) A47J 47/10 (2006.01)
A47J 47/08 (2006.01)

(71) UNIWERSYTET RZESZOWSKI, Rzeszów
(72) ZAGUŁA GRZEGORZ; PUCHALSKI CZESŁAW

(54) Pojemnik do przechowywania owoców przedłużający ich przydatność do konsumpcji

(57) Przedmiotem wynalazku jest pojemnik do przechowywania owoców, przedłużający ich przydatność do konsumpcji, zwłaszcza jabłek oraz gruszek lub jarzyn. Pojemnik charakteryzuje się tym, że stanowi go cylindryczny korpus (1), posiadający na zewnętrznej powierzchni nawinięte uzwojenia (2), połączone ze sobą szeregowo, z których każde posiada co najmniej 20 zwoi wykonanych z miedzianego drutu, a uzwojenia te są usytuowane w odległości od siebie maksimum co 20 cm, których początek i koniec połączone są ze stabilizowanym, jednokanałowym źródłem zasilania prądem o stałym natężeniu. Korpus (1) pojemnika usytuowany jest na podporach (5), z którymi połączony jest poprzez przeguby (6), natomiast podpory (5) przytwierdzone są do podstawy (7). W osi przegubów (6) do podpory (5) przytwierdzona jest tarcza (8) z podziałką kątową, a na zewnętrznej powierzchni korpusu (1), w jego osi, naniesiona jest strzałka (9), sięgająca zewnętrznej krawędzi tarczy (8). Podstawa (7) jest wyposażona w kółka jezdne (10), a przestrzeń wewnętrzna tego pojemnika jest podzielona na odrębne komory.

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) 401138 (22) 2012 10 11

(51) A47K 3/02 (2006.01)

(71) PRZEDSIĘBIORSTWO PRODUKCYJNO-HANDLOWE
USŁUGOWE CENTRUM SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Nowy Sącz

(72) POPIELA RAFAŁ

(54) Wanna podgrzewana spełniająca rolę grzejnika

(57) Przedmiotem wynalazku jest wanna podgrzewana, która spełnia rolę grzejnika-kaloryfera w łazience, lub innym pomieszczeniu. Wanna podłączona jest do systemu ogrzewania budynku, lub ogrzewania gazem, poprzez system rur i instalację, która umożliwia takie podłączenie oraz ma regulację temperatury. Wanna zbudowana z akrylu lub innego materiału akrylopodobnego, jak abs, hips, akryl-abs, lub stali lub żeliwa. Do żywicy korzystnie można dodać mączkę aluminiową. Wanna może także być wykonana z konglomeratu lub solidu, a rurki ogrzewania są w niej zatapiane w całej masie podczas procesu produkcyjnego.

(6 zastrzeżeń)

A1 (21) 401020 (22) 2012 10 02

(51) A61B 5/02 (2006.01)
A61B 5/0402 (2006.01)
A63B 22/00 (2006.01)
A63B 24/00 (2006.01)

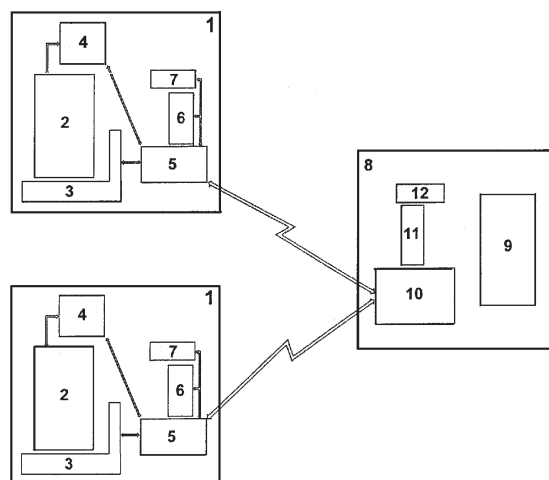
(71) INSTYTUT TECHNIKI I APARATURY MEDYCZNEJ ITAM,
Zabrze

(72) SZCZUREK ZBIGNIEW; KOWALSKI PIOTR;
MICHNIK ANDRZEJ; ŚWIDA KATARZYNA

(54) Telemedyczny system grupowej rehabilitacji kardiologicznej

(57) Telemedyczny system grupowej rehabilitacji kardiologicznej składający się ze stanowiska treningowego i stanowiska monitorowania, charakteryzuje się tym, że stanowisko treningowe (1) składa się z zadajnika wysiłku (3), modułu monitorującego (4), który monitoruje stan pacjenta (2), przy czym zadajnik wysiłku (3) i moduł monitorujący (4) połączone są z systemem komputerowym, w skład którego wchodzi komputer (5), monitor (6) i kamera (7), natomiast stanowisko monitorowania będące centralnym stanowiskiem monitorowania (8) składa się z systemu komputerowego, w skład którego wchodzi komputer (10), system prezentacji (11) i kamera (12), który to system komputerowy jest obsługiwany przez lekarza (9), dodatkowo stanowisko treningowe (1) połączone jest z centralnym systemem monitorowania (8) poprzez sieć teleinformatyczną wykorzystującą połączenia poprzez Internet lub sieć komórkową.

(2 zastrzeżenia)



A1 (21) 401002 (22) 2012 10 01

(51) A61B 5/0245 (2006.01)
A61B 5/0408 (2006.01)

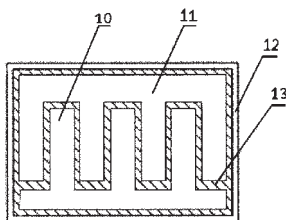
(71) POLITECHNIKA GDAŃSKA, Gdańsk

(72) BUJNOWSKI ADAM; RUMIŃSKI JACEK; WTOREK JERZY

(54) **Sposób i urządzenie do bezkontaktowego pomiaru częstości pobudzeń serca osób znajdujących się w pozycji siedzącej lub leżącej**

(57) Sposób bezkontaktowego pomiaru częstości pobudzeń serca osób znajdujących się w pozycji siedzącej lub leżącej charakteryzuje się tym, że na siedzisku i/lub łożu umieszcza się wielosektorowy czujnik ciśnienia, a pomiędzy wielosektorowym czujnikiem ciśnienia (14) a korpusem ciała osoby umieszcza się co najmniej dwie zespolone elektrody, które złożone są korzystnie z trzech izolowanych części, z których pierwszą część stanowi elektroda pomiaru potencjału (10), drugą część stanowi elektroda pomiaru pojemności (11), a trzecią część stanowi elektroda ekranująca (12). Rejestruje się zmiany pojemności pomiędzy elektrodami pomiaru pojemności (11), przy czym kompensuje się zmiany charakteru sygnału pomiarowego, wynikające z ruchu ciała poprzez adaptacyjne zmiany parametrów toru pomiaru napięcia. Przy użyciu mikrokontrolera lub mikroprocesora, w którym zaimplementowane są w formie programów komputerowych algorytmy adaptacyjnego przetwarzania sygnału napięciowego pozyskanego z elektrod pomiaru potencjału (10) sterowanego sygnałami pozyskanymi za pomocą elektrod pomiaru pojemności (11) oraz przetwarzania sygnału rozkładu ciśnienia za pomocą wielosektorowego czujnika ciśnienia, określa się częstotliwość pobudzeń serca. Układ stanowi realizację sposobu według wynalazku.

(8 zastrzeżeń)



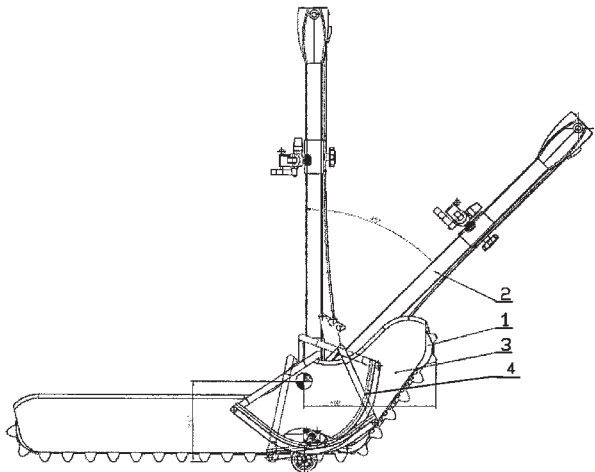
A1 (21) 401139 (22) 2012 10 10

(51) **A61G 5/06** (2006.01)
B62D 55/075 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA GDAŃSKA, Gdańsk
(72) ŁUBIŃSKI JACEK; GUSOWSKI BARTŁOMIEJ

(54) **Urządzenie samobieżne do transportu osób niepełnosprawnych wraz z wózkiem inwalidzkim po pochyłości, zwłaszcza na schodach**

(57) Urządzenie samobieżne do transportu osób niepełnosprawnych wraz z wózkiem inwalidzkim po pochyłości, zwłaszcza na schodach zawiera część napędową, kierownicę, obudowę oraz łożo wózka (4), w którym łożo wózka połączone jest z kierownicą (2) i częścią napędową (1), a rama części napędowej ma postać prostopadłościanu, który zawiera dwa równoległe wyprofilowane żebra połączone ze sobą kolejno poprzez płaskownik i fundament wraz z uchwytem do mocowania akumulatora i ramę styku elektrycznego,



oraz fundament silnika wraz z połączonym do niego uchwytem, pałąk zaczepu kierownicy i uchwyt przekładni. Zaletą urządzenia jest zapewnienie bezpieczeństwa podczas całego transportu inwalidy (przechyły boczne, solidne zamocowanie wózka do konstrukcji, aby nie poruszał się względem niej podczas transportu). Ponadto zaletą jest utrzymanie stałego poziomu ustalenia wózka inwalidzkiego poprzez całość drogi po schodach (bez przechylania wózka w przód/tył w trakcie transportu).

(7 zastrzeżeń)

A1 (21) 401137 (22) 2012 10 10

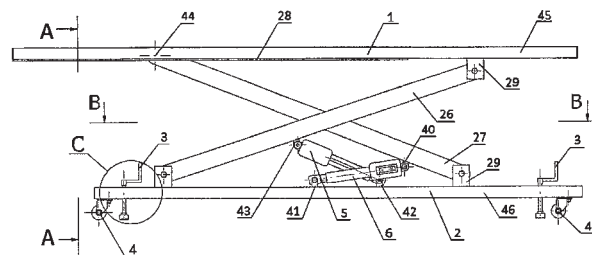
(51) **A61G 7/00** (2006.01)
A61G 7/015 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA GDAŃSKA, Gdańsk
(72) ŁUBIŃSKI JACEK; CZONSTKE PATRYCJA

(54) **Stanowisko o zmiennej konfiguracji jego kształtu do rehabilitacji i fizykoterapii, zwłaszcza kręgosłupa z możliwością wykorzystania go do diagnostyki kardiologicznej**

(57) Stanowisko o zmiennej konfiguracji jego kształtu do rehabilitacji i fizykoterapii, zwłaszcza kręgosłupa z możliwością wykorzystania go do diagnostyki kardiologicznej, wyposażone jest w ramę dolną (2) w kształcie prostokąta, która ma dwa równoległe względem siebie profile zamknięte (46), które są połączone ze sobą poprzez profile zamknięte, przy czym na końcach obu profili (46) są zamocowane cztery mechanizmy podnośnikowe (3) i zestaw jezdny z hamulcem (4), oraz cztery zaczepy (29) do mocowania dźwigni (26) i (27). Z kolei rama górna (1) w kształcie prostokąta ma dwa równoległe względem siebie profile zamknięte (45), które są połączone ze sobą poprzez płytę poprzeczną (28), przy czym w dwóch profilach ramy górnej (1), w przedniej ich części wykonane są dwa otwory (44) do mocowania dźwigni (27) oraz dwa zaczepy (29) do mocowania dźwigni (26). Kolejno do profili kwadratowych ramy górnej (1) połączone są nierozłącznie poprzez nity kolejne profile prostokątne, przy czym w czołowych ściankach profili wykonano są szczeliny, w których umieszczone są rolki toczne z trzpieniami, które przechodzą przez otwory w dźwigni (26), z którymi połączone są nakrętką.

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) 401135 (22) 2012 10 10

(51) **A61K 8/34** (2006.01)
A61K 8/97 (2006.01)
A61Q 17/04 (2006.01)
A61Q 19/00 (2006.01)

(71) CAPITOL SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Łódź
(72) MACIERZYŃSKA EWA

(54) **Sposób wytwarzania środków kosmetycznych do pielęgnacji skóry**

(57) Przedmiotem wynalazku jest sposób wytwarzania środków kosmetycznych do pielęgnacji skóry, w którym miesza się ze sobą odmierzone składniki do uzyskania masy kosmetycznej, po czym otrzymaną masę konfekcjonuje się w opakowania jednostkowe i pakuje w opakowania zbiorcze, charakteryzujący się tym, że masę kosmetyczną przygotowuje się mieszając ze sobą składniki masy:

od 0,05% do 5% wagowo substancji odżywczych, od 5% do 20% wagowo substancji tłuszczowych, od 2,5% do 15% wagowo alkoholi, od 5% do 20% wagowo emolientów, od 1,5% do 20% wagowo substancji powierzchniowo czynnych, od 1% do 10% wagowo substancji nawilżających, od 0,1% do 10% wagowo substancji ochronnych przed promieniowaniem UV, od 0,02% do 1,00% wagowo konserwantów, od 0,1% do 2,5% wagowo regulatorów lepkości, od 0,05 do 0,15% wagowo substancji kompleksujących, od 1,5% do 70% wagowo komponentu z kwiatów lawendy o dużej zawartości olejków eterycznych oraz wodę w uzupełnieniu do 100% wagowo. Składniki masy miesza się etapami: w pierwszym etapie miesza się w temperaturze powyżej 75°C fazę I obejmującą składniki wodne odporne na działanie temperatury powyżej 75°C, fazę II obejmującą składniki tłuszczowe odporne na działanie temperatury powyżej 75°C oraz fazę III obejmującą składniki zagęszczające i stabilizatory, po czym przeprowadza się emulgowanie i homogenizację składników faz I, II i III w temperaturze powyżej 70°C, a następnie masę schładza się do temperatury poniżej 50°C i dodaje się do masy substancje sieciujące, po czym masę schładza się do temperatury poniżej 40°C i dodaje się do masy substancje aktywne wrażliwe na temperaturę powyżej 40°C, po czym masę schładza się do temperatury 25°C i dodaje się do masy komponent z kwiatów lawendy schłodzony do temperatury 15°C i kontynuując mieszanie schładza się masę do temperatury w zakresie od 20°C do 25°C. Następnie wymieszaną i schłodzoną masę przenosi się do szczelnych dla powietrza pojemników, w których masę poddaje się leżakowaniu przez okres 7 dni w temperaturze poniżej 20°C, po czym konfekcjonuje się masę do opakowań jednostkowych.

(1 zastrzeżenie)

Data wprowadzenia zmiany zastrzeżeń: 2013 06 07

A1 (21) **401130** (22) 2012 10 10

(51) **A61K 9/46** (2006.01)
A23L 1/302 (2006.01)
A23L 1/304 (2006.01)

(71) OLIMP LABORATORIES SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Nagawczyna
(72) JEDLIŃSKI STANISŁAW; JEDLIŃSKI MARCIN;
JEDLIŃSKI RAFAŁ; JENSZ PAWEŁ; KULA PIOTR

(54) **Wysokodawkowe suplementy diety zawierające substancje aktywne o działaniu fizjologicznym w formie tabletek musujących, o podwyższonej stabilności, do sporządzania roztworów lub zawiesin oraz sposób ich wytwarzania**

(57) Przedmiotem wynalazku są wysokodawkowe suplementy diety zawierające substancje aktywne o działaniu fizjologicznym w formie tabletek musujących, o podwyższonej stabilności, do sporządzania roztworów lub zawiesin oraz sposób ich wytwarzania. W zależności od przeznaczenia tych suplementów w swych składach recepturowych zawierają co najmniej jedną substancję aktywną, co najmniej dwie substancje musujące, w zależności od rodzaju substancji aktywnych: solubilizator i/lub powłokę dojelitową lub powłokę maskującą smak, substancje wiążące i słodzące oraz aromat smakowy lub tylko co najmniej jedną substancję aktywną, substancje musujące, substancje smakowe, substancje wiążące i słodzące, przy czym tabletki te składają się z dwóch warstw o różnych ich składach recepturowych wybranych spośród ich składów całościowych. W szczególności suplementy te w swym składzie recepturowym zawierają: - 0,006-56,89% wagowych substancji aktywnych - 7,55-54,85% wagowych substancji musujących - 0,06-8,05% wagowych substancji wiążących 0,94-1,85% wagowych substancji smakowych - 0,02-0,05% wagowych substancji słodzących, a ponadto w zależności od pełnionej funkcji tego suplementu w organizmie może on zawierać dodatkowo: - 0,0009-0,30% wagowych solubilizatora - 0,008-0,198% wagowych powłoki dojelitowej, lub - 0,001-0,003% wagowych substancji maskującej smak.

(10 zastrzeżeń)

A1 (21) **405133** (22) 2013 08 26

(51) **A61K 31/4164** (2006.01)

A61K 47/02 (2006.01)
A61K 47/38 (2006.01)
A61P 31/00 (2006.01)
A61P 31/04 (2006.01)
A61P 33/02 (2006.01)

(71) ARS PHARMA PR SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Wrocław

(72) WIGLUSZ RAFAŁ JAKUB; STRĘK WIESŁAW;
PLUTA JANUSZ; KIDA DOROTA; RYBAK ZBIGNIEW

(54) **Nośnik substancji farmaceutycznej i preparat farmaceutyczny**

(57) Przedmiotem wynalazku jest preparat farmaceutyczny charakteryzujący się tym, że składa się z metronidazolu, celulozy mikrokrystalicznej i chloroapatytu. Wynalazek obejmuje również sposób wytwarzania preparatu farmaceutycznego o właściwościach przeciwpierwotniakowych i bakteriobójczych, polega na tym, że miesza się ze sobą substancję leczniczą z mikrocelulozą i chloroapatytem, po czym do tak otrzymanej mieszaniny dodaje się 30% klej z poliwinylpirolidonu. Następnie tak otrzymaną poprzez mieszanie i ugniatanie mieszaninę przenosi się do ekstrudera, po czym przeciska się ją przez sito, następnie poddaje się sferonizacji, a uzyskany granulaty suszy się, po czym przesiewa się przez sito.

(8 zastrzeżeń)

A1 (21) **401066** (22) 2012 10 05

(51) **A61K 36/60** (2006.01)

(71) UNIWERSYTET MEDYCZNY IM. PIASTÓW ŚLĄSKICH
WE WROCŁAWIU, Wrocław

(72) WŁODARCZYK MACIEJ; GLEŃSK MICHAŁ

(54) **Sposób otrzymywania osajiny i pomiferyny**

(57) Wynalazek dotyczy sposobu otrzymywania osajiny i pomiferyny z soku z owoców żółtnicy pomarańczowej (Maclura pomifera (Raf.) C.K. Schneid.), który poddaje się odwirowaniu, a uzyskany osad oczyszcza się przez płukanie wodą. Następnie osad rozpuszcza się w lotnym rozpuszczalniku, a roztwór zagęszcza się do momentu ponownego wytrącenia osadu. Zagęszczony roztwór pozostawia do krystalizacji, a uzyskane kryształy przemycywa się i suszy.

(4 zastrzeżenia)

A1 (21) **401150** (22) 2012 10 10

(51) **A61N 5/01** (2006.01)
B25J 9/12 (2006.01)
B25J 9/06 (2006.01)

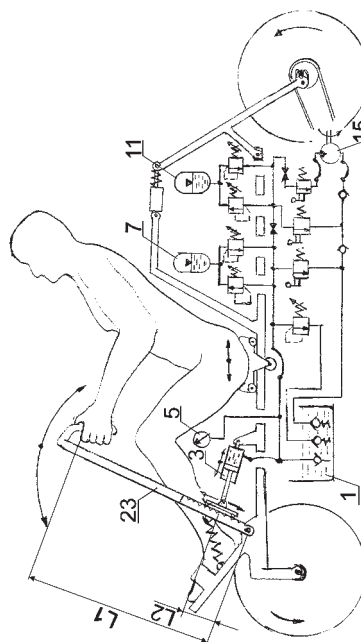
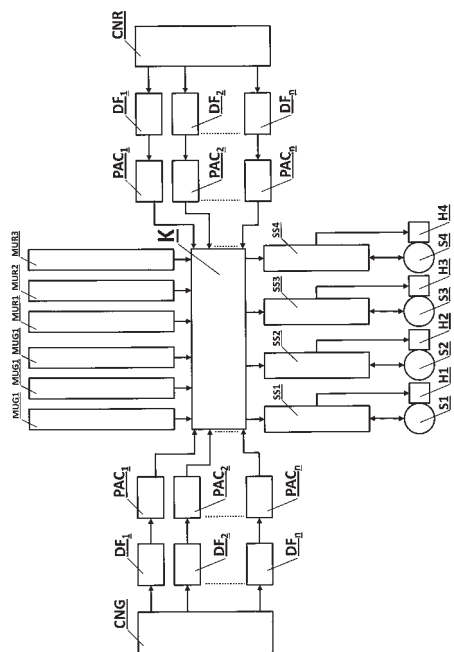
(71) NARODOWE CENTRUM BADAŃ JĄDROWYCH, Otwock
(72) KIELAR NARCYZ; SWAT KAJA; HANKE RADOŚLAW;
KULCZYCKA EWA; WÓJTOWICZ MAREK

(54) **Urządzenie elektromedyczne do radioterapii śródoperacyjnej z elektronicznym sterowaniem położeniem wiązki promieniowania elektronowego**

(57) Urządzenie elektromedyczne do radioterapii śródoperacyjnej z elektronicznym sterowaniem położeniem wiązki promieniowania elektronowego, przeznaczone do radioterapii śródoperacyjnej przy leczeniu zoperowanej chirurgicznie tkanki nowotworowej, odznacza się tym, że posiada komputer pomiarowy (K), którego wyjścia sterujące są połączone z elektronicznymi sterownikami (SS₁), (SS₂), (SS₃), (SS₄) silników elektrycznych (S₁), (S₂), (S₃), (S₄) osadzonych w ruchomych połączeniach odpowiednio głowicy z ramieniem, ramienia z wysięgnikiem wzdłużnym, wysięgnika wzdłużnego z pionową kolumną oraz podstawy pionowej kolumny z platformą wózka jeźdnego. Wyjścia wyłączające komputera pomiarowego (K) są połączone poprzez elektroniczne sterowniki (SS₁), (SS₂), (SS₃), (SS₄) z hamulcami (H₁), (H₂), (H₃), (H₄) układów napędowych silników elektrycznych, odpowiednio (S₁), (S₂), (S₃), (S₄). Poza tym jedna grupa wejść kontrolu-

jących komputera pomiarowego (K) jest połączona z mikroprzełącznikami umieszczonymi na uchwycie ramienia, (MUR_1), (MUR_2), (MUR_3), a druga grupa wejść kontrolujących komputera pomiarowego (K) jest połączona z mikroprzełącznikami umieszczonymi na uchwycie głowy, (MUG_1), (MUG_2), (MUG_3). Ponadto wejścia monitorujące stan naprężeń ramienia są połączone z wyjściami przetworników analogowo-cyfrowych (PAC_1), (PAC_2)... (PAC_n), których wejścia są połączone przez filtry dolnoprzepustowe (DF_1), (DF_2)... (DF_n) z wyjściami czujnika naprężeń ramienia (CNR), a wejścia monitorujące stan naprężeń głowy są połączone z wyjściami przetworników analogowo-cyfrowych (PAC_1), (PAC_2)... (PAC_n), których wejścia są połączone przez filtry dolnoprzepustowe (DF_1), (DF_2)... (DF_n) z wyjściami czujnika naprężeń głowy (CNG).

(3 zastrzeżenia)



DZIAŁ B

RÓŻNE PROCESY PRZEMYSŁOWE; TRANSPORT

A1 (21) 401088 (22) 2012 10 08

- (51) A63B 21/00 (2006.01)
A63B 21/008 (2006.01)
A63B 23/00 (2006.01)
A63B 23/035 (2006.01)
A63B 23/04 (2006.01)

- (71) ZARYCHTA WALDEMAR, Jelenia Góra
(72) ZARYCHTA WALDEMAR

- (54) Sposób napędu mięśniowego urządzenia treningowego z przeniesieniem hydrauliczno-mechanicznym i napęd mięśniowy urządzenia treningowego z przeniesieniem hydrauliczno-mechanicznym

(57) Sposób napędu mięśniowego urządzenia treningowego z przeniesieniem hydrauliczno-mechanicznym oraz samego napędu polega na tym, że ciecz hydrauliczna jest pompowana ze zbiornika (1) do jednego z dwóch akumulatorów hydraulicznych (7, 11) (membranowych lub sprężynowych) przy użyciu pompy hydraulicznej (3). poruszanej dźwignią ręczną (23), a następnie ciecz ta tłoczona jest z akumulatorów hydraulicznych (7, 11) do silnika hydraulicznego (15), sprzężonego z kołem napędzającym prostej lub wielostopniowej przekładni łańcuchowej, której koło napędzane sprzężone jest z napędzanym kołem urządzenia treningowego, przy czym akumulatory hydrauliczne (7, 11) są elementami instalacji, stanowiącymi podstawowe źródło energii zasilającej napęd urządzenia treningowego. Akumulatory hydrauliczne (7, 11) stanowią zarówno źródło energii dla silnika hydraulicznego (15), jak również tłumik pulsacji.

(6 zastrzeżeń)

A1 (21) 401129 (22) 2012 10 10

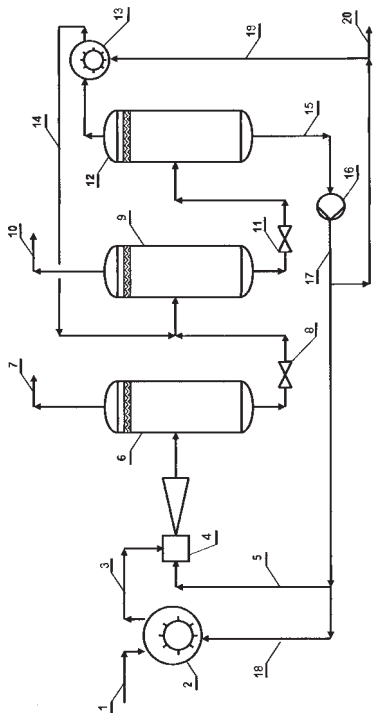
- (51) B01D 53/14 (2006.01)
B01D 53/18 (2006.01)

- (71) NGV AUTOGAS SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Kraków
(72) BOROWIEC ZDZISŁAW; RUDKOWSKI MAREK
(54) Sposób obróbki biogazu i układ instalacji
do obróbki biogazu

(57) Przedmiotem wynalazku jest sposób obróbki biogazu, przeznaczony zwłaszcza do wstępnego sprężenia i oczyszczenia biogazu. Sposób obróbki biogazu polega na jednoczesnym wymywaniu wodą ditlenku węgla i siarkowodoru oraz sprężeniu surowego biogazu kolejno w dmuchawie z pierścieniem wodnym i w pompie strumieniowej z wodą, jako czynnikami roboczymi, do ciśnienia powyżej 250 kPa, korzystnie powyżej 450 kPa. Po czym wodę poabsorpcyjną, oddzieloną od obrobionego biogazu, rozpręża się do ciśnienia zbliżonego do atmosferycznego, rozdziela się na fazę gazową, będącą mieszaniną ditlenku węgla i siarkowodoru, oraz na fazę ciekłą, będącą częściowo odgazowaną wodą roboczą, którą następnie odgazowuje się pod ciśnieniem poniżej 20 kPa i następnie kieruje jako ciecz roboczą do dmuchawy z pierścieniem wodnym i do pompy strumieniowej. Przedmiotem wynalazku jest również układ instalacji do obróbki biogazu, zawierający szeregowo połączoną dmuchawę z pierścieniem wodnym (2) i pompę strumieniową (4), do których podłączone jest doprowadzenie wody roboczej (18, 5). Strona tłoczna pompy strumieniowej połączona jest z separatorem ciśnieniowym (6), do szczytu którego podłączone jest odprowadzenie obrobionego biogazu (7), zaś dół separatora połączony jest poprzez zawór redukcyjny (8) z separatorem atmosferycznym (9), szczytu którego podłączone jest odprowadzenie

koncentratu ditlenku węgla (10), zaś dół separatora połączony jest poprzez zawór redukcyjny (11) z separatorem próżniowym (12), którego szczyt połączony jest ze stroną ssawną pompy próżniowej (13), do której podłączone jest również doprowadzenie wody roboczej (19), a strona tłoczna pompy próżniowej (13) połączona jest z separatorem atmosferycznym (9). Dół separatora próżniowego (12) połączony jest ze stroną ssawną pompy obiegowej wody roboczej (16), przy czym strona tłoczna pompy (16) połączona jest z dmuchawą (2), pompą strumieniową (4), pompą próżniową (13) oraz odprowadzeniem wody nadmiarowej (20).

(2 zastrzeżenia)



A1 (21) **401173** (22) 2012 10 12

(51) **B01D 53/34** (2006.01)

B01D 53/79 (2006.01)

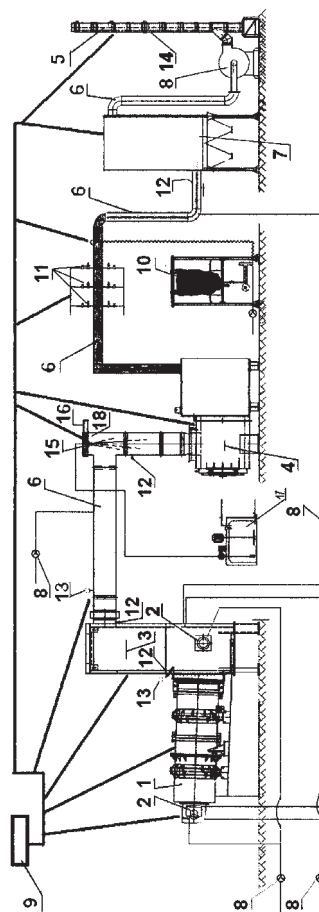
(71) BUJAK JANUSZ, Bydgoszcz

(72) BUJAK JANUSZ

(54) **Sposób utylizacji odpadów oraz linia technologiczna do utylizacji odpadów**

(57) Wynalazek ma zastosowanie w procesie spalania pozostałości zwierzęcych, utylizacji odpadów organicznych lub innych niebezpiecznych i szkodliwych substancji, przeznaczonych do zniszczenia w procesie spalania. Sposób utylizacji odpadów prowadzi do redukcji NO_x oraz SO_x w spalinach poprzez zarówno procesy mechaniczne, jak i poprzez procesy reakcji chemicznych przy udziale wprowadzanego do spalin preparatu, zawierającego w swym składzie związek mocznika i korzystne niezależne dozowanie sorbentu oraz pary wodnej. Dozuje się preparat zawierający wyłącznie wodny roztwór mocznika w stężeniu z przedziału od 5% do 100%, przy czym dozowanie następuje poprzez natrysk z centralnego punktu obszaru przepływu spalin (6) zgodnie z kierunkiem ich przepływu. Preparat jest podawany korzystnie ze stałym ciśnieniem, zawierającym się w przedziale od 1100 hPa do 6000 hPa. Zarówno preparat, jak też dysza (15) oraz instalacja, doprowadzająca do dyszy (15) preparat, są chłodzone powietrzem przynajmniej w obszarze przepływu spalin (6). Powietrze także podawane jest z ciśnieniem wyższym niż 1100 hPa. Dozowanie ma miejsce w rurowej instalacji systemu przepływu spalin (6), z czego dozowanie pary wodnej ma miejsce dla temperatury spalin z zakresu 200 st.C do 300 st.C, a dozowanie sorbentu dla temp. wilgotnych spalin z zakresu 180 st.C do 230 st.C. Przedmiotem wynalazku jest również linia technologiczna do realizacji sposobu.

(14 zastrzeżeń)



A1 (21) **404998** (22) 2013 08 05

(51) **B01J 19/32** (2006.01)

(71) DOLNOŚLĄSKA SPÓŁDZIELNIA NIEWIDOMYCH
DOLSIN, Wrocław

(72) SWATEK KAZIMIERZ; BOHATKIEWICZ ROMAN

(54) **Wypełnienie kolumnowe**

(57) Wypełnienie kolumnowe, charakteryzuje się tym, że stanowi je pakiet strukturalny dowolnej wielkości i kształcie odpowiednio ułożonych w poziomie i w pionie oraz połączonych ze sobą trwale, na przykład przez zgrzewanie, i/lub rozłącznie, na przykład za pośrednictwem spinaczy, pojedynczych pierścieni, korzystnie pierścieni Białeckiego.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) **404009** (22) 2013 05 22

(51) **B01J 20/06** (2006.01)

B01J 20/30 (2006.01)

B01D 53/52 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA WROCŁAWSKA, Wrocław

(72) TRAWCZYŃSKI JANUSZ; CHOMIAK MACIEJ

(54) **Sorbent do usuwania siarkowodoru z gorącego gazu i sposób jego otrzymywania**

(57) Wynalazek ujawnia sorbent do usuwania siarkowodoru z gorącego gazu, który zawiera mieszaninę tlenków: tlenek cynku w ilości od 8% do 30% molowych, ditlenek tytanu w ilości od 25% do 50% molowych, tlenek żelaza w ilości od 15 do 50% molowych, tlenek kobaltu w ilości od 0,1 do 4% molowych lub tlenek niklu w ilości od 0,1 do 4%, do 30% masowych ditlenku krzemu korzystnie tworzących struktury typu spinelu oraz do 50% masowych lepiszcza. Wynalazek dotyczy również sposobu otrzymywania sorbentu do usuwania siarkowodoru z gorącego gazu. Sposób polega na tym, że do zawiesiny ditlenku tytanu w roztworze soli cynku,

kobaltu bądź niklu oraz soli żelaza dodaje się roztworu amoniaku, a wydzielony osad odfiltruje się, suszy się w temperaturze pokojowej, praży się w 600-900°C, po czym rozdrabnia się i dodaje się lepiszcza, następnie formuje się, suszy się w 110°C, po czym ponownie praży się w 900°C.

(2 zastrzeżenia)

A1 (21) **401174** (22) 2012 10 12

(51) **B02C 13/04** (2006.01)

B02C 13/28 (2006.01)

B03B 9/06 (2006.01)

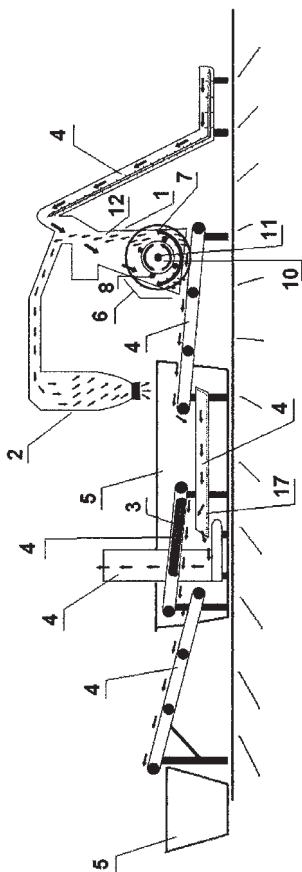
B09B 3/00 (2006.01)

(71) SOŁTYS EDYTA PRZEDSIĘBIORSTWO
USŁUGOWO-HANDLOWE CENTER, Częstochowa
(72) ŁAPA ROBERT

(54) **Linia technologiczna do przerobu odpadów**

(57) Przedmiotem wynalazku jest linia technologiczna do przerobu odpadów. Wynalazek ma szczególne zastosowanie przy przerobie nieposortowanych na frakcje hałd śmieci. Linia technologiczna do przerobu odpadów zawiera młyn (1) połączony z odpylaczem (2), separator elektromagnetyczny (3), system transportu (4) składników odpadów i co najmniej jeden zbiornik (5) na składniki odpadów. System bijakowy (6) umieszczony jest w młynie (1) i stanowi go ruszt (7) oraz system młotków (8) na obrotowym wale (10) znajdującym się nad rusztem (7). Ruszt (7) posiada ostro zakończone wypusty listwowe umieszczone równolegle względem siebie i względem sworznia (11), a młotki (8) posiadają co najmniej jednostronnie, wyraźne dwustopniowe wyprofilowania o szerokości młotka (8), ostro zakończone. Pomiedzy wyprofilowaniami znajduje się łukowate zagłębienie zakończone haczykowato. Oba ostre zakończenia podczas ruchu obrotowego wału (10), a na nim młotka (8), mają chwilową pozycję stykającą do ostrego zakończenia listwowych wypustów rusztu (7).

(8 zastrzeżeń)



A1 (21) **400983** (22) 2012 10 01

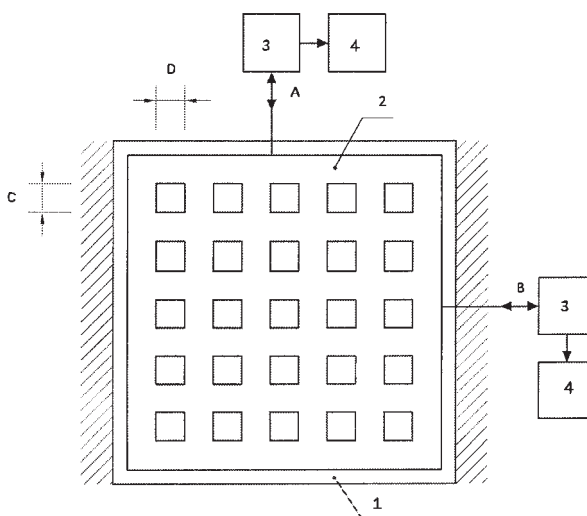
(51) **B07B 1/04** (2006.01)

(71) SEURUK VALERY PRZEDSIĘBIORSTWO PRODUKCYJNO
HANDLOWO USŁUGOWE POWERTECH, Lublin
(72) SEURUK VALERY

(54) **Przesiewacz ze zmiennym rozmiarem oczka sit
oraz sposób rozdzielania materiału kruszonego**

(57) Przedmiotem wynalazku jest przesiewacz zawierający obudowę z pokładami sit charakteryzującą się tym, że przynajmniej jeden pokład sit zawiera nieruchome sito perforowane (1), na którym jest przesuwane w kierunkach (A) i/lub (B) ruchome sito perforowane (2) za pomocą napędu (4), korzystnie nad ruchomym sitem perforowanym (2) znajduje się element czyszczący (3) oraz sposób rozdzielania materiału kruszonego za pomocą przesiewacza.

(5 zastrzeżeń)



A1 (21) **401069** (22) 2012 10 05

(51) **B09B 1/00** (2006.01)

B09B 3/00 (2006.01)

B09C 1/00 (2006.01)

C09K 17/52 (2006.01)

(71) MDW SPÓŁKA AKCYJNA, Poznań

(72) BOGDAN LARYSA MAŁGORZATA

(54) **Materiał do wykorzystania jako warstwa izolacyjna
eksploatowanych składowisk odpadów różnego
typu uzyskiwany na bazie odpadów wiertniczych
o kodach 01 05 04, 01 05 07, 01 05 08**

(57) Wynalazek dotyczy materiału stosowanego jako materiał do warstw izolacyjnych na eksploatacyjnych składowiskach odpadów różnego typu przy wykorzystaniu odpadów wiertniczych (urobek skalny pochodzący z bieżących wierceń) o kodach 01 05 04, 01 05 07 i 01 05 08. Zastosowane odpady ze swoim składem, po poddaniu ich odpowiedniej obróbce z zastosowaniem odpowiednich dodatków, stanowią będą pełnowartościowy materiał, mogący mieć swoje zastosowanie w bieżącej eksploatacji istniejących i projektowanych składowisk odpadów różnego typu z uwzględnieniem uwarunkowań geotechnicznych, agrotechnicznych i środowiskowych. Przedmiotem wynalazku są metody badań, zasady i metody obliczeń, zasady projektowania, prowadzące do optymalnego wyboru materiału izolacyjnego i przygotowania podłoża gruntowego pod bezpieczne składowanie odpadów.

(4 zastrzeżenia)

A1 (21) **401151** (22) 2012 10 11

(51) **B09B 3/00** (2006.01)

A62D 3/33 (2007.01)

A62D 3/36 (2007.01)

- (71) EKO PARTNERZY SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa
 (72) SIKORSKA AGATA
 (54) **Sposób stabilizacji substancji niebezpiecznych dla środowiska**

(57) Przedmiotem wynalazku jest sposób stabilizacji substancji niebezpiecznych dla środowiska, zwłaszcza takich jak cynk, ołów, nikiel, chrom czy miedź. W sposobie tym, po ustaleniu rodzaju substancji niebezpiecznej dominującej w odpadzie, najpierw rozdrabnia się odpad i w temperaturze otoczenia dodaje się sekwestrant w stosunku molowym 0,1-1 mola na 1 mol wytypowanej substancji niebezpiecznej. Następnie miesza się i do wymieszanej masy dodaje się środka sieciującego w stosunku molowym 0,5-1,5 mola na 1 mol substancji niebezpiecznych w surowym odpadzie oraz katalizatora w stosunku molowym 0,01-0,05 mola na 1 mol dodanego środka sieciującego. Masę miesza się do uzyskania pełnej homogenizacji, po czym formuje się, korzystnie w brykiety i suszy się przez co najmniej 10 dni.

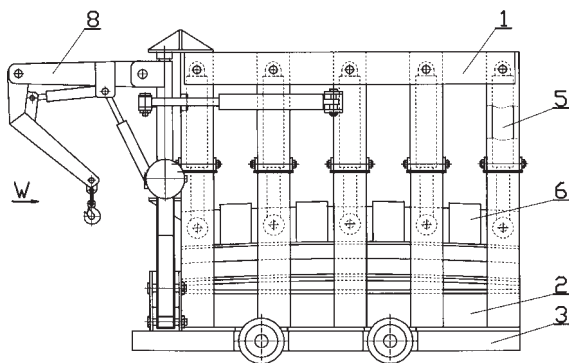
(16 zastrzeżenia)

A1 (21) 401063 (22) 2012 10 04

- (51) **B21D 3/05** (2006.01)
B21D 24/02 (2006.01)
 (71) FAMA SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Gniew
 (72) POZNAŃSKI KAZIMIERZ; DRĄGOWSKI PIOTR; HAŁAS WALDEMAR; RUDA PIOTR; GOCEK ANDRZEJ
 (54) **Urządzenie do prostowania i kształtowania na zimno kształtowników stalowych typu V, zwłaszcza dla górnictwa**

(57) Urządzenie do prostowania i kształtowania na zimno kształtowników stalowych typu V, zwłaszcza dla górnictwa, które stanowi platformę z podstawą z matrycą i ma górną ramę nośną z zaczepionymi siłownikami dociskowymi, połączonymi z stemplem dociskowym oraz ma żurawik obrotowy, charakteryzujące się tym, że ma korzystnie mobilną platformę (3), na której ma skrzyniową wzmocnioną podstawę (2) z profilowaną wymienną matrycą, która w przekroju poprzecznym ma kształt odwróconej litery „V” i ma wzdłużne łukowe wybrzuszenie w kierunku górnym, zaś w części górnej ma ramę wsporczą (1) z zawieszonymi szeregowo siłownikami dociskowymi (5), połączonymi z wzdłużnym wymiennym stemplem dociskowym (6), który w przekroju poprzecznym ma kształt odwróconej litery „V” i ma wzdłużne łukowe wybrzuszenie w kierunku górnym o promieniu, korzystnie mniejszym od wzdłużnego łukowego wybrzuszenia wymiennej matrycy, przy czym od czoła ramy wsporczej (1) ma wyprowadzony żurawik obrotowy (8), korzystnie hydrauliczny i ma wychylne wyprowadzone z platformy (3) po bokach, stopy podporowe korzystnie rozpięte hydraulicznie.

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) 401028 (22) 2012 10 02

- (51) **B21D 53/74** (2006.01)
E06B 5/16 (2006.01)

- (71) CHOJNACKI PAWEŁ PAWE-MAR ZAKŁAD ŚLUSARSKO BUDOWLANY, Warszawa
 (72) CHOJNACKI PAWEŁ
 (54) **Sposób wytwarzania drzwi stalowych o wzmocnionej konstrukcji oraz tłumiących hałas**

(57) W sposobie wytwarzania drzwi stalowych o wzmocnionej konstrukcji oraz tłumiących hałas polegającym na wytłoczeniu blach stanowiących stronę zewnętrzną i wewnętrzną skrzydła drzwiowego, wycina się laserowo otwory pod zamki, klamki i rygle, a w futrynach wycina się otwory pod rygle zamków, trzpienie przeciwwyważeniowe oraz otwory służące do mocowania futryny w murze i łączy się ze sobą wraz z usztywnieniami po wypełnieniu przestrzeni między wytłoczonymi blachami, materiałem usztywniającym w postaci metalowych ukształtowanych pakietów oraz mocuje się uszczelkę w miejscach styku z ościeżnicą. Sposób charakteryzuje się tym, że wycina się laserowo z arkusza blachy perforowanej pasy o szerokości 30 mm i długości około 1,5 szerokości skrzydła, które układa się jeden na drugi na płasko tworząc pakiet i punktowo szczepia się ze sobą na krawędziach poprzez laserowe nadtopienie po obu stronach pakietu, po czym pakiet rozciąga się poprzecznie tworząc strukturę plastra miodu.

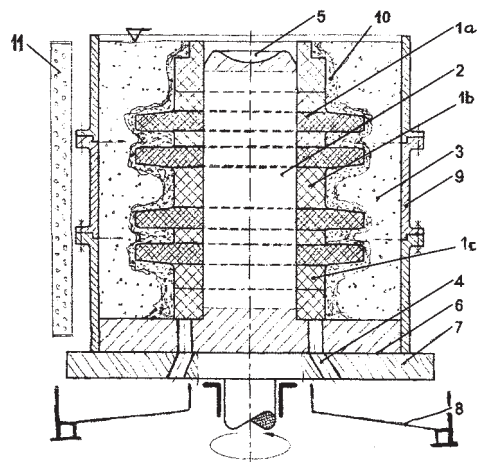
(3 zastrzeżenia)

A1 (21) 400993 (22) 2012 10 01

- (51) **B22C 9/30** (2006.01)
B22C 9/04 (2006.01)
B22C 9/12 (2006.01)
B65G 23/44 (2006.01)
 (71) POLITECHNIKA ŚLĄSKA, Gliwice
 (72) DOLIPSKI MARIAN; MIKUŁA STANISŁAW; GIZA TADEUSZ; SOBOTA PIOTR; KUSAK EDWARD; TYTKO STANISŁAW
 (54) **Sposób wykonywania form odlewniczych bębnow łanuchowych przenośników zgrzeblowych, zwłaszcza górniczych**

(57) Sposób wykonywania formy odlewniczej bębna łańcuchowego przenośnika zgrzeblowego, zwłaszcza górniczego, polega się tym, że zestawia się model w formie pakietu, złożonego z powtarzalnych segmentów (1a, 1b, 1c), wycinanych z płyt z niskotopliwego materiału. Zewnętrzną powierzchnię modelu pokrywa się warstwą półpłynnej masy formierskiej (10), którą poddaje się ciepłemu lub chemicznemu utwardzaniu. Formę po wytopieniu zamyka się od dołu poprzez jej obrót względem stołu formierskiego (7). Krystalizacja metalu w formie odbywa się przy obracaniu formy wokół osi i oddziaływaniu pola magnetycznego.

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) 401094 (22) 2012 10 08

- (51) **B22D 17/04** (2006.01)
B22D 18/02 (2006.01)

- (71) VOIT POLSKA SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Nowa Sól
 (72) WOJDA SZYMON; WOŁODKIEWICZ ROBERT
 (54) **Sposób wytwarzania korpusów silników elektrycznych układu chłodzenia samochodów osobowych**

(57) W sposobie podczas odlewania korpusu, na odcinku zasadniczym o długości o kilka milimetrów mniejszej od długości wystarczającej do odlania korpusu, zwiększa się w sposób ciągły prędkość przemieszczania tłoka w cylindrze maszyny odlewniczej, a następnie zmniejszając prędkość przemieszcza się tłok o dodatkowy odcinek. Do odcinania stosuje się okrojnik ze stali o twardości około 36 HRC, w którym luz pomiędzy stemplem a matrycą wynosi $(36 \pm 2) \mu\text{m}$. Oczyszczanie przeprowadza się przez śrutowanie kulkami ceramicznymi o średnicy około $360 \mu\text{m}$ wyrzucanymi z turbiny narzutowej na wyroby cyklicznie zanurzone w wodzie zmiękzonej o twardości 4 stopni niemieckich, o przewodności około $660 \mu\text{S/cm}$ i o temperaturze $(60 \pm 2)^\circ\text{C}$ z dodanym środkiem myjącym i środkiem odpieniającym. Następnie wyroby się myje, płucze, po czym je suszy się w komorze, w której wytwarza się podciśnienie około 0,1 MPa.

(3 zastrzeżenia)

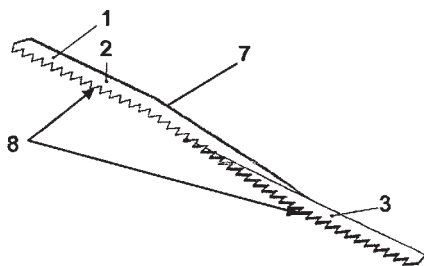
A1 (21) 401089 (22) 2012 10 08

- (51) **B23D 61/12** (2006.01)
B27B 33/02 (2006.01)

- (71) PRZEMYSŁOWY INSTYTUT AUTOMATYKI I POMIARÓW PIAP, Warszawa
 (72) CHARZEWSKI JAN
 (54) **Brzeszczot**

(57) Brzeszczot, przeznaczony do wycinania kształtowych otworów w litym materiale i kształtowego przecinania materiału, wykonany, z taśmy (1), która zawiera pierwszy segment (2), mający uzębienie (8) i którego szerokość zmniejsza się w kierunku drugiego segmentu (3), mającego uzębienie (8), usytuowanego w stosunku do pierwszego segmentu (1) pod kątem, zaś wysokość przeciwnieglej do uzębienia powierzchni zwiększa się.

(5 zastrzeżeń)



A1 (21) 401012 (22) 2012 10 02

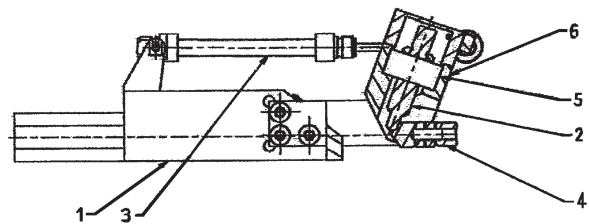
- (51) **B23G 9/00** (2006.01)
B24B 39/04 (2006.01)

- (71) ZAKŁADY METALOWE ERKO R. PĘTLAK SPÓŁKA JAWNA BRACIA PĘTLAK, Jonkowo
 (72) KOWALEWSKI PIOTR ROMAN; TOMASZKIEWICZ MARCIN
 (54) **Sposób i urządzenie do dogniatania końcówek śrub zrywalnych, zwłaszcza do produkcji złączek śrubowych**

(57) Sposób dogniatania końcówek śrub zrywalnych, zwłaszcza do produkcji złączek śrubowych, polega na tym, że dogniataną śrubę (4) mocuje się w uchwycie tokarskim i ustawia obroty wrzeczona tokarki na wartość typową dla procesu dogniatania, następnie ustawia się głowicę dogniatającą (1) w osi obrabianej śruby (4) i realizuje ruch roboczy głowicy (1) do momentu zetknięcia się trzpienia dogniatającego (2) z czaszą śruby, przy czym ruch obro-

towy śruby (4) wprowadza w ruch obrotowy trzpień dogniatający (2). Następnie realizuje się ruch roboczy z posuwem dobranym do warunków obróbki a trzpień (2), stykający się z powierzchnią końcówki śruby (4) w kształcie czaszy, dogniatą jej powierzchnię. Docisk trzpienia dogniatającego (2) realizowany jest za pomocą siłownika pneumatycznego (3), zamontowanego do głowicy (1, 6), zapewniając optymalny docisk w całym zakresie dogniatania. Urządzenie do realizacji sposobu zawiera trzpień dogniatający (2) w kształcie walca z ukształtowaną końcówką o mniejszej średnicy z zamontowanym łożyskiem (5), osadzonym w obudowie trzpienia (6), która połączona jest wahliwie za pośrednictwem łożyska z jarzmem głowicy, którego drugi koniec połączony jest przegubowo z korpusem głowicy (1).

(2 zastrzeżenia)



A1 (21) 401006 (22) 2012 10 01

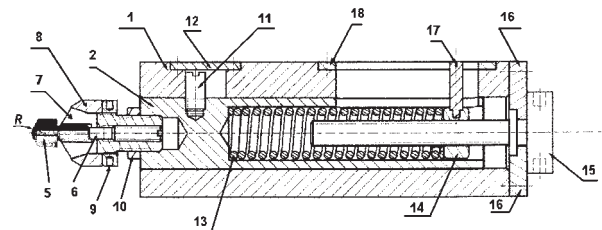
- (51) **B24B 39/00** (2006.01)
B23P 9/04 (2006.01)

- (71) INSTYTUT ZAAWANSOWANYCH TECHNOLOGII WYTWARZANIA, Kraków
 (72) POŁOWSKI WALDEMAR; CZECHOWSKI KAZIMIERZ; WSZOŁEK JANUSZ; TOBOŁA DANIEL; KALISZ JANUSZ; JANCZEWSKI ŁUKASZ

- (54) **Narzędzie do nagniatania ślizgowego diamentem**

(57) Narzędzie charakteryzuje się tym, że element nagniatający (4) ma kształt wycinka bryły obrotowej, korzystnie czaszy kulistej i jest wykonany z kompozytu diamentowego z ceramiczną fazą wiążącą, przy czym kompozytowy element nagniatający (4) zespolony jest z końcówką roboczą za pomocą klejenia. Ceramiczną fazę wiążącą stanowi Ti_3SiC_2 .

(6 zastrzeżeń)



A1 (21) 401007 (22) 2012 10 01

- (51) **B24B 39/00** (2006.01)
B23P 9/04 (2006.01)

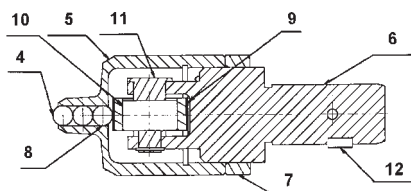
- (71) INSTYTUT ZAAWANSOWANYCH TECHNOLOGII WYTWARZANIA, Kraków
 (72) POŁOWSKI WALDEMAR; KALISZ JANUSZ; JANCZEWSKI ŁUKASZ; TOBOŁA DANIEL; CZECHOWSKI KAZIMIERZ; WSZOŁEK JANUSZ

- (54) **Narzędzie do nagniatania tocznego**

(57) Narzędzie charakteryzuje się tym, że element nagniatający (4) podparty jest w koszyku (5) co najmniej dwiema kulkami pośredni-

mi (8), z których skrajna obtaczana jest po zewnętrznej poboczniczy pierścienia (9) łożyska tocznego (10), osadzonego na osi (11), usytuowanej w jarzmie trzpienia (6) poprzecznie względem wzdłużnej osi narzędzia.

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) **401194** (22) 2012 10 12

(51) **B27D 1/00** (2006.01)

B27G 11/00 (2006.01)

(71) FABRYKA MEBLI BIUROWYCH MIKOMAX SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Łódź

(72) MIKOŁAJCZYK JANUSZ

(54) **Płyta drewnopochodna**

(57) Przedmiotem wynalazku jest płyta drewnopochodna oklejona metodą bezspoinową, odporna na działanie warunków klimatycznych, takich jak obciążenie termiczne i wilgotnościowe. Płyta drewnopochodna ma obrzeża polipropylenowe, spełniające funkcję spoiwa, przymocowane z wykorzystaniem promienia laserowego.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) **401193** (22) 2012 10 12

(51) **B28B 1/08** (2006.01)

(71) FUTURE SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Łódź

(72) MOŚCICKI ANDRZEJ; MAZUREK PRZEMYSŁAW

(54) **Sposób wytwarzania kostki brukowej**

(57) Sposób wytwarzania kostki brukowej polega na tym, że przygotowuje się mieszkankę betonową, którą napełnia się formę wibroprasy i napełnioną formę poddaje się jednoczesnemu prasowaniu i wibrowaniu, kształtując surowe kostki brukowe. Po napełnieniu formy wibroprasy na mieszkankę betonową natryskuje się wodny koncentrat nanomiedzi o wielkości cząstek od 25 nm do 35 nm, w ilości zapewniającej stężenie cząstek nanomiedzi w górnej warstwie kostki o grubości co najmniej 1 mm na poziomie co najmniej 20 ppm.

(5 zastrzeżeń)

A1 (21) **401180** (22) 2012 10 12

(51) **B28B 3/00** (2006.01)

B28B 3/22 (2006.01)

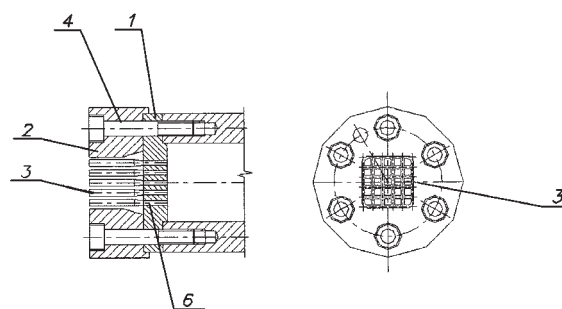
(71) POLITECHNIKA WROCŁAWSKA, Wrocław; INSTYTUT ENERGETYKI, Warszawa

(72) BŁOK ZBIGNIEW; KLUCZOWSKI RYSZARD; ŚWIECA ADAM; TRAWCZYŃSKI JANUSZ

(54) **Sposób wykonania ustnika**

(57) Sposób wykonania ustnika do formowania monolitu wielokanalikowego polega na tym, że w zewnętrznym elemencie formującym (2) wykonane są co najmniej dwa otwory mocujące (4), a w płycie (1) są usytuowane co najmniej dwa otwory mocujące (4) i otwór napływowy i montuje się co najmniej jeden otwór mocujący element formujący kanalik (6).

(8 zastrzeżeń)



A1 (21) **401082** (22) 2012 10 08

(51) **B29C 37/00** (2006.01)

E06B 1/36 (2006.01)

E06B 3/20 (2006.01)

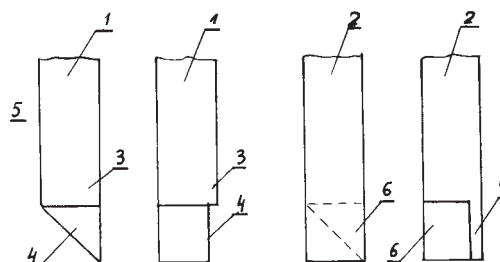
(71) POL-GLASS SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Szprotawa

(72) ŚMIAŁEK MARTA

(54) **Sposób wytwarzania profili okien**

(57) Przedmiotem wynalazku jest sposób wytwarzania ram okien i ram ościeżnic z wielokomorowych profili z PCV, mających zastosowanie w oknach pomieszczeń domowych, biurowych i innych, wymagających stałej wentylacji. Sposób charakteryzuje się tym, że parę profili (1), (2) kształtuje się tak, że jeden z profili (1) uciną się pod kątem prostym, frezuje się na powierzchni przeciwległej powierzchni licowej skraj elementu pod kątem 45° i głębokości (0,80-0,95) korzystnie 0,9 grubości profilu (1) i odcina się ten element do utworzenia płytki maskującej (7), zaś drugi z profili (2) nacina się w znany sposób pod kątem 45°, następnie frezuje się powierzchnię licową do głębokości w granicach (0,05-0,20) korzystnie 0,1 grubości profilu tak, że krawędź wycięcia jest prostopadła do krawędzi wzdłużnych profilu, po czym zestawia się profile (1), (2) tak, że płytka maskująca (7) jednego profilu (2) pokrywa się z wyfrezowaniem drugiego profilu (1), a następnie zgrzewa się profile (1), (2) w znany sposób do uzyskania ramy.

(2 zastrzeżenia)



A1 (21) **401107** (22) 2012 10 09

(51) **B29C 37/00** (2006.01)

E06B 3/20 (2006.01)

E06B 3/96 (2006.01)

(71) AMBERLINE SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Kołobrzeg

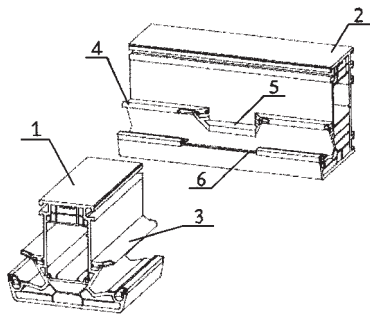
(72) WĘDOŁOWICZ WIESŁAWA

(54) **Sposób wytwarzania dwuskrzydłowych ram okiennych**

(57) Przedmiotem wynalazku jest sposób wytwarzania dwuskrzydłowych ram okiennych, zwłaszcza dla okien z potrójnym uszczelnieniem i wewnętrzną uszczelką. Charakteryzuje się tym, że w wypuszcie (4) profilu ramy (2) wycina się, w miejscu łączenia słupka (1) klin (5) w kształcie trapezu, oraz wycina się fragment uszczelki przylgowej (6) w skrajnym wypuszcie, następnie ścina się ścianki zewnętrzne słupka (1) na przewidywaną głębokość przetopu, z kolei

czoło słupka (4) wprowadza się w wycięcia (5) i (6) ramy (2) i dokonuje zgrzewania.

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) **401057** (22) 2012 10 05

(51) **B29C 45/16** (2006.01)

C08J 3/20 (2006.01)

B65D 65/38 (2006.01)

(71) FUTURE SPÓŁKA Z OGRANICZĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Łódź

(72) MOŚCICKI ANDRZEJ; MAZUREK PRZEMYSŁAW

(54) **Sposób wytwarzania opakowań z polipropylenu**

(57) Sposób wytwarzania opakowań z polipropylenu w postaci granulatu w procesie formowania wtryskowego, charakteryzuje się tym, że formowaniu wtryskowemu poddaje się mieszaninę granulatu polipropylenowego zawierającą granulat uszlachetniony i granulat surowy w proporcji od 1:10 do 1:20, przy czym granulat uszlachetniony przygotowuje się w ten sposób, że do surowego granulatu polipropylenowego implantuje się nanocząstki srebra w ten sposób, że surowy granulat polipropylenowy poddaje się naprzemiennie operacjom powlekania granulatu koloidalnym roztworem zawierającym - węglowodór o temperaturze wrzenia poniżej 70°C: od 98% do 99,6% wagowo; - środek powierzchniowo czynny obniżający napięcie powierzchniowe: od 0,1% do 0,5% wagowo; - środek adhezyjny: od 0,1% do 0,5% wagowo; - dyspergator: od 0,1% do 0,5% wagowo; - modyfikator lepkości: od 0,1% do 0,5% wagowo; - nanocząstki srebra w otoczce z rodziny parafin, o rozmiarze od 40nm do 60nm, w stężeniu 50000 ppm wagowo; oraz suszenia powleczanego roztworem granulatu w temperaturze poniżej 70°C aż do uzyskania stężenia nanocząstek srebra w granulacie na poziomie od 100ppm do 500 ppm wagowo.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) **401118** (22) 2012 10 10

(51) **B29C 45/26** (2006.01)

B29C 33/42 (2006.01)

B65D 65/14 (2006.01)

(71) ADAMCZEWSKI MAREK, Szczecin

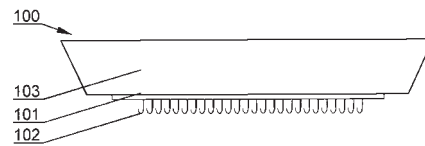
(72) ADAMCZEWSKI MAREK

(54) **Sposób wytwarzania form wtryskowych do wytwarzania pojemników z zaczepem typu rzep i forma wtryskowa**

(57) Sposób wytwarzania form wtryskowych do wytwarzania pojemników z podstawą z zaczepem typu rzep, zawierających podstawę z wystającymi z niej haczykami rzepa i ścianki boczne, charakteryzujący się tym, że przygotowuje się dwie części formy z płaskimi powierzchniami czołowymi przyległymi do siebie po zamknięciu formy, przy czym w pierwszej części formy kształtuje się w powierzchni czołowej wybranie formujące ścianki boczne (103) pojemnika, a w drugiej części formy kształtuje się korpus zamknięty od tylnej strony odłączalną podstawą w postaci litej płyty, przy czym w korpusie wykonuje się przelotowy otwór, w którym umieszcza się pakiet przyległych do siebie podłużnych blach, którego wymiary obwodu są równe wymiarom obwodu otworu, przy czym w każdej z blach na jej głównych powierzchniach wykonuje

się szereg wyźłobień formujących haczyki (102), które rozpoczynają się od pierwszej podłużnej krawędzi blachy, która skierowana jest w kierunku pierwszej części formy i przebiegają torem haczykowatym w kierunku podstawy formy, a ponadto krawędzie (128) blach są odsunięte od powierzchni czołowej drugiej części formy tworząc zagłębienie połączone po zamknięciu formy z wybraniem pierwszej części formy i formujące podstawę (101) pojemnika. Przedmiotem zgłoszenia jest również forma wtryskowa.

(8 zastrzeżeń)



A1 (21) **401119** (22) 2012 10 10

(51) **B29C 45/26** (2006.01)

B29C 33/42 (2006.01)

B65D 65/14 (2006.01)

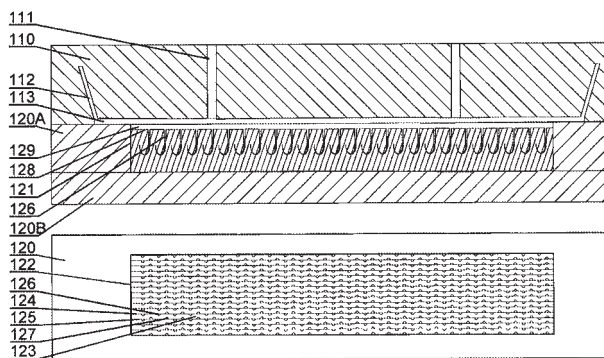
(71) ADAMCZEWSKI MAREK, Szczecin

(72) ADAMCZEWSKI MAREK

(54) **Sposób wytwarzania pojemników z zaczepem typu rzep i pojemnik z zaczepem typu rzep**

(57) Sposób wytwarzania pojemników z podstawą z zaczepem typu rzep, zawierających podstawę z wystającymi z niej haczykami (102) rzepa i ścianki boczne charakteryzujący się tym, że przygotowuje się dwie części (110, 120) formy z płaskimi powierzchniami czołowymi przyległymi do siebie po zamknięciu formy, przy czym pierwsza część (110) formy zawiera w powierzchni czołowej wybranie (112) formujące ścianki boczne pojemnika, a druga część (120) formy zawiera korpus (120A) zamknięty od tylnej strony odłączalną podstawą (120B) w postaci litej płyty, przy czym w przelotowym otworze korpusu (120A) umieszcza się pakiet (122) przyległych do siebie podłużnych blach, którego wymiary obwodu są równe wymiarom obwodu otworu (121), a każda z blach na jej głównych powierzchniach (124, 125) zawiera szereg wyźłobień (126,) formujących haczyki, które rozpoczynają się od pierwszej podłużnej krawędzi (128) blachy, która skierowana jest w kierunku pierwszej części (110) formy i przebiega torem haczykowatym w kierunku podstawy (120B) formy, a ponadto krawędzie (128) blach są odsunięte od powierzchni czołowej drugiej części (120) formy tworząc zagłębienie (129) połączone po zamknięciu formy z wybraniem (112) pierwszej części (110) formy i formujące podstawę pojemnika, po czym do tak przygotowanej formy wtryskuje się stopione tworzywo sztuczne formując pojemnik z haczykami trwale zintegrowanymi z podstawą pojemnika. Przedmiotem zgłoszenia jest również pojemnik z zaczepem typu rzep.

(2 zastrzeżenia)



A1 (21) **401101** (22) 2012 10 08

(51) **B29C 45/66** (2006.01)

B29C 33/20 (2006.01)

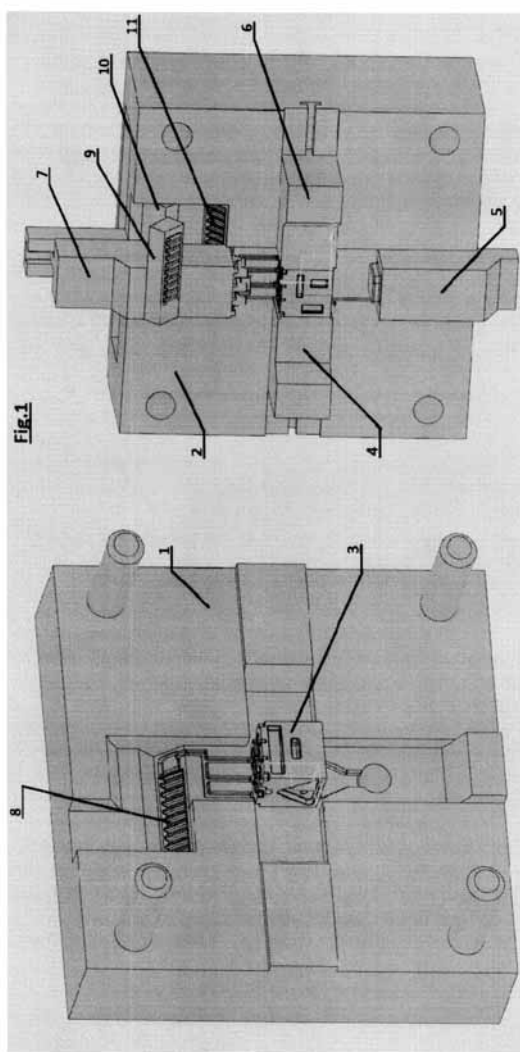
B22D 17/26 (2006.01)

- (71) NORLYS SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Nowy Sącz
(72) SUŁKOWSKI MIECZYŚŁAW

(54) **Zespół odpowietrzania wielosuwakowej formy ciśnieniowej**

(57) Przedmiotem wynalazku jest zespół odpowietrzania wielosuwakowej formy ciśnieniowej, gdzie w formie wielosuwakowej, składającej się z trzech i większej liczby suwaków (4, 5, 6, 7), które odtwarzają kształt danej powierzchni detalu, a domknięcie szczelne formy i odwzorowanie kształtu detalu następuje na powierzchni styku suwaków oraz części stałej (1) i ruchomej (2) formy jest zastosowana wkładka odpowietrzająca, lub większa ich liczba w zależności od kształtu detalu oraz wymagań co do porowatości zwartości struktury i szczelności, które zapewnią skuteczne odpowietrzenie formy z możliwością odlewania również w warunkach obniżonego ciśnienia z zastosowaniem próżni. Rozwiązanie, które jest przedmiotem wynalazku, polega na umieszczeniu wkładów odpowietrzających (8, 9, 10, 11) na suwaku ukośnie w stosunku do płaszczyzny podziału formy oraz modyfikacji wkładów odpowietrzających, zapewniając bezkolizyjne otwarcie formy, wysunięcie suwaka i wyjęcie detalu z wnęki formy.

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) 401179 (22) 2012 10 12

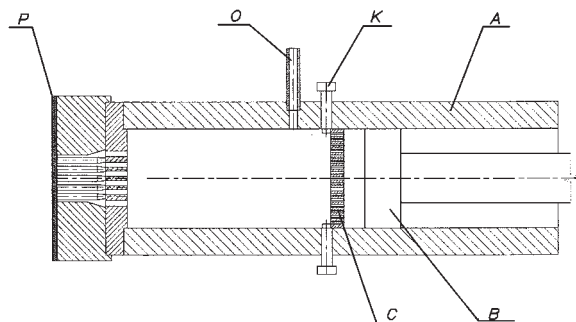
(51) B30B 9/06 (2006.01)

- (71) POLITECHNIKA WROCŁAWSKA, Wrocław; INSTYTUT
ENERGETYKI, Warszawa
(72) BŁOK ZBIGNIEW; NOWAK RYSZARD; GROMADA
MAGDALENA; TRAWCZYŃSKI JANUSZ

(54) **Sposób odpowietrzania masy ceramicznej**

(57) Wynalazek dotyczy sposobu odpowietrzania masy ceramicznej, którą umieszcza się na wlocie do cylindra (A) i przetłacza przy pomocy tłoka (B) przez otwory sita (C), które opierają się na śrubach (K), wkręconych od zewnątrz w cylinder (A). W chwili gdy tłok (B) zbliży się do sita (C), śruby zostają wykręcone i sito (C) jest przesuwane wraz z odpowietrzoną masą w kierunku wylotu ustnika.

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) 401127 (22) 2012 10 10

(51) B30B 9/26 (2006.01)

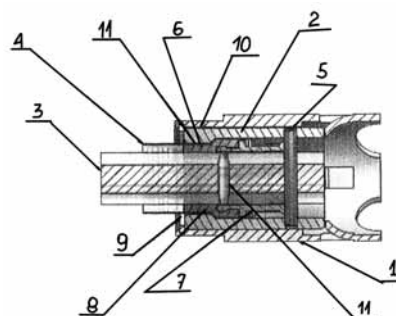
- (71) B & P ENGINEERING SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ SPÓŁKA KOMANDYTOWA,
Przeworsk

(72) BAUER PETER

(54) **Element drenażowy z powłoką filtracyjną w prasach, zwłaszcza owocowych**

(57) Przedmiotem wynalazku jest element drenażowy z powłoką filtracyjną w prasach, zwłaszcza owocowych, do oddzielania i odprowadzania płynu z substancji stałych. Element drenażowy z powłoką filtracyjną w prasach, zwłaszcza owocowych, składający się z obudowy w kształcie tulei z gniazdem osadczym, w którym jest wkładka rozprężna, rdzeń drenażowy z otworem i z naciągniętą koszulką wykonaną z tkaniny filtracyjnej, elementu zaciskowego do mocowania koszulki filtracyjnej nałożonej na rdzeń drenażowy do wkładki rozprężnej i który składa się z dwóch segmentowych rozłącznych zaciskowych tulei, kołka mocującego rdzeń drenażowy we wkładce rozprężnej, charakteryzuje się tym, że posiada pierścień (9) wewnętrzny osadczy w kształcie okrągłym lub prostokątnym, osadzony w rowku (11) gniazda (10) osadczego obudowy (1), który zabezpiecza przed wypadnięciem wkładkę (2) rozprężną.

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 401027 (22) 2012 10 02

(51) B31B 1/00 (2006.01)

B31B 1/88 (2006.01)

B31B 1/62 (2006.01)

B65D 5/42 (2006.01)

- (71) AKOMEX SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Starogard Gdański
 (72) ŚLIWA SEBASTIAN
 (54) **Sposób wytwarzania opakowania kartonowego z zabezpieczonym nadrukiem QR- kodu i ograniczoną migracją szkodliwych substancji do produktu**

(57) Sposób wytwarzania opakowania kartonowego z zabezpieczonym, nadrukiem QR- kodu i ograniczoną migracją szkodliwych substancji do produktu polegający na nanoszeniu na arkusz tekstury metodą offsetową pojedynczymi kolorami druku z jednoczesnym nanoszeniem QR- kodu, który umożliwia spakowanie w nim dużej ilości informacji o produkcie, zarówno o surowcach użytych do produkcji opakowania, detalach marszruty technologicznej, a także innych informacji umieszczanych tam na życzenie klienta, charakteryzujący się tym, że QR-kod nanosi się farbą czarną o gęstości 1,8 g/m² i pokrywa lakierem akrylowym, następnie poddaje procesowi suszenia przez 3,2 s w strudze powietrza o temperaturze 82°C, po czym naniesiony druk wraz z QR-kodem poddaje się procesowi lakierowania i utrwala promieniami UV, następnie zadrukowany arkusz wycina się z dociskiem 65 Mg, przy czym przy pomocy skanera z każdego arkusza czytywany jest kod QR, zaś w przypadku błędnego lub nieczytelnego kodu następuje automatyczne przerwanie procesu, a w przypadku kontynuowania procesu, następuje klejenie wyciętych opakowań klejem o wymaganych właściwościach adhezyjnych przeznaczonym do klejenia powierzchni pokrytych lakierem, który nakłada się na ścieżki klejowe przerywane o szerokości 4 mm, o długości linii klejowych 4 mm i przerw 2 mm, przy czym w czasie ruchu opakowania, czytuje się kod QR lub 2D, i pozyskuje informacje o wykonywanej produkcji, które gromadzi się w bazie danych, i ocenia stan wykonanych opakowań, zaś wadliwe opakowania są automatycznie odrzucane z dalszego procesu, a wyselekcjonowane poprawnie wytworzone opakowania poddaje się konfekcjonowaniu. Dodatkowo pokrywa się odwrotną stronę arkusza lakierem akrylowym i poddaje procesowi suszenia w strudze powietrza o temperaturze 82°C w czasie 3,0 s.

(2 zastrzeżenia)

A1 (21) 401152 (22) 2012 10 11

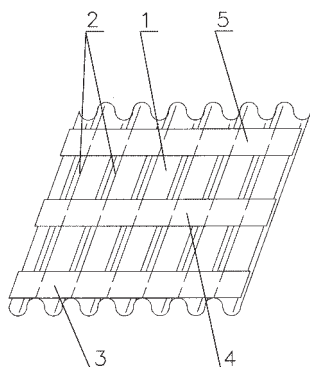
- (51) **B32B 29/08** (2006.01)
B31F 5/04 (2006.01)
B65D 65/38 (2006.01)

(71) KOZAKOWSKI JÓZEF, Chojnów
 (72) KOZAKOWSKI JÓZEF

(54) **Tektura falista**

(57) Tektura falista zawiera jedną warstwę pofalowaną (1) papieru albo kartonu albo ciągłej wstęgi tworzywa sztucznego albo folii metalowej, do grzbietów fal (2) której z jednej strony doklejona jest płaska warstwa papieru albo kartonu albo ciągłej wstęgi tworzywa sztucznego albo folii metalowej w postaci jednego (3) albo dwu (3, 4) albo wielu (3, 4, 5) wąskich pasków.

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) 401171 (22) 2012 10 11

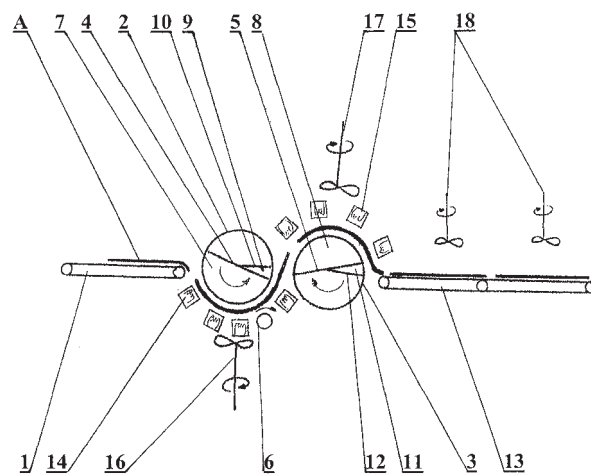
- (51) **B41F 21/00** (2006.01)
B65H 29/24 (2006.01)
B65H 29/32 (2006.01)
B41F 23/04 (2006.01)

(71) STOJANOWSKI ZDZISŁAW, Bielsko-Biała
 (72) STOJANOWSKI ZDZISŁAW

(54) **Rotacyjny transporter do odbioru obustronnie zadrukowanych użytków z maszyny drukującej**

(57) Rotacyjny transporter do odbioru obustronnie zadrukowanych użytków z maszyny drukującej charakteryzuje się tym, że nad stołem zdawczym maszyny drukarskiej ustawiony jest płaski transporter próżniowy (1), a za nim w ciągu technologicznym ustawione są równolegle perforowane bębny odbiorczy (2) i zdawczy (3), obracające się w przeciwnych kierunkach, posiadające wewnętrzne przesłony średnicowe (4, 5), dzielące przestrzeń wewnętrzną bębnow (2, 3) na dwie strefy ciśnieniowe, w których w jednej jest podciśnienie, przy czym korzystnie w bębnie odbiorczym (2) strefa podciśnienia (7) jest w dolnej części bębna odbiorczego (2), a w bębnie zdawczym (3) strefa podciśnienia (8) jest w górnej części bębna zdawczego (3), przy czym bęben odbiorczy (2) na zejściu arkuszy na bęben zdawczy (3) posiada strefę z nadciśnieniem (9), która ma kształt wycinka walca, korzystnie o kącie wewnętrznym 15° i ograniczona jest od dołu przesłoną średnicową (4), a z drugiej strony dodatkową przesłoną promieniową (10), ograniczającą wewnątrz bębna odbiorczego (2), przy czym na zejściu z bębna zdawczego (3) znajduje się taśmowy transporter buforowy (13) i bęben zdawczy (13) na zejściu arkuszy na transporter buforowy (13) posiada strefę (11) z nadciśnieniem, która ma kształt wycinka walca, korzystnie o kącie wewnętrznym 15° i ograniczona jest od góry przesłoną średnicową (5), a z drugiej strony dodatkową przesłoną promieniową (12), ograniczającą wewnątrz bębna zdawczego (3).

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) 401122 (22) 2012 10 09

- (51) **B41M 1/34** (2006.01)
C03C 17/00 (2006.01)

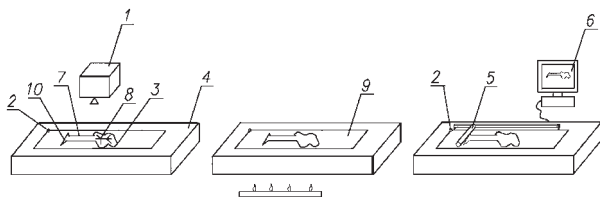
(71) VILLA GLASS STUDIO SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Krosno
 (72) MALIK MAREK

(54) **Sposób produkcji malowanego szkła reliefowego**

(57) Sposób produkcji malowanego szkła zwłaszcza reliefowego, polegający na podgrzaniu tafli szkła w formie, posiadający kolejne etapy, z których jako pierwszy wykonuje się formę (4) do wykonania reliefu poprzez wydrążenie w niej wgłębień (7) i nacięć (8) w odpowiednich miejscach, odpowiadających konturowym liniom (3) i przestrzennym cechom (10) oraz załamaniom pożądanego rzutowanego obrazu (6) umieszczonego w rzutniku (1) i wyświetlonego na powierzchni wykonywanej formy (4) zachowując punkt bazowy (2), względem którego po wykonaniu reliefu, szkło na na-

stępnym etapie poddaje się malowaniu automatycznemu, wykorzystując drukarkę (5) opierającą się na punkcie bazowym (2) oraz na zaprogramowanym tym samym obrazie (6), który był rzutowany na formę (4), zachowując wszystkie parametry kolorystyczne zaprogramowanego obrazu (6) w odpowiednich miejscach.

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) **405741** (22) 2013 10 23

(51) **B60C 27/02** (2006.01)

B60B 15/00 (2006.01)

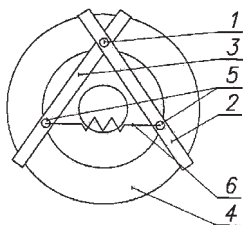
(71) POLITECHNIKA WROCŁAWSKA, Wrocław

(72) CALOMFIRESU CORNEL; PROKOPOWICZ JAROSŁAW;
KĘDZIA KRZYSZTOF

(54) **Urządzenie przeciwpoślizgowe koła pojazdu kołowego**

(57) Urządzenie przeciwpoślizgowe koła pojazdu kołowego przeznaczone zwłaszcza do stosowania w samochodach osobowych charakteryzuje się tym, że zbudowane jest z dwóch obrotowo połączonych listew (2, 3), zakładanych na koło pojazdu (4), każda w kształcie litery „C” oraz każda wyposażona w zaczep (5), w którym w pozycji zainstalowania listew (2, 3) na koło pojazdu, zamocowany jest element (6) napinający ku sobie obie listwy (2, 3).

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) **401003** (22) 2012 10 01

(51) **B60R 19/18** (2006.01)

(71) POLITECHNIKA ŚLĄSKA, Gliwice

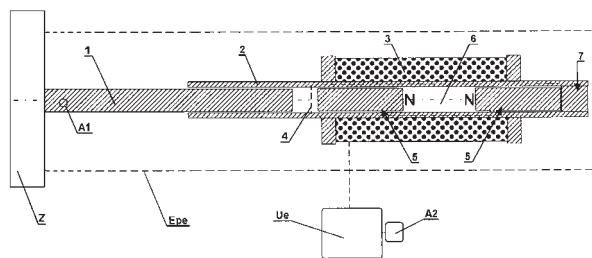
(72) MAZURKIEWICZ SEWERYN; SZYMCZAK MAREK;
STĘPIEŃ RAFAŁ; MACIĄŻEK MARCIN; CHAJA TOMASZ

(54) **Zderzak zwłaszcza do pochłaniania energii kinetycznej zderzenia pojazdu ze ścianą lub dwóch pojazdów oraz sposób sterowania zderzakiem**

(57) Zderzak zwłaszcza do pochłaniania energii kinetycznej zderzenia pojazdu ze ścianą lub dwóch pojazdów charakteryzuje się tym, że do zderzaka (Z) poprzez ruchomy sworznię (1) mocowany jest element pochłaniający energię (EPE), który zawiera co najmniej jedną cewkę (3) nawiniętą na tuleję (2), a wewnątrz tulei (2) umieszczony jest rdzeń (4) będący dwoma magnesami neodymowymi (4) skierowanymi biegunami jednoimiennymi do siebie, przy czym pomiędzy magnesami neodymowymi (4) znajduje się przerwa powietrzna (6), a korek (5) z jednej strony blokuje rdzeń (4) przed wypadnięciem, przy tym ruchomy sworznię (1) umieszczony jest wewnątrz tulei (2) i jedną stroną jest połączony ze zderzakiem (Z), a energia zderzenia przenoszona jest na ruch rdzenia (4) poprzez ruch sworzni (1), przy czym na sworzniu (1) zamontowany jest pierwszy akcelerometr (A1) elektronicznie połączony do układu

elektronicznego (Ue), a układ elektroniczny (Ue) sterujący przepływem prądu cewki (3), ma zamontowany drugi akcelerometr (A2) elektroniczny do pomiaru przyspieszenia pojazdu. Sposób sterowania zderzakiem polega na tym, że w pierwszym etapie rejestruje się sygnały urządzeń pomiarowych to jest sygnał prędkości pojazdu, sygnał przyspieszenia pojazdu oraz sygnał przyspieszenia sworzni, następnie w drugim etapie porównuje się sygnały i jeżeli wartość bezwzględna różnicy przyspieszeń sworzni i pojazdu jest większa od ustalonego progu to układ elektroniczny (Ue) przechodzi w tryb zderzenia, podczas którego oblicza się wymaganą wartość siły działającej na sworznię (1) tak, aby wartość siły bezwładności była minimalna, w trzecim etapie układ elektroniczny (Ue) wymusza przepływ prądu przez uzwojenia cewki (3) i wytwarza siłę działającą na rdzeń (4) amortyzującą zderzenie.

(5 zastrzeżeń)



A1 (21) **404676** (22) 2013 07 12

(51) **B60R 19/20** (2006.01)

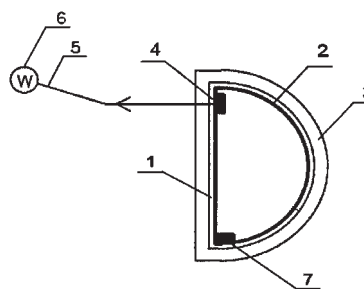
(71) POLITECHNIKA WROCŁAWSKA, Wrocław

(72) KOLONKO ANDRZEJ

(54) **Zderzak hydrauliczny**

(57) Przedmiotem wynalazku jest zderzak hydrauliczny, który składa się z komory (1), wewnątrz której umieszczony jest podłużny, zamknięty rękaw (2) wypełniony cieczą pod ciśnieniem oraz umiejscowionej na zewnątrz osłony (3), przy czym w rękawie (2) zamontowany jest zawór (7) oraz czujnik (4) sygnalizujący spadek ciśnienia, który połączony jest poprzez przewód (5) do wskaźnika (6) umieszczonego wewnątrz pojazdu.

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) **401081** (22) 2012 10 06

(51) **B60R 25/06** (2006.01)

(71) NIEDŹWIEDŹ LOCK REGINA NIEDŹWIEDŹ, ZYGMUNT
NIEDŹWIEDŹ SPÓŁKA JAWNA, Luboń

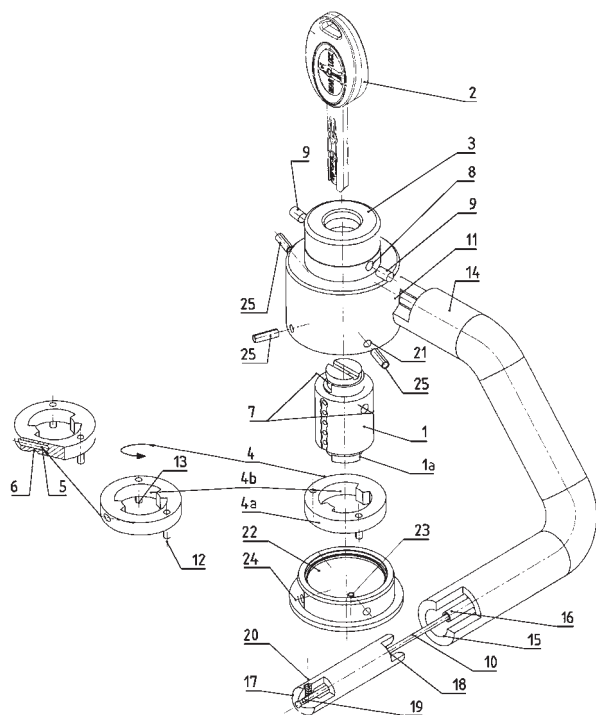
(72) NIEDŹWIEDŹ ZYGMUNT

(54) **Blokada dźwigni zmiany biegów pojazdów**

(57) Przedmiotem wynalazku jest blokada dźwigni zmiany biegów pojazdów, mająca zastosowanie do blokowania dźwigni zmiany biegów pojazdów, usytuowanej w dowolnym miejscu względem mechanizmu blokującego. Blokada charakteryzuje się tym, że ciągnio (10) osadzone jest w plastikowej rurce (16), zaś na osi wkładki zamka (1) zamocowany jest zabierak, mający dwa obwodowe wypusty (1a) do sytuowania na nich wpustów (4b) tarczki (4), do której, zamocowana jest końcówka ciągnia (10), na przeciw-

głym krańcu którego zamocowany jest trzpień ryglujący (17), przy czym ciągnio (10) w rurce (16) usytuowane jest w rurowym elemencie prowadzącym (14).

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 401099 (22) 2012 10 08

(51) B60S 1/34 (2006.01)

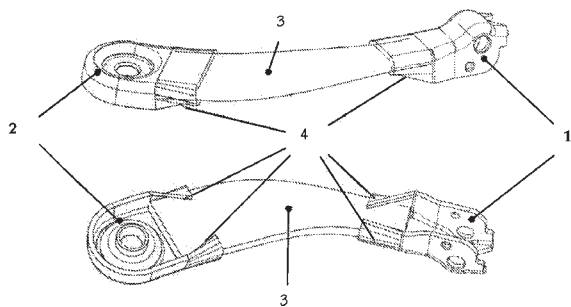
(71) VALEO AUTOSYSTEMY SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Skawina

(72) ZIOŁO TOMASZ

(54) Stopka wycieraczki, zwłaszcza wycieraczki samochodowej i sposób jej wytwarzania

(57) Przedmiotem wynalazku jest stopka wycieraczki, zwłaszcza wycieraczki samochodowej, obejmująca część przednią, przeznaczoną do montowania ramienia wycieraczki i część tylną, przeznaczoną do montowania stopki do wałka silnika wycieraczki, które to części przednia i tylna zamocowane są trwale na części środkowej, charakteryzująca się tym, że części przednia (1), tylna (2) i środkowa (3) wykonane są co najmniej jako dwa osobne elementy, to jest część przednia (1) oraz tylna/środkowa, a korzystnie jako trzy osobne elementy, to jest część przednia (1), tylna (2) i środkowa (3). Wynalazek obejmuje również sposób wytwarzania takiej stopki wycieraczki.

(16 zastrzeżeń)



A1 (21) 401077 (22) 2012 10 05

(51) B61G 7/10 (2006.01)

B61G 9/00 (2006.01)

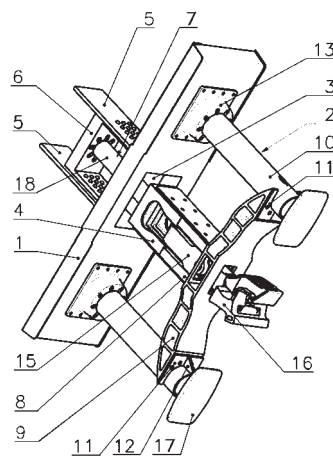
(71) AXSTONE SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Kańczuga

(72) KOCHMAŃSKI JAN; KUKULSKI JAN; SUM MIROŚŁAW; WASILEWSKI LESZEK; WISZ KRZYSZTOF

(54) Zespół sprzęgowy do wagonów kolejowych

(57) Zespół sprzęgowy do wagonów kolejowych zawiera aparat pociągowy (15), połączony z zespołem amortyzującym energię, umieszczonym pomiędzy oporą tylną (4), połączoną ze wspornikiem (6) poprzez deformowalny element (7) pochłaniający zwiększoną energię zderzenia, i oporą przednią (8) oraz dwa boczne zderzaki (2) z płytami bijakowymi (17), usytuowane po obu stronach osi wagonu i zamocowane do czołowej belki (1), przy czym do czołowej belki (1) są zamocowane korpusy (13) każdego z tych bocznych zderzaków (2), a w tych korpusach są osadzone tuleje (10), ulegające deformacji przy wystąpieniu zwiększonej siły zderzenia. Ponadto opora przednia (8) jest połączona z bocznymi zderzakami (2) poprzez poprzeczną belkę (9).

(12 zastrzeżeń)



A1 (21) 401133 (22) 2012 10 10

(51) B65D 21/02 (2006.01)

B65D 5/44 (2006.01)

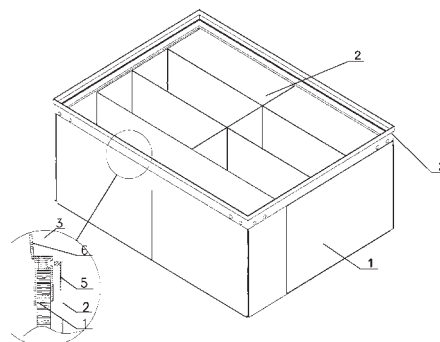
(71) HOŁDYS MARCIN, Witoszów Dolny

(72) HOŁDYS MARCIN

(54) Zespół mocowania wkładu wewnętrznego do pojemnika

(57) Przedmiotem wynalazku jest zespół mocowania (3) wkładu wewnętrznego (2) do pojemnika (1), utrzymujący wkład (2) w stałym położeniu. Zespół mocowania (3) wkładu wewnętrznego (2) do pojemnika (1), w którym wkład (2) umieszczony jest wewnątrz cienkościennego pojemnika (1), charakteryzuje się tym, że zawiera łącznik (3) w postaci profilowanej nakładki osadzonej na krawędzi pojemnika (1) za pomocą ramion odchodzących od korpusu łącznika (3), przy czym korpus łącznika (3) zaopatrzony jest w gniazdo, w którym osadzany jest element zatraskowy (5) ustalający wkład (2) pojemnika (1).

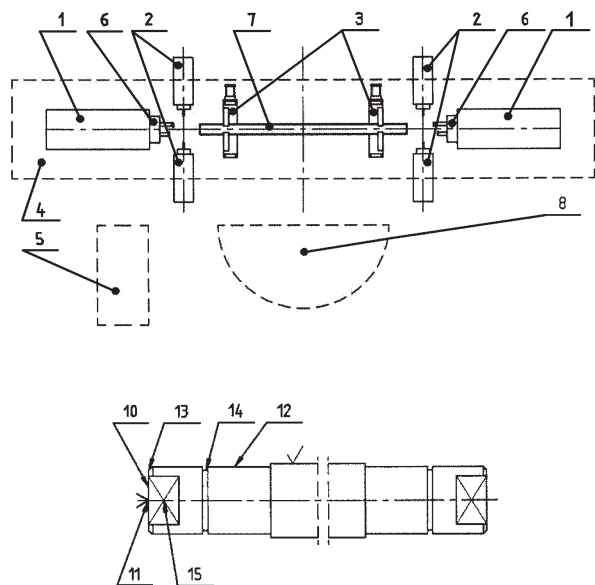
(11 zastrzeżeń)



A1 (21) **401075** (22) 2012 10 06(51) **B65G 39/04** (2006.01)(71) TRANS PROJECT RYBICKI SPÓŁKA JAWNA, Mikołów
(72) CEGIEŁKA JACEK; KLIMCZYK HENRY; KLIMCZYK MACIEJ;
RYBICKI IGOR(54) **Sposób obróbki zakończeń wałków osi krążników przenośników taśmowych i krążnik przenośnika taśmowego**

(57) Sposób obróbki zakończeń wałków osi krążników przenośników taśmowych polega na tym, że wałek, stanowiący nieobrobioną oś (7) krążnika, mocuje się przy pomocy uchwytów w wielozadaniowej obrabiarce, unieruchamia się go, po czym tokarskimi jednostkami obróbkowymi (1), składającymi się z wrzecionnika oraz zespołu posuwowego, wykonuje się operacje tokarskie, po czym po wycofaniu głowic tokarskich jednostkami obróbkowymi frezarskimi (2) wykonuje się operacje frezarskie, a cały cykl przebiega z jednego zamocowania osi (7), która po zamocowaniu pozostaje nieruchoma przez cały czas obróbki obu jej końców. Krążnik przenośnika taśmowego wykonany tym sposobem składa się z osi (7), na której za pomocą łożysk tocznych łożyskowany jest cylindryczny płaszcz z trwale zamocowanymi piastami, przy czym łożyska są zaopatrzone z obu stron w uszczelnienia. Na czołach (10) osi (7) są wykonane nakiełki (11), przy czym końce osi są fazowane, korzystnie pod kątem 45 stopni, oraz zakończone ścięciami (15). Na czopie osi (7) jest wykonany rowek (14). W odmianie wykonania oś jest zaopatrzona w łącznik rurowy zakończony wkładkami wzmacniającymi.

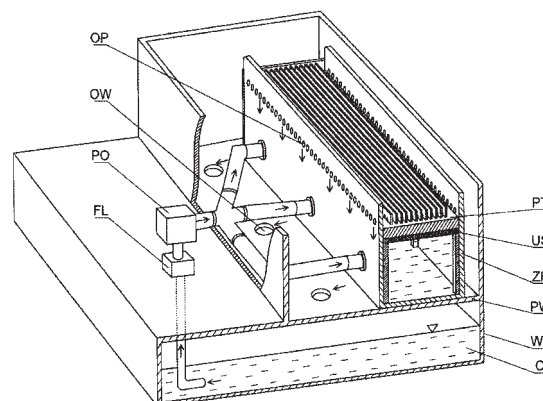
(3 zastrzeżenia)

A1 (21) **404700** (22) 2013 07 15(51) **B65G 51/03** (2006.01)(71) POLITECHNIKA WROCŁAWSKA, Wrocław; MATUSEWICZ
BUDOWA MASZYN SPÓŁKA JAWNA, Gryfów Śląski
(72) MATUSEWICZ WOJCIECH; KROT KAMIL; CHLEBUS
EDWARD; GÓRSKI PIOTR; ZAWIŚLAK MACIEJ(54) **Transporter płaskich elementów w procesach produkcyjnych**

(57) Przedmiotem wynalazku jest transporter płaskich elementów w procesach produkcyjnych zwłaszcza w procesie wytwarzania układów elektronicznych zarówno na płytkach krzemowych, jak i wszelkiego rodzaju metalizowanych laminatach. Transporter ma umieszczony w wannie (WA), zbiornik kolektora cieczy (ZK) zamknięty od góry płytą transportującą (PT) wyposażoną w kanały doprowadzające ciecz procesową, przy czym zbiornik kolek-

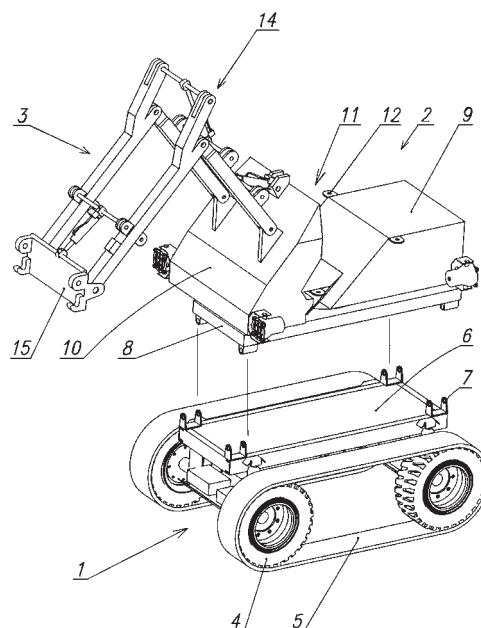
tora cieczy (ZK) połączony jest przewodami poprzez pompę (PO) i filtr (FL) z wanną (WA).

(15 zastrzeżeń)

A1 (21) **401024** (22) 2012 10 02(51) **B66F 9/06** (2006.01)**E21C 47/00** (2006.01)**B60P 1/00** (2006.01)(71) SIGMA SPÓŁKA AKCYJNA, Barak
(72) CHMIELEWSKI JACEK; DUDZIŃSKI DARIUSZ; HAJDUK
JAN; LISIECKI KRZYSZTOF; MICHALCZUK RAFAŁ;
PAWLIK-KARYBA MAŁGORZATA; SZYSZKA ARTUR(54) **Wóz wielofunkcyjny**

(57) Wóz wielofunkcyjny składa się z podwozia (1), na którym zamocowane jest nadwozie (2) wyposażone w wysięgnik przegubowy (3). Podwozie (1) zawiera ogumione koła jezdne (4) przystosowane do współpracy z nakładką gąsienicową (5). Nadwozie (2) składa się z obrotnicy (8), na której zamocowany jest zespół napędowy (9) oraz podstawa (10) wysięgnika przegubowego (3). Pomiędzy zespołem napędowym (9), a podstawą (10) znajduje się miejsce (11) na kabinę operatora lub blok zdalnego sterowania. Zespół napędowy (9) zawiera silnik spalinowy napędzający agregat hydrauliczny zasilający koła jezdne (4), obrotnicę (8) oraz wysięgnik przegubowy (3) wraz z mocowanym do niego osprzętem za pośrednictwem szybkozłącza (15).

(8 zastrzeżeń)



A1 (21) **401055** (22) 2012 10 04(51) **B82B 1/00** (2006.01)

(71) INSTYTUT CHEMII FIZYCZNEJ POLSKIEJ AKADEMII NAUK, Warszawa; POLITECHNIKA RZESZOWSKA IM. I. ŁUKASIEWICZA, Rzeszów

(72) PACZESNY JAN; WADOWSKA MONIKA; WRÓBEL ZBIGNIEW; MATUŁA KINGA; LEWIŃSKI JANUSZ; HOŁYST ROBERT

(54) **Sposób tworzenia swobodnych cienkich filmów kropek kwantowych na granicy faz woda/powietrze i swobodne cienkie filmy**

(57) Przedmiotem wynalazku jest sposób tworzenia swobodnych cienkich filmów kropek kwantowych na granicy faz woda/powietrze obejmujący kompresję roztworu kropek kwantowych stabilizowanych ligandem organicznym, który charakteryzuje się tym, że składa się z następujących etapów: a) nanosi się na powierzchnię wody w postaci roztworu kropek kwantowych i stabilizującego liganda organicznego w obojętnym rozpuszczalniku organicznym, następnie po rozprowadzeniu się tego roztworu na powierzchni granicy faz woda/powietrze, b) wykonuje się kompresję uzyskanej warstwy, poprzez zmniejszenie dostępnej powierzchni lub zwiększenie ilości materiału na granicy faz woda/powietrze, z wytworzeniem się filmu. Z kolei c) otrzymany film przenosi się z powierzchni wody i osadza na stałym substracie jako film Langmuira-Blodgett, albo jako swobodnie zawieszony film na stałej ramce i wyodrębnia się go jako swobodny cienki film, i ewentualnie d) przechowywuje się w postaci stałej lub jako roztwór w rozpuszczalniku organicznym do ponownego użycia.

(19 zastrzeżeń)

DZIAŁ C

CHEMIA I METALURGIA

A1 (21) **401015** (22) 2012 10 02(51) **C01B 33/02** (2006.01)**C30B 11/00** (2006.01)**C30B 29/06** (2006.01)

(71) POLITECHNIKA ŁÓDZKA, Łódź

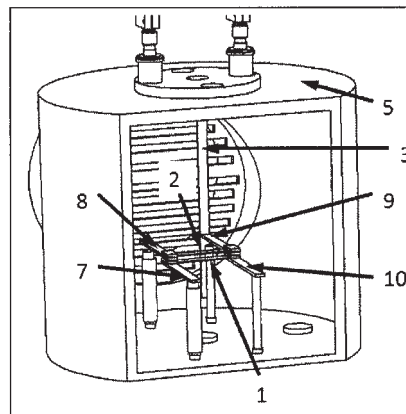
(72) KULA PIOTR; NIEDZIELSKI PIOTR; KOMOROWSKI JAROSŁAW; KACZMAREK ŁUKASZ; DUDEK MARIUSZ; SAWICKI JACEK; DYBOWSKI KONRAD; CZERNIAK-RECZULSKA MAŁGORZATA; KRASIŃSKI ADAM

(54) **Sposób rafinacji krzemu metalurgicznego**

(57) Sposób rafinacji krzemu metalurgicznego polega na tym, że sproszkowany krzem metalurgiczny stapia się w komorze próżniowej za pomocą dwóch grzałek z molibdenu umieszczonych jedna nad drugą, górnej nagrzewającej sproszkowany krzem do temperatury 1420-1550° C i dolnej nagrzewającej sproszkowany krzem do temperatury 1380-1550° C, przy czym sproszkowany krzem umieszcza się na dolnej grzałce (1). Roztopiony krzem poddaje się krystalizacji odwróconej w drodze wyłączenia w pierwszej grzałce górnej (2), a następnie, po upływie 2 s od wyłączenia grzałki górnej, wyłączenia grzałki dolnej. Temperaturę grzałki górnej obniża się w drodze wprowadzenia między grzałkę górną i dolną, w momencie wyłączenia grzałki górnej, elementu chłodzącego

lub w drodze przepuszczania przez górną część warstwy krzemowej gazu obojętnego lub mieszaniny gazów obojętnych.

(5 zastrzeżeń)

A1 (21) **401140** (22) 2012 10 11(51) **C01G 47/00** (2006.01)

(71) ZAKŁAD DZIAŁALNOŚCI INNOWACYJNEJ INNOVATOR SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Gliwice

(72) BENKE GRZEGORZ; LESZCZYŃSKA-SEJDA KATARZYNA; ANYSZKIEWICZ KRYSZYNA; CHMIELARZ ANDRZEJ; ŚMIESZEK JÓZEF; DOMAGAŁA ANDRZEJ; KUROWSKI RYSZARD; FIJAŁKOWSKA AGNIESZKA; MACHELSKA GRAŻYNA; WITMAN KRYSZYNA

(54) **Sposób wydzielania renianu (VII) amonu z kwaśnych roztworów uzyskanych przez rozтворzenie materiałów zawierających stopy renu**

(57) Przedmiotem wynalazku jest sposób wydzielania renu w postaci renianu(VII) amonu (nadrnianu amonu, NH_4ReO_4) z kwaśnych roztworów uzyskanych przez rozтворzenie materiałów zawierających stopy renu. Sposób polega na tym, że sorpcję renu prowadzi się na złożu anionitu w formie chlorkowej, po czym nasycony renem anionit płucze się wodą zdemineralizowaną, a następnie z anionitu eluuje się ren przepuszczając przez jonit najpierw 3÷4 objętości złoża wodnego roztworu amoniaku o stężeniu 3÷10%. Następnie przepuszczając 3÷6 objętości złoża wody zdemineralizowanej, powstający eluat amoniakalny rozdziela się na trzy części, z których pierwszą część o pH nie większym niż 5,5, wynoszącą 3÷4 objętości złoża kieruje się do procesu rozтворzenia świeżej porcji surowca, drugą część eluatu o objętości 2 objętości złoża i o pH powyżej 5,5 kieruje się do procesu wydzielania renianu(VII) amonu, przy czym tę część eluatu zakwasza się kwasem siarkowym(VI) i/lub kwasem azotowym(V) i/lub kwasem chlorowodorowym do pH 6÷9 korzystnie 8, a następnie zatęża aż stężenie soli amonowych, wytworzonych z dodanymi kwasami, przekroczy 10%, korzystnie osiągnie stężenie 16% a uzyskaną mieszaninę podgrzewa się do 90°C i filtruje na gorąco. Z uzyskanego filtratu, przez oziębienie korzystnie do temperatury 10°C uzyskuje się renian(VII) amonu o czystości powyżej 99,9%, natomiast trzecią część eluatu o objętości równej 3÷4 objętości złoża, po dodaniu do niej świeżej wody amoniakalnej wykorzystuje się jako eluent w kolejnej elucji.

(3 zastrzeżenia)

A1 (21) **401100** (22) 2012 10 08(51) **C02F 1/44** (2006.01)**C02F 9/00** (2006.01)**C02F 1/58** (2006.01)

(71) POLYMEM LTD. SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa

(72) RELIGA PAWEŁ

(54) Sposób wstępnej regeneracji ścieków garbarskich

(57) Przedmiotem wynalazku jest sposób wstępnej regeneracji chromowych ścieków garbarskich, obejmujący proces filtracji, w tym mikrofiltrację i ultrafiltrację. Sposób charakteryzuje się tym, że przeprowadza się następujące etapy: a) najpierw surowe ścieki garbarskie poddaje się wstępnej filtracji z eliminacją grubej zawiesiny, następnie b) otrzymany filtrat poddaje się mikrofiltracji, przy czym permeat zbiera się w zbiorniku, po czym c) otrzymany permeat poddaje się ultrafiltracji z wytworzeniem recyrkulatu chromowego, ewentualnie prowadzi się następny etap d) w którym recyrkulat chromowy poddaje się nanofiltracji.

(12 zastrzeżeń)

A1 (21) **401102** (22) 2012 10 08(51) **C02F 3/12** (2006.01)

(71) POLITECHNIKA GDAŃSKA, Gdańsk

(72) HUPKA JAN; MARKIEWICZ MARTA; JUNGnickel CHRISTIAN

(54) Sposób oczyszczania ścieków metodą mechaniczno-biologiczną

(57) Przedmiotem wynalazku jest sposób oczyszczania ścieków metodą mechaniczno-biologiczną, mającą zastosowanie w oczyszczaniu ścieków zawierających trudno biodegradowalne związki o charakterze ksenobiotyków. Sposób oczyszczania ścieków charakteryzuje się tym, że po oczyszczaniu mechanicznym i korzystnie oczyszczaniu chemicznym a przed oczyszczaniem biologicznym ścieki oczyszcza się dwustopniowo. Osad nadmierny po przejściu z reaktora biologicznego oraz kolejno przez co najmniej jeden osadnik wtórny zagęszcza się w urządzeniu do zagęszczania do zawartości suchej masy od 40 do 300 g/dm³ i recyrkuluje się go do dozownika osadu, skąd rozdzielając go na dwa strumienie podaje się go do dwóch reaktorów.

(4 zastrzeżenia)

A1 (21) **401032** (22) 2012 10 03(51) **C02F 9/04** (2006.01)**C02F 9/02** (2006.01)

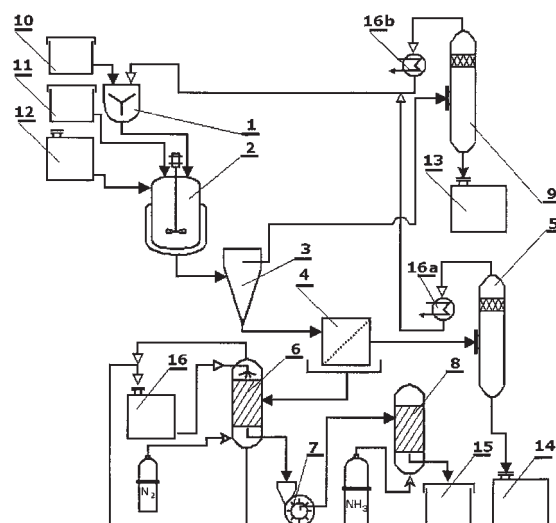
(71) HYS LECH, Lublin; SAWA JÓZEF, Lublin

(72) HYS LECH; SAWA JÓZEF

(54) Sposób i układ do przetwórstwa odpadów z produkcji estrów kwasów tłuszczowych i procesów rafinacji tłuszczów naturalnych

(57) Przedmiotem wynalazku jest sposób i układ do przetwórstwa odpadów z produkcji estrów kwasów tłuszczowych i procesów rafinacji tłuszczów naturalnych. Układ składa się z mieszalnika (1), do którego podłączony jest zasobnik (10) z wodorotlenkiem potasu, zaś mieszalnik (1) połączony jest przewodami rurowymi z reaktorem (2), do którego połączone są zbiornik (11) zawierający surowiec i zbiornik (12) zawierający 85% kwas ortofosforowy. Reaktor (2) w dolnej części połączony jest przewodem rurowym z separatorem (3) grawitacyjnym, który w dolnej części połączony jest z filtrem (4), którego wyjście filtratu połączone jest z układem (5) destylacyjnym, a wyjście osadu połączone jest z desorberem ze zbiornika (16) osadu po przemyciu suszy się go za pomocą przepływu gazowego azotu, natomiast wyjście desorbera (6) połączone jest z rozdrabniaczem (7), który połączony jest z absorberem (8), w którym osad nasycany jest gazowym amoniakiem i osad odprowadza się do zasobnika, przy czym w układzie (5) destylacyjnym następuje termiczna separacja gliceryny od metanolu, gliceryna odprowadzana jest do zbiornika (14) magazynowego, zaś pary metanolu są skraplane w skraplaczu (16a) i odprowadzane przewodem do mieszalnika (1), zaś separator (3) w górnej części połączony jest z zespołem (9) destylatora, który oddziela metanol od mieszaniny kwasów oleinowych, które odprowadza się do zbiornika (13), zaś pary metanolu po skropleniu w skraplaczu (16b) odprowadzane są przewodem do mieszalnika (1).

(3 zastrzeżenia)

A1 (21) **401030** (22) 2012 10 03(51) **C02F 9/14** (2006.01)

(71) INSTYTUT TECHNOLOGII EKSPLOATACJI - PAŃSTWOWY INSTYTUT BADAWCZY, Radom

(72) ROGOŚ ELŻBIETA; URBAŃSKI ANDRZEJ

(54) Sposób utylizacji zużytych emulsyjnych cieczy obróbkowych

(57) Sposób utylizacji zużytych emulsyjnych cieczy obróbkowych składa się z dwóch etapów, takich jak deemulgacja emulsyjnych cieczy obróbkowych metodami chemicznymi i uzdatnianie wód poemulsyjnych metodami biologicznymi. Przed deemulgacją rozcieńcza się emulsyjne cieczy obróbkowe wodą wodociągową lub oczyszczonymi wodami poemulsyjnymi w ilości 25 - 350%_{v/v}. Następnie przeprowadza się proces deemulgacji z użyciem Al₂(SO₄)₃·x18H₂O w ilości 0,05 - 5_{m/m}, albo FeSO₄·x24H₂O w ilości 0,05 - 5_{m/m}, albo 1% roztworu preparatu Novo Crack B w ilości 20 - 200%_{v/v}, albo 0,3% roztworem preparatu Oilbreak EFK w ilości 10 - 250%_{v/v}. Przed oczyszczaniem biologicznym wód poemulsyjnych nie zawierających bakterii wody kontaktuje się z ziemią bielącą w ilości 1-5%_{m/m} oraz zakaża się ściekami oczyszczonymi z osadnika wtórnego lokalnej oczyszczalni ścieków o objętości 1 - 3%_{v/v} po czym prowadzi się proces oczyszczania biologicznego.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) **400990** (22) 2012 10 01(51) **C03B 5/235** (2006.01)**C03B 5/24** (2006.01)

(71) PRZEDSIĘBIORSTWO-BADAWCZO-PRODUKCYJNO-HANDLOWE TECHGLASS SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Kraków

(72) SKOWINIAK ANDRZEJ; ROTTER PAWEŁ

(54) Sposób kontroli opalania pieca szklarskiego

(57) Przedmiotem wynalazku jest sposób kontroli opalania pieca szklarskiego, w którym komorę ogrzewa się naprzemiennie za pomocą co najmniej dwóch palników, a oszacowanie asymetrii opalania pieca dokonuje się na podstawie map rozkładu temperatury na powierzchni lustra topionego szkła oraz rozkładu temperatury nieprzetopionego materiału, które rejestruje się za pośrednictwem kolorowej kamery wizyjnej. Sposób kontroli opalania pieca szklarskiego polega na tym, że w czasie fazy bezpłomieniowej rewersji, czyli momentach kiedy oba palniki są wyłączone dokonuje się wyznaczenia obszarów symetrii dla zestawów nieprzetopionego materiału oraz wyznaczenia obszarów symetrii dla materiału przetopionego, dla którego także wyznacza się rozkład zmierzonych wartości temperatury, następnie w oparciu o pomiary dokonane

w kolejnych cyklach rewersji wyznacza się obszary symetrii sukcesywnej, osobno dla materiału nieprzetopionego i osobno dla materiału przetopionego.

(7 zastrzeżeń)

A1 (21) **401124** (22) 2012 10 10

(51) **C03C 15/00** (2006.01)
C03C 17/25 (2006.01)

(71) DOROS TEODORA D.A. GLASS, Rzeszów
(72) DOROS TEODORA; DOROS WIEŚLAW;
SZCZEPANIK WALDEMAR; BABIARZ GRZEGORZ

(54) **Sposób wytwarzania powłok antyrefleksyjnych na podłożu szklanym, o ulepszonych właściwościach czyszczących**

(57) Przedmiotem wynalazku jest sposób wytwarzania powłok antyrefleksyjnych na podłożu szklanym o ulepszonych właściwościach czyszczących przeznaczonym do stosowania jako szkło szklarniowe, pokrywy ogniw fotowoltaicznych, pokrywy kolektorów słonecznych, pokryć lamp, a także jako szkło stosowane w architekturze stanowiące szyby wystawowe i gabloty. Sposób wytwarzania powłok antyrefleksyjnych polega na tym, że podłoże szklane poddaje się procesowi oczyszczania metodą zanurzania korzystnie w wodnym roztworze kwasu fluorowodorowego lub w kwasie solnym i kwasie fluorowodorowym, po czym powierzchnie czynne tak oczyszczonego podłoża szklanego poddaje się procesowi trawienia tej powłoki w kąpeli trawiącej z zastosowaniem procesu wodnej dyspersji politetrafluoroetyleny, przy czym proces trawienia warstwy antyrefleksyjnej prowadzi się w kąpeli złożonej z roztworu wodnego 15% kwasu heksafluorokrzemowego, do którego na każde jego 100 g dodaje się od 11-15 g uwodnionej krzemionki i 0,1-3 g fluorku potasu, a na każde 100 ml tego roztworu dodaje się 8-12 ml 2% wodnego roztworu kwasu borowego, 1-3 ml wodnej dyspersji politetrafluoroetyleny oraz 1-4 ml niejonowego środka powierzchniowo czynnego, przy czym proces tego trawienia prowadzi się w temperaturze 40-50°C i w czasie 40-80 min.

(4 zastrzeżenia)

A1 (21) **401177** (22) 2012 10 12

(51) **C05F 7/00** (2006.01)

(71) TRZECIAKIEWICZ RYSZARD, Raciszyn
(72) TRZECIAKIEWICZ RYSZARD

(54) **Sposób wytwarzania metodą otaczakową granulowanego nawozu z materiałów pozyskiwanych z oczyszczalni ścieków**

(57) Sposób pozwala na wytworzeniu metodą otaczakową granulowanego nawozu z tzw. osadów z oczyszczalni ścieków za pomocą mielonego wapna palonego lub wapna palonego dolomitowego oraz substancji wiążącej, jaką jest gips lub wapno. Proces jest podzielony na etapy w pierwszym etapie jest proces obróbki osadów z oczyszczalni ścieków za pomocą mielonego wapna palonego lub palonego wapna dolomitowego, gdzie dochodzi do shydratyzowania się wapna, a uzyskana temperatura powyżej 100°C powodują niszczenie bakterii oraz wszelkiego rodzaju substancji groźnych, znajdujących się w frakcji z oczyszczalni ścieków. Następnie jest proces granulacji i według I sposobu jest to dostarczenie do granulatora shydratyzowanej mieszaniny osadu z oczyszczalni ścieków mielonym wapnem palonym bądź wapnem palonym dolomitowym, a według II sposobu jest to równoczesne dostarczenie do granulatora shydratyzowanej mieszaniny osadu z oczyszczalni ścieków mielonym wapnem palonym bądź wapnem palonym dolomitowym i wybranego wapna nawozowego i dodanie odpowiedniej ilości wody. Do wstępnej granulacji do granulatora dostarczana jest niewielka ilość substancji wiążącej, jaką jest gips lub wapno hydratyzowane bądź mleczko wapienne, które powodują, że granulat w części zewnętrznej jest otoczony substancją wiążącą. Następnie do granulatora dostarczana jest niewielka ilość nawozu wapniowego bądź nawozu wapniowego, zawierającego magnez

o bardzo drobnej strukturze, który powoduje otoczenie kuleczek substancją nie wiążącą. Następnie nawóz jest suszony i sortowany.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) **404983** (22) 2013 08 05

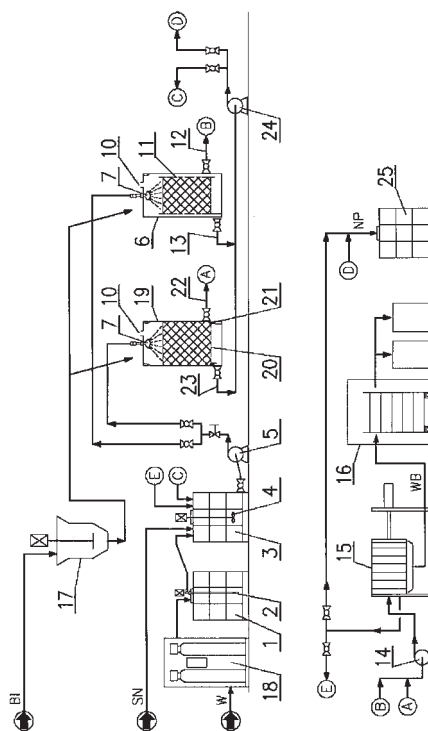
(51) **C05F 11/00** (2006.01)
A23K 1/175 (2006.01)
C02F 1/28 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA WROCŁAWSKA, Wrocław
(72) CHOJNACKA KATARZYNA; RUSEK PIOTR; WITKOWSKA ZUZANNA; TUHY ŁUKASZ; WITEK-KROWIAK ANNA;
SAEID AGNIESZKA; SAMORAJ MATEUSZ

(54) **Układ do biosorpcji mikroelementów**

(57) Wynalazek dotyczy układu do biosorpcji, przeznaczonego do procesu wiązania jonów mikroelementów, takich jak Cu(II), Zn(II), Mn(II), Cr(III), Fe(III), Co(II), do sorbentów pochodzenia roślinnego na drodze biosorpcji. Układ charakteryzuje się tym, że jest wyposażony w co najmniej jeden reaktor sorpcyjny (6) i (19), zawierający zraszacz (7), umożliwiający równomierne podanie roztworu mikroelementów na złożę biomasy, oraz środki do umieszczania biomasy, takie jak kosz sorpcyjny (11) albo dno sitowe (20). Przy czym każdy z reaktorów wyposażony jest w króciec wylotowy biomasy, króciec wylotowy eluentu oraz ewentualnie otwór odpowietrzający (10), a reaktor (19) w wariacie z dnem sitowym (20) ma pierścień uszczelniający (21). Korzystnie układ zawiera rozdrabniacz biomasy (17), z którego ujednolicono ziarna biomasy wprowadzane są do odpowiedniego reaktora oraz zbiornik roztworu mikroelementów (3), korzystnie współpracujący ze stacją uzdatniania wody (18), połączony z co najmniej jednym reaktorem, korzystnie poprzez pompę (5). Reaktory połączone są systemem przewodów odprowadzających, pomp i zaworów, poprzez filtr (15) i suszarnię (16) ze zbiornikiem produktu. Układ zawierający więcej reaktorów, przystosowany jest do naprzemiennej pracy reaktorów. Korzystnie układ wyposażony jest w zbiornik nawozu płynnego (25).

(18 zastrzeżeń)



A1 (21) **405453** (22) 2013 09 27

(51) **C07C 49/203** (2006.01)
C07C 49/213 (2006.01)
C07C 49/24 (2006.01)
C07C 45/62 (2006.01)

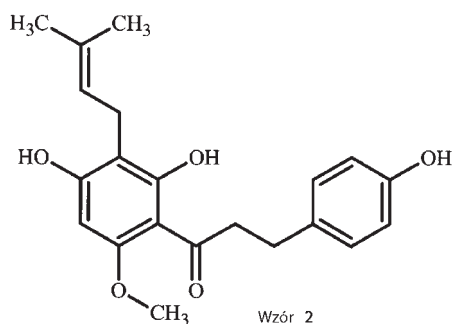
(71) UNIWERSYTET PRZYRODNICZY WE WROCŁAWIU,
Wrocław

(72) POPŁOŃSKI JAROSŁAW; TRONINA TOMASZ;
MADEJ ANNA; HUSZCZA EWA

(54) **Sposób wytwarzania 4,2',4'-trihydroksy-6'-metoksy-3'-prenylo- α,β -dihydrochalkonu**

(57) Sposób wytwarzania 4,2',4'-trihydroksy-6'-metoksy-3'-prenylo- α,β -dihydrochalkonu, o wzorze 2, charakteryzuje się tym, że do mieszaniny reakcyjnej składającej się z wody, metanolu, ksantohumolu i chlorku niklu(II), dodaje się borowodorek sodu, w temperaturze nieprzekraczającej 50°C i miesza się do całkowitego przereagowania ksantohumolu. Po czym do mieszaniny poreakcyjnej dodaje się wody i ekstrahuje rozpuszczalnikiem organicznym, nie mieszającym się z wodą, oddziela frakcję organiczną, osusza i odparowuje rozpuszczalnik i tak otrzymany surowy produkt oczyszcza się znaną metodą.

(3 zastrzeżenia)



Wzór 2

A1 (21) 405454 (22) 2013 09 27

(51) C07C 49/203 (2006.01)
C07C 49/213 (2006.01)
C07C 49/24 (2006.01)
C12P 7/26 (2006.01)

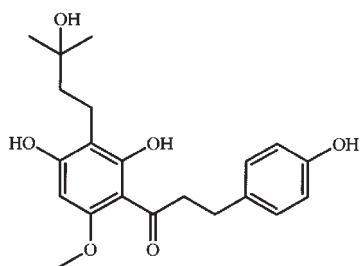
(71) UNIWERSYTET PRZYRODNICZY WE WROCŁAWIU,
Wrocław

(72) TRONINA TOMASZ; POPŁOŃSKI JAROSŁAW; MADEJ ANNA; HUSZCZA EWA

(54) **3'-[3"-hydroksy-3"-metylobutylo]-4,4',2'-trihydroksy-6'-metoksy- α,β -dihydrochalkon i sposób jego wytwarzania**

(57) Wynalazek dotyczy związku chemicznego 3'-[3"-hydroksy-3"-metylobutylo]-4,4',2'-trihydroksy-6'-metoksy- α,β -dihydrochalkonu, o wzorze 2 oraz sposobu jego wytwarzania na drodze transformacji mikrobiologicznej, przy użyciu systemu enzymatycznego grzybów z gatunku *Penicillium albidum*. Jako substrat stosuje się 4,4',2'-trihydroksy-6'-metoksy-3'-prenylo- α,β -dihydrochalkon. Związek będący przedmiotem wynalazku, jest biologicznie czynny i może mieć zastosowanie w przemyśle spożywczym i farmaceutycznym.

(3 zastrzeżenia)



WZÓR 2

A1 (21) 401195 (22) 2012 10 12

(51) C07C 50/14 (2006.01)
C07G 13/00 (2006.01)

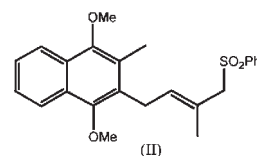
(71) INSTYTUT FARMACEUTYCZNY, Warszawa; VITASYNTH SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Kraków

(72) KRAJEWSKI KRZYSZTOF; KUTNER ANDRZEJ;
GUTOWSKA REGINA; WINIARSKI JERZY; KUBISZEWSKI MAREK;
JEDYNAK ŁUKASZ; NAPIÓRKOWSKI MAREK;
MORZYCKI JACEK; WITKOWSKI STANISŁAW; BAJ ANETA;
WAŁEJKO PIOTR

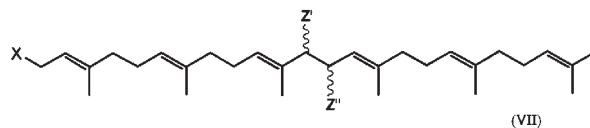
(54) **Sposób wytwarzania witaminy K2 w formie MK-7**

(57) Sposób wytwarzania witaminy K2 w formie MK-7 polega na dołączeniu łańcucha heksaprenylowego o konfiguracji „all-trans” do pochodnej monoprenylowej menadiolu zgodnie ze strategią „1+6”. Karboanion α -sulfonowy generowany z zabezpieczonego monoprenylomenadiolu o wzorze (II) pod działaniem silnej zasady metaloorganicznej poddaje się in situ reakcji alkilowania halogenkiem heksaprenyłu o wzorze (VII), w którym X oznacza atom fluorowca, korzystnie brom, jeden z podstawników Z' i Z" oznacza atom wodoru, a drugą grupę fenylsulfonową -SO₂Ph, przy czym halogenek heksaprenyłu otrzymuje się w wyniku połączenia dwu jednostek triprenylowych w reakcji alkilowania, z, lub bez wyodrębiania związków pośrednich.

(11 zastrzeżeń)



(II)



(VII)

A1 (21) 401123 (22) 2012 10 10

(51) C07C 67/08 (2006.01)

(71) BISKUPIAK HENRYK, Kędzierzyn-Koźle

(72) BISKUPIAK HENRYK

(54) **Sposób wytwarzania estrów kwasów karboksylowych**

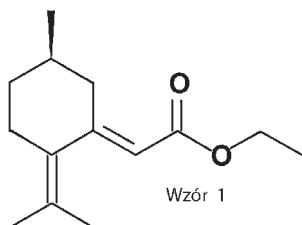
(57) Sposób wytwarzania estrów kwasów karboksylowych polega na tym, że odpadowe frakcje alkoholowe z produkcji alkoholu etylowego lub/i frakcje alkoholowe pochodzące z destylacji w procesie utleniania cykloheksanu zawierające alkohol amyłowy, cykloheksanol i alkohol butylowy, oraz destylaty z procesu utleniania cykloheksanu, zawierające wodne roztwory mieszaniny kwasów: adypinowego, walerianowego, masłowego, propionowego i mrowkowego odwadnia się destylacyjnie w obecności gazu inertnego. Odwodnione surowce w proporcjach masowych mieszanina kwasów: frakcja alkoholowa jak 1:1,1-2, dozuje się do reaktora estyfikacji przez pole magnetyczne utworzone na rurociągach dolotowych przy pomocy magnesów o własnościach magnetycznych: • remanencja (Br)-10,2 -11,0 (kGs), • koercja (bHc) - minimum 9,6 (kOe), • koercja (jHc) - minimum 20,0 (kOe), • gęstość energii (BH) 199-223 kJ/m³, 25-28 MGsOe, w reaktorze przy stałym mieszaniną przez 6-20 godzin prowadzi się estyfikację w temperaturze 100-190°C w nadmiarze alkoholu w obecności katalizatora kwasnego w ilości 0,3-0,6% w stosunku do sumy surowców, przy czym przez reaktor od dołu barbotuje się gaz inertny, a do reaktora w postaci skondensowanych oparów zawraca się odparowany w procesie alkohol, aby zachować poziom w reaktorze taki, jak w chwili rozpoczęcia procesu estyfikacji, otrzymaną mieszaninę estrów zobojętnia się do uzyskania liczby kwasowej 0,00-0,15 mg KOH/g.

(3 zastrzeżenia)

A1 (21) **405425** (22) 2013 09 23(51) **C07C 69/608** (2006.01)
C07C 67/46 (2006.01)(71) POLITECHNIKA WROCŁAWSKA, Wrocław
(72) LOCHYŃSKI STANISŁAW; STRYJEWSKA AGNIESZKA(54) **Octan-2-[5-metylo-2-(propan-2-ylideno)cykloheksylideno] etanianu etylu i sposób jego wytwarzania**

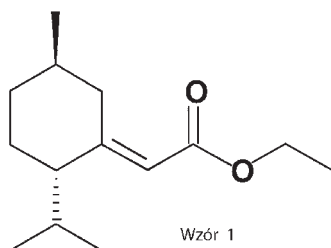
(57) Wynalazek ujawnia octan-2-[5-metylo-2-(propan-2-ylideno)cykloheksylideno] etanianu etylu o wzorze 1 do zastosowania jako substancja zapachowa lub substrat do dalszych syntez substancji zapachowych. Wynalazek obejmuje także sposób wytwarzania octanu-2-[5-metylo-2-(propan-2-ylideno)cykloheksylideno] etanianu etylu o wzorze 1, polegający na tym, że w kolbie dwuszyjnej umieszcza się w 0,17 g NaH w 10 ml bezwodnego dimetyloformamidu, po czym dodaje się kroplami 1,2 g trietylofosfonooctanu w 5 ml bezwodnego dimetyloformamidu. Całość intensywnie miesza się i dodaje 0,3 g (+)-pulegonu w 10 ml bezwodnego dimetyloformamidu. Z kolei ogrzewa się do temperatury w zakresie od 70 do 80°C przez około 3 godziny, przy czym reakcję kontroluje się za pomocą chromatografii cienkowarstwowej. Następnie dodaje się wody destylowanej i całość ekstrahuje trzykrotnie eterem naftowym, a warstwę organiczną suszy nad bezwodnym siarczanem magnezu.

(5 zastrzeżeń)

A1 (21) **405904** (22) 2013 11 04(51) **C07C 69/608** (2006.01)
C07C 67/46 (2006.01)(71) POLITECHNIKA WROCŁAWSKA, Wrocław
(72) LOCHYŃSKI STANISŁAW; STRYJEWSKA AGNIESZKA(54) **Octan etylo-2-(2-isopropyl-5-metylo)cykloheksylidenu i sposób jego wytwarzania**

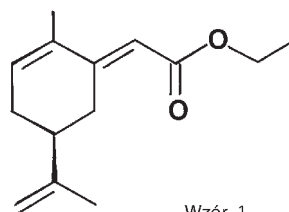
(57) Wynalazek ujawnia octan etylo-2-(2-isopropyl-5-metylo)cykloheksylidenu o wzorze 1 do zastosowania jako substancja zapachowa lub substrat do dalszych syntez substancji zapachowych. Wynalazek obejmuje także sposób wytwarzania octanu etylo-2-(2-isopropyl-5-metylo)cykloheksylidenu o wzorze 1 charakteryzujący się tym, że do NaH w 15 ml bezwodnego tetrahydrofuranu dodaje się kroplami 4g trietylofosfonooctanu w 10 ml bezwodnego tetrahydrofuranu, po czym całość intensywnie miesza się i dodaje 1 g (-)-mentonu w 10 ml bezwodnego tetrahydrofuranu. Następnie ogrzewa do temperatury do 75°C przez około 96 godzin, przy czym reakcję kontroluje się za pomocą chromatografii cienkowarstwowej. Z kolei dodaje się wody destylowanej i całość ekstrahuje trzykrotnie eterem naftowym, a warstwę organiczną suszy nad bezwodnym siarczanem magnezu.

(5 zastrzeżeń)

A1 (21) **405905** (22) 2013 11 04(51) **C07C 69/608** (2006.01)
C07C 67/46 (2006.01)(71) POLITECHNIKA WROCŁAWSKA, Wrocław
(72) LOCHYŃSKI STANISŁAW; STRYJEWSKA AGNIESZKA(54) **Octan etylo-2-[2-metylo-5-(prop-1-en-2-ylideno)cykloheks-2-enylidenu i sposób jego wytwarzania**

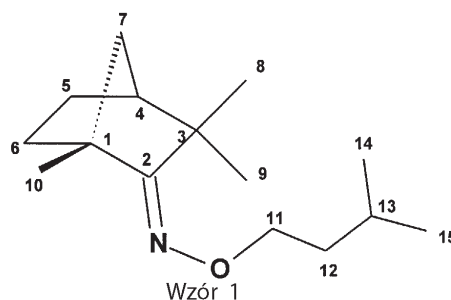
(57) Wynalazek ujawnia octan etylo-2-[2-metylo-5-(prop-1-en-2-ylideno)cykloheks-2-enylidenu o wzorze 1 do zastosowania jako substancja zapachowa lub substrat do dalszych syntez substancji zapachowych. Wynalazek obejmuje także sposób wytwarzania octanu etylo-2-[2-metylo-5-(prop-1-en-2-ylideno)cykloheks-2-enylidenu o wzorze 1 charakteryzujący się tym, że do 0,27 g NaH w 15 ml bezwodnego tetrahydrofuranu dodaje się kroplami 1,92 g trietylofosfonooctanu w 10 ml bezwodnego tetrahydrofuranu, całość pozostawia się na 30 minut przy intensywnym mieszaniu, po czym dodaje się 0,5 g 5-(+)-karwonu w 10 ml bezwodnego tetrahydrofuranu. Następnie całość ogrzewa się do temperatury w zakresie od 70 do 80°C przez około 2 godziny, przy czym reakcję kontroluje się za pomocą chromatografii cienkowarstwowej. Dodaje się wody destylowanej i całość ekstrahuje trzykrotnie eterem naftowym, a warstwę organiczną suszy nad bezwodnym siarczanem magnezu.

(5 zastrzeżeń)

A1 (21) **405307** (22) 2013 09 11(51) **C07C 249/12** (2006.01)
C07C 251/20 (2006.01)(71) POLITECHNIKA WROCŁAWSKA, Wrocław
(72) LOCHYŃSKI STANISŁAW; STRUB DANIEL(54) **(-)-O-izoamylksyminofenchan i sposób jego wytwarzania**

(57) Wynalazek dotyczy (-)-O-izoamylksyminofenchan o wzorze 1 znajdującego zastosowanie jako związek zapachowy scharakteryzowany jako rzepa i czarna porzeczka. Wynalazek obejmuje również sposób wytwarzania (-)-O-izoamylksyminofenchanu o wzorze 1 polegający na tym, że sól sodową oksymu (-)-fenchonu poddaje się reakcji O-alkilowania chlokiem izoamylu, przy czym reakcję prowadzi się pod refluks w obecności toluenu jako rozpuszczalnika przez 24 godziny. Następnie po zakończeniu reakcji do kolby z mieszaniną reakcyjną wlewa się nasycony roztwór wodorowęglanu sodu, całość umieszcza się w rozdzielaczu, oddziela się warstwę organiczną od wodnej, a tę ostatnią ekstrahuje się dwukrotnie eterem dietylowym i połączone warstwy organiczne suszy się nad bezwodnym siarczanem magnezu, odfiltrowuje się środek suszący i odparowuje rozpuszczalniki.

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) 401114 (22) 2012 10 09

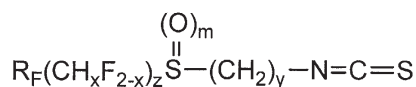
(51) C07C 331/20 (2006.01)
C07C 317/28 (2006.01)(71) CENTRUM BADAŃ MOLEKULARNYCH
I MAKROMOLEKULARNYCH POLSKIEJ AKADEMII NAUK,
Łódź

(72) ŁUCZAK JERZY; CIERPIAŁ TOMASZ; KIEŁBASIŃSKI PIOTR

(54) Pochodne sulforafanu, ich prekursorzy oraz sposób
ich wytwarzania

(57) Przedmiotem wynalazku są nowe związki – analogi naturalnego produktu, sulforafanu o wzorze $\text{CH}_3\text{S}(\text{O})(\text{CH}_2)_4\text{N}=\text{C}=\text{S}$, wykazujące właściwości biologiczne, w tym działanie przeciwnowotworowe, przeciwukrzycowe o przeciwbakteryjne. Nowe związki przedstawione są wzorem ogólnym 1, w którym R_F oznacza grupę o wzorze $\text{C}_n\text{F}_{2n+1}$, gdzie n oznacza liczbę naturalną od 1 do 7, x oznacza liczbę 0, 1 lub 2, z oznacza liczbę 0, 1 lub 2, m oznacza liczbę 0, 1 lub 2, a y oznacza liczbę naturalną od 3 do 6, inaczej mówiąc: sulfidów o wzorze 1 gdy $m=0$, sulfofenków o wzorze 1, ich racematów, gdy $m=1$, oraz sulfonów o wzorze 1 ω-izotiocyanianoalkilowopolifluoroalkilowych, gdy $m=2$. Przedmiotem wynalazku są również prekursorzy tych związków oraz sposób wytwarzania pochodnych sulforafanu o wzorze ogólnym 1.

(9 zastrzeżeń)



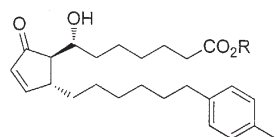
wzór 1

A1 (21) 401115 (22) 2012 10 09

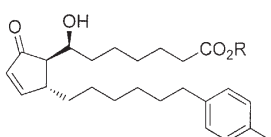
(51) C07C 405/00 (2006.01)
C07C 69/738 (2006.01)
C07C 49/597 (2006.01)
C07C 67/00 (2006.01)
A61P 35/00 (2006.01)(71) CENTRUM BADAŃ MOLEKULARNYCH
I MAKROMOLEKULARNYCH POLSKIEJ AKADEMII NAUK,
Łódź(72) ŻURAWIŃSKI REMIGIUSZ; MIKOŁAJCZYK MARIAN;
CIEŚLAK MARCIN; KAŻMIERZAK-BARAŃSKA JULIA;
KRÓLEWSKA KAROLINA(54) Pochodne alkilowe 7-hydroksy-15-deoksy-13,14-
dihydro-19,20-dinor-18-(4-metylofenylo)-ent-PGA₁,
sposób ich wytwarzania oraz ich zastosowanie

(57) Przedmiotem wynalazku są pochodne alkilowe 7-hydroksy-15-deoksy-13,14-dihydro-19,20-dinor-18-(4-metylofenylo)-ent-PGA₁ o wzorze 1 i wzorze 2, ewentualnie w postaci enancjomerów o wzorze 1a i wzorze 2a gdzie R oznacza alkil o 1-3 atomach węgla, sposoby ich wytwarzania. Wynalazek obejmuje również związek pośredni o wzorze 3, ewentualnie w postaci enancjomeru wzór 3a, a także zastosowanie pochodnych 7-hydroksy-15-deoksy-13,14-dihydro-19,20-dinor-18-(4-metylofenylo)-ent-PGA₁ do wytwarzania różnych form farmaceutycznych leków przeciwnowotworowych, zwłaszcza przeciw nowotworom z grupy obejmującej białaczkę, ziarnicę złośliwą, glejakę, czerniaka, raka płaskonabłonkowego, raka gruczołowego, tłuszczakomięsaka, włókniakomięsaka oraz innych nowotworów powstających z komórek mięśni gładkich i z komórek tłuszczowych.

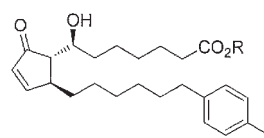
(7 zastrzeżeń)



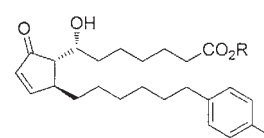
wzór 1



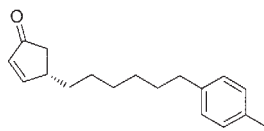
wzór 2



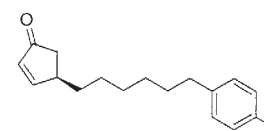
wzór 1a



wzór 2a



wzór 3



wzór 3a

A1 (21) 401056 (22) 2012 10 04

(51) C07D 207/06 (2006.01)
C07D 207/12 (2006.01)
C07D 401/02 (2006.01)
C07D 401/06 (2006.01)
C07D 401/08 (2006.01)
C07D 401/14 (2006.01)
C07D 403/02 (2006.01)
C07D 403/06 (2006.01)
C07D 403/08 (2006.01)
C07D 403/14 (2006.01)
C07D 413/02 (2006.01)
C07D 413/06 (2006.01)
C07D 413/08 (2006.01)
C07D 413/14 (2006.01)
B01J 31/02 (2006.01)
B01J 31/16 (2006.01)

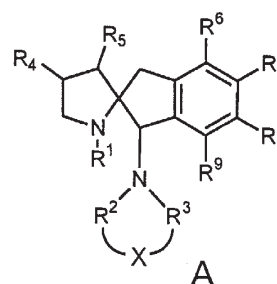
(71) INSTYTUT CHEMII ORGANICZNEJ POLSKIEJ AKADEMII
NAUK, Warszawa

(72) KAŁUŻA ZBIGNIEW; ĆWIEK RAFAŁ; NIEDZIEJKO PIOTR

(54) Pochodne 1,3-dihydrospiro[indeno-2,2'-pirolidyno]-
laminy, sposób ich otrzymywania i zastosowanie

(57) Wynalazek dotyczy nowych diamin, zwłaszcza pochodnych 1,3-dihydrospiro[indeno-2,2'-pirolidyno]-1-amin o wzorze ogólnym A oraz sposobu ich otrzymywania i zastosowania do syntezy asymetrycznej opartej na chiralnych katalizatorach.

(14 zastrzeżeń)



A1 (21) 402610 (22) 2013 01 30

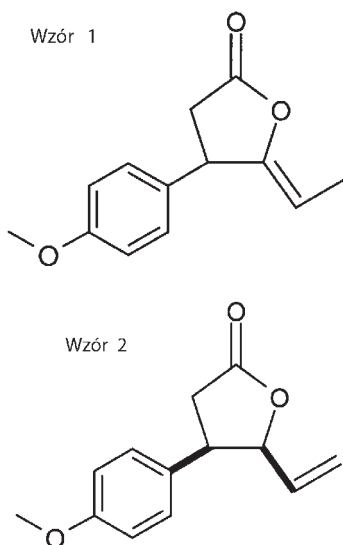
(51) C07D 307/33 (2006.01)
C07D 307/58 (2006.01)
A01N 43/08 (2006.01)

(71) UNIwersytet PRZYRODniczy we WROCŁAWIU,
Wrocław(72) SKROBISZEWSKI ANDRZEJ; MAZUR MARCELINA;
GŁADKOWSKI WITOLD; NAWROT JAN; WAWRZENCZYK
CZESŁAW

(54) **Nowy lakton(Z)-5-etylideno-4(4'-metoksyfenylo)-dihydrofuran-2-on oraz nowy lakton cis-4-(4'-metoksyfenylo)-5-winylo-dihydrofuran-2-on oraz sposób ich jednoczesnego otrzymywania**

(57) Wynalazek dotyczy β -(4'-metoksyfenylo)- γ -laktonów, o wzorach 1 i 2 oraz sposobu ich jednoczesnego wytwarzania na drodze chemicznej w wyniku reakcji dehydrohalogenacji cis-5-(1-jodoetylo)-4-(4'-metoksyfenylo)-dihydrofuran-2-onu albo cis-5-(1-bromoetylo)-4-(4'-metoksyfenylo)-dihydrofuran-2-onu realizowanej przy udziale 1,8-diazabicyklo[5.4.0]undec-7-enu (DBU). Uzyskuje się mieszaninę dwóch produktów, które rozdziela się za pomocą chromatografii kolumnowej otrzymując (Z)-5-etylideno-4-(4'-metoksyfenylo)-dihydrofuran-2-on, o wzorze 1, oraz cis-4-(4'-metoksyfenylo)-5-winylo-dihydrofuran-2-on, o wzorze 2.

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) **405697** (22) 2013 10 21

(51) **C07D 311/38** (2006.01)

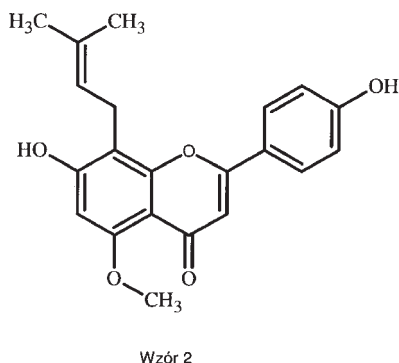
(71) UNIWERSYTET PRZYRODNICZY WE WROCŁAWIU, Wrocław

(72) POPŁOŃSKI JAROSŁAW; HUSZCZA EWA

(54) **Sposób wytwarzania 7,4'-dihydroksy-5-metoksy-8-prenyloflawonu**

(57) Sposób wytwarzania 7,4'-dihydroksy-5-metoksy-8-prenyloflawonu, o wzorze 2, charakteryzuje się tym, że do mieszaniny reakcyjnej składającej się z pirydyny i jodu dodaje się izoksantohumol i ogrzewa się z jednoczesnym mieszanieniem do całkowitego przereagowania izoksantohumolu, po czym mieszaninę poreakcyjną rozcieńcza się wodą, usuwa pozostałości jodu, zobojętnia i ekstrahuje rozpuszczalnikiem organicznym, nie mieszącym się z wodą, oddziela frakcję organiczną, osusza i odparowuje rozpuszczalnik i tak otrzymany surowy produkt oczyszcza się znaną metodą.

(2 zastrzeżenia)



A1 (21) **403890** (22) 2013 05 15

(51) **C07D 493/04** (2006.01)

C12P 17/04 (2006.01)

C12P 17/06 (2006.01)

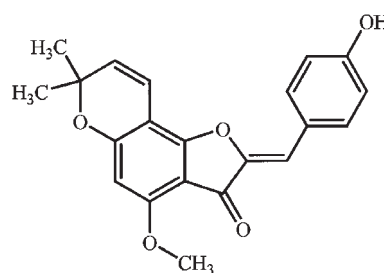
(71) UNIWERSYTET PRZYRODNICZY WE WROCŁAWIU, Wrocław

(72) TRONINA TOMASZ; HUSZCZA EWA; BARTMAŃSKA AGNIESZKA; POPŁOŃSKI JAROSŁAW TOMASZ

(54) **(Z)-2'',2''-dimetylo-2H-pirano[5'',6'':6,7]-4'-hydroksy-4-metoksyauron i sposób jego wytwarzania**

(57) Wynalazek dotyczy sposobu wytwarzania nowego związku chemicznego (Z)-2'',2''-dimetylo-2H-pirano[5'',6'':6,7]-4'-hydroksy-4-metoksyauronu, o wzorze 2, na drodze transformacji mikrobiologicznej, przy użyciu systemu enzymatycznego grzybów z gatunku *Melogramma camphylosporium*. Jako substrat stosuje się (Z)-6,4'-dihydroksy-4-metoksy-7-prenyloauron. Związek o wzorze 2 będący przedmiotem wynalazku, jest biologicznie czynny i może mieć zastosowanie w przemyśle spożywczym i farmaceutycznym.

(5 zastrzeżeń)



Wzór 2

A1 (21) **403891** (22) 2013 05 15

(51) **C07D 493/04** (2006.01)

C12P 17/02 (2006.01)

C12P 17/04 (2006.01)

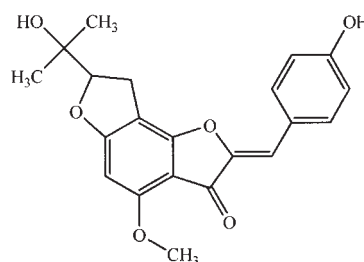
(71) UNIWERSYTET PRZYRODNICZY WE WROCŁAWIU, Wrocław

(72) TRONINA TOMASZ; HUSZCZA EWA; BARTMAŃSKA AGNIESZKA; POPŁOŃSKI JAROSŁAW TOMASZ

(54) **(Z)-2''-(2'''-hydroksyizopropyl)-dihydrofurano[4'',5'':6,7]-4'-hydroksy-4-metoksyauron i sposób jego wytwarzania**

(57) Wynalazek dotyczy sposobu wytwarzania nowego związku chemicznego (Z)-2''-(2'''-hydroksyizopropyl)-dihydrofurano[4'',5'':6,7]-4'-hydroksy-4-metoksyauronu, o wzorze 2, na drodze transformacji mikrobiologicznej, przy użyciu systemu enzymatycznego grzybów z gatunku *Fusarium oxysporum*. Jako substrat stosuje się (Z)-6,4'-dihydroksy-4-metoksy-7-prenyloauron. Związek o wzorze 2, będący przedmiotem wynalazku, jest biologicznie czynny i może mieć zastosowanie w przemyśle spożywczym i farmaceutycznym.

(5 zastrzeżeń)



Wzór 2

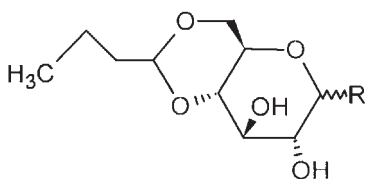
A1 (21) **404713** (22) 2013 07 15(51) **C07D 493/04** (2006.01)**A61K 31/33** (2006.01)**A61K 31/357** (2006.01)**A61K 31/506** (2006.01)**A61K 31/70** (2006.01)**A61K 31/7064** (2006.01)**C08B 37/00** (2006.01)

(71) POLITECHNIKA WROCŁAWSKA, Wrocław

(72) ZIELIŃSKA SONIA; BUĆKO ALEKSANDRA;
ORTYL EWELINA**(54) Żelatory organiczne i sposób ich wytwarzania**

(57) Wynalazek dotyczy żelatorów organicznych o wzorze ogólnym 1, w którym R oznacza grupę N-[(4-aminofenilo)sulfonyl]acetamidową, 4-Amino-N-(5,6-dimetoksy-4-pyrimidynilo) benzenosulfonamidową lub feniloaminową. Znajdują zastosowanie w medycynie jako inteligentne nośniki leków i w biologii jako molekularne bramki logiczne. Wynalazek ujawnia także sposób wytwarzania żelatorów organicznych o wzorze ogólnym 1, charakteryzujący się tym, że prowadzi się reakcję 4,6-O-butyliideno-β-D-glukopiranozy z pochodną aniliny wybraną spośród N-[(4-aminofenilo)sulfonyl]acetamidu, 4-Amino-N-(5,6-dimetoksy-4-pyrimidynilo) benzenosulfonamidu lub feniloaminy, przy czym reakcję prowadzi się przy stosunku 0,005 mola 4,6-O-butyliideno-β-D-glukopiranozy do 0,0052 mola odpowiedniej pochodnej aniliny w obecności rozpuszczalnika w temperaturze wrzenia. Następnie produkt wydziela się i sączy.

(3 zastrzeżenia)



Wzór 1

A1 (21) **401074** (22) 2012 10 05(51) **C07F 3/06** (2006.01)(71) POLITECHNIKA WARSZAWSKA, Warszawa;
INSTYTUT CHEMII FIZYCZNEJ POLSKIEJ AKADEMII
NAUK, Warszawa(72) LEWIŃSKI JANUSZ; PROCHOWICZ DANIEL;
SOKOŁOWSKI KAMIL**(54) Sposób otrzymywania materiałów porowatych typu MOF**

(57) Sposób wytwarzania materiałów mikroporowatych typu MOF opartych na jednostkach oksocynkowych $[Zn_4O]^{6+}$, polega na tym, że prekursor oksocynkowy o wzorze L_6Zn_4O , w których ligand L oznacza monoanion pochodzący od kwasu karboksylowego, pierwszo- lub drugorzędowego amidu kwasu karboksylowego, imidu, karbaminianu, diestru kwasu fosforowego (V), poddaje się działaniu siły mechanicznej w obecności łącznika organicznego lub mieszaniny różnych łączników, przy czym łącznikiem jest ligand organiczny zawierający od dwóch do trzech grup karboksylowych i ewentualnie podstawiony grupą funkcyjną wybraną z grup: -F, -Cl, -Br, -I, -OH, -CN, -NO₂, -NH₂, SH, -CF₃, grupą eterową, grupą alkilową prostą lub rozgałęzioną C1-C10.

(14 zastrzeżeń)

A1 (21) **402783** (22) 2013 02 15(51) **C07F 9/40** (2006.01)

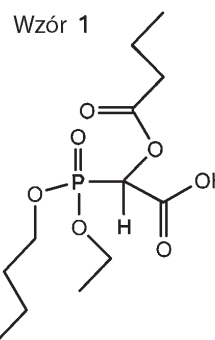
(71) POLITECHNIKA WROCŁAWSKA, Wrocław

(72) MAJEWSKA PAULINA

(54) Kwas (2R,S)-2-butyryloksy-2-[(P,R,S)-butoksyetoksyfosfinylo]octowy oraz sposób jego wytwarzania

(57) Wynalazek dotyczy kwasu (2R,S)-2-butyryloksy-2-[(P,R,S)-butoksyetoksyfosfinylo]octowego o wzorze 1, który przeznaczony jest do zastosowania, jako chiralny odczynnik przesunięcia chemicznego. Przedmiotem wynalazku jest również sposób wytwarzania kwasu (2R,S)-2-butyryloksy-2-[(P,R,S)-butoksyetoksyfosfinylo]octowego o wzorze 1, charakteryzujący się tym, że kwas glioksalowy poddaje się reakcji fosforylacji z racemicznym fosforem butylo-etylowym, przy czym reakcję prowadzi się w temperaturze pokojowej w obecności trietyloaminy jako katalizatora przez 2 godziny. Następnie mieszaninę rozpuszcza się w chloroformie i przeprowadza acylowanie surowego półproduktu chlorkiem butyrylu, a powstały produkt oczyszcza się za pomocą chromatografii kolumnowej grawitacyjnej.

(5 zastrzeżeń)



Wzór 1

A1 (21) **401061** (22) 2012 10 04(51) **C07H 21/04** (2006.01)**C12Q 1/68** (2006.01)(71) GDAŃSKI UNIWERSYTET MEDYCZNY, Gdańsk;
WOJSKOWY INSTYTUT MEDYCZNY, Warszawa(72) OBUCHOWSKI MICHAŁ; PIĄTEK IWONA; DĄBROWIECKA
MAŁGORZATA; DĄBROWIECKI ZBIGNIEW**(54) Nowe sondy do wykrywania bakterii z gatunku Acinetobacter baumannii, oligonukleotydowe startery, sposób oraz zestaw do analizy próbek medycznych i środowiskowych**

(57) Przedmiotem wynalazku są nowe sondy służące do wykrywania bakterii z gatunku Acinetobacter Baumannii o sekwencjach 1 i 2 oraz oligonukleotydowe startery o określonych sekwencjach. Ujawniono też sposób analizy materiału genetycznego zawartego w próbkach, w którym to fragment DNA powiela się w reakcji Real-Time PCR z zastosowaniem starterów gdzie w reakcji Real-Time PCR powiela się konserwowane sekwencje z zastosowaniem starterów o określonych sekwencjach, po czym produkt wykrywa się za pomocą sond o sekwencjach 1 i 2. Wynalazek obejmuje również zestaw do analizy materiału genetycznego zawartego w próbkach.

(7 zastrzeżeń)

5' CGAACTCCTGACCTCCTGCGTGC 3'
(1)

5' CACGACCTTCTTGCTCGGCTATGGC 3'
(2)

A1 (21) **401041** (22) 2012 10 03(51) **C08B 30/12** (2006.01)**C12P 19/14** (2006.01)(71) INSTYTUT BIOTECHNOLOGII PRZEMYSŁU
ROLNO-SPOŻYWCZEGO IM. PROF. WACŁAWA
DĄBROWSKIEGO, Warszawa(72) JAROSŁAWSKI LESZEK; ZIELONKA ROMAN;
SŁOŃSIŃSKA LUCYNA

(54) **Sposób jednoczesnego wytwarzania enzymatycznego modyfikatu i hydrolizatu skrobiowego**

(57) Sposób jednoczesnego wytwarzania enzymatycznego modyfikatu i hydrolizatu skrobiowego według wynalazku polega na tym, że wodną zawiesinę ziarn skrobi o zawartości od 5 do 40% suchej substancji skrobi, korzystnie 20%, poddaje się reakcji enzymatycznej, z użyciem enzymów amylolitycznych w dawce od 100 do 4000 cm³/t suchej substancji skrobi, w temperaturze poniżej 50°C, korzystnie 45°C, trwającej od 1 do 24 godzin, korzystnie 12 godzin, uzyskując, po rozdzieleniu mieszaniny reakcyjnej, jako fazę stałą -modyfikat w formie nierozpuszczalnej w wodzie o temp. 20°C, stanowiący od 51% do 98% suchej substancji skrobi wprowadzonej do reakcji oraz jako fazę ciekłą - hydrolizat, stanowiący od 2% do 49% suchej substancji skrobi wprowadzonej do reakcji. Przedmiot wynalazku może znaleźć zastosowanie w przemyśle przetwórstwa skrobi, szczególnie w produkcji modyfikatów skrobiowych do celów spożywczych i technicznych oraz hydrolizatów skrobiowych - maltodekstryn lub niskoskuczonych syropów skrobiowych.

(4 zastrzeżenia)

A1 (21) **404812** (22) 2013 07 22

(51) **C08G 79/04** (2006.01)

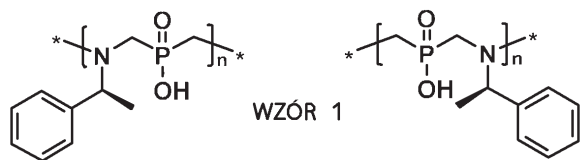
(71) POLITECHNIKA WROCŁAWSKA, Wrocław

(72) SOROKA MIROSLAW; HENDRYS ANDRZEJ;
WOJACZYŃSKA ELŻBIETA; NOWAK ANNA

(54) **Chiralne poliamfolity pochodne kwasu dimetylofosfinowego i 1-fenyletyloaminy oraz sposób ich wytwarzania**

(57) Wynalazek dotyczy poliamfolitu pochodnego kwasu dimetylofosfinowego i 1-fenyletyloaminy o wzorze ogólnym I. Wynalazek obejmuje również sposób wytwarzania chiralnych poliamfolitów pochodnych kwasu dimetylofosfinowego i 1-fenyletyloaminy, który polega na tym, że w pierwszym etapie jedną część molową kwasu fosfinowego poddaje się reakcji z jedną częścią molową 1-fenyletyloaminy i co najmniej jedną częścią molową formaldehydu zawartego w substancji wybranej z grupy formalina, trioksan i paraform. Reakcję prowadzi się w temperaturze 293-373 K, w wodzie, w obecności aktywatora w postaci kwasu solnego, aż do przereagowania substratów i utworzenia się mieszaniny fosfinometylowanych pochodnych 1-fenyletyloaminy, którą w drugim etapie poddaje się reakcji polikondensacji z co najmniej jedną częścią molową formaldehydu, a reakcję prowadzi się w temperaturze 293-373 K, w wodzie, w obecności aktywatora w postaci kwasu, aż do zakończenia polikondensacji i utworzenia się chiralnego poliamfolitu, który w trzecim etapie poddaje się dosieciowaniu co najmniej 0,5 części molowych formaldehydu i tak otrzymany chiralny poliamfolit wydziela się z mieszaniny poreakcyjnej.

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) **404813** (22) 2013 07 22

(51) **C08G 79/04** (2006.01)

(71) POLITECHNIKA WROCŁAWSKA, Wrocław

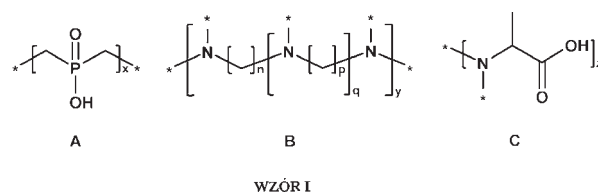
(72) SOROKA MIROSLAW; GĘBALA KATARZYNA;
ŁUKASZEWICZ MIKOŁAJ

(54) **Chiralne poliamfolity pochodne kwasu dimetylofosfinowego polialkilenopoliamin i alaniny oraz sposób ich wytwarzania**

(57) Wynalazek dotyczy chiralnych poliamfolitów pochodnych kwasu dimetylofosfinowego, polialkilenopoliamin i alaniny, o wzorze ogólnym I, w którym A oznacza fragment struktury kwasu dimetylofosfinowego, x oznacza liczbę takich fragmentów w poliamfolicie, natomiast B oznacza fragment struktury polialkilenopoliaminy, w którym n i p mogą być takie same lub różne i oznaczają liczby całkowite od 2 do 12, natomiast q jest liczbą struktur aminopolialkenowych i wynosi od 2 do 6, y oznacza liczbę fragmentów poliaminopolialkenowych w polimerze, natomiast C oznacza fragment struktury alaniny, a z oznacza liczbę takich fragmentów w poliamfolicie, przy czym wolne miejsca fragmentu A mogą się wiązać tylko z wolnymi miejscami we fragmencie B i C. Wynalazek obejmuje również sposób wytwarzania chiralnych poliamfolitów pochodnych kwasu dimetylofosfinowego, polialkilenopoliamin i alaniny, o wzorze ogólnym I, który polega na tym, że w pierwszym etapie jedną część molową kwasu fosfinowego poddaje się reakcji z co najmniej jedną częścią molową formaldehydu i co najmniej dwiema częściami molowymi grup -NH-, na które składa się suma grup -NH- pochodzących od polialkilenopoliaminy i grup -NH- pochodzących od alaniny, a reakcję prowadzi się w temperaturze 273-373K, w wodzie, w obecności aktywatora w postaci dowolnego kwasu Brønsteda, aż do przereagowania substratów i utworzenia się chiralnego poliamfolitu zawierającego fragmenty strukturalne kwasu dimetylofosfinowego, polialkilenopoliaminy i alaniny, który w trzecim etapie poddaje się dosieciowaniu co najmniej 0,5 części molowej formaldehydu. Otrzymany w wyniku chiralny poliamfolit wydziela się z mieszaniny poreakcyjnej przez dekantację, sączenie lub wirowanie, ewentualnie przez odparowanie lotnych składników pod zmniejszonym ciśnieniem.

Wynalazek dotyczy chiralnych poliamfolitów pochodnych kwasu dimetylofosfinowego, polialkilenopoliamin i alaniny, o wzorze ogólnym I, który polega na tym, że w pierwszym etapie jedną część molową kwasu fosfinowego poddaje się reakcji z co najmniej jedną częścią molową formaldehydu i co najmniej dwiema częściami molowymi grup -NH-, na które składa się suma grup -NH- pochodzących od polialkilenopoliaminy i grup -NH- pochodzących od alaniny, a reakcję prowadzi się w temperaturze 273-373K, w wodzie, w obecności aktywatora w postaci dowolnego kwasu Brønsteda, aż do przereagowania substratów i utworzenia się chiralnego poliamfolitu zawierającego fragmenty strukturalne kwasu dimetylofosfinowego, polialkilenopoliaminy i alaniny, który w trzecim etapie poddaje się dosieciowaniu co najmniej 0,5 części molowej formaldehydu. Otrzymany w wyniku chiralny poliamfolit wydziela się z mieszaniny poreakcyjnej przez dekantację, sączenie lub wirowanie, ewentualnie przez odparowanie lotnych składników pod zmniejszonym ciśnieniem.

(7 zastrzeżeń)



A1 (21) **405424** (22) 2013 09 23

(51) **C08G 79/04** (2006.01)

(71) POLITECHNIKA WROCŁAWSKA, Wrocław

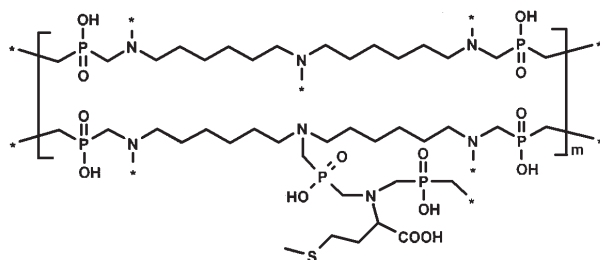
(72) SOROKA MIROSLAW; GĘBALA KATARZYNA;
ŁUKASZEWICZ MIKOŁAJ

(54) **Chiralne poliamfolity pochodne kwasu dimetylofosfinowego, polialkilenopoliamin i metioniny oraz sposób ich wytwarzania**

(57) Wynalazek dotyczy chiralnych poliamfolitów pochodnych kwasu dimetylofosfinowego, polialkilenopoliamin i metioniny, o wzorze ogólnym I, w którym A oznacza fragment struktury kwasu dimetylofosfinowego, x oznacza liczbę takich fragmentów w poliamfolicie, natomiast B oznacza fragment struktury polialkilenopoliaminy, w którym n i p mogą być takie same lub różne i oznaczają liczby całkowite od 2 do 12, natomiast q jest liczbą struktur aminopolialkenowych i wynosi od 2 do 6, y oznacza liczbę fragmentów poliaminopolialkenowych w polimerze, natomiast C oznacza fragment struktury metioniny, a z oznacza liczbę takich fragmentów w poliamfolicie, przy czym wolne miejsca fragmentu A mogą się wiązać tylko z wolnymi miejscami we fragmencie B i C, które są przeznaczone do stosowania jako enancjoselektory i diastereoselektory, oraz kompleksy do wytwarzania chiralnych katalizatorów homogennych i heterogennych. Wynalazek dotyczy również sposobu wytwarzania chiralnych poliamfolitów pochodnych kwasu dimetylofosfinowego, polialkilenopoliamin i metioniny, o wzorze ogólnym I. Sposób polega na tym, że w pierwszym etapie jedną część molową kwasu fosfinowego poddaje się reakcji z co najmniej jedną częścią molową formaldehydu i co najmniej dwiema częściami molowymi grup -NH-, na które składa się suma grup -NH- pochodzących od polialkilenopoliaminy wybranej z grupy obejmującej bis(heksametyleno)triaminę, dietylenotriaminę, N-(3-aminopropilo)-1,3-diaminopropan, N-(2-aminoetylo)-1,3-diaminopropan, N,N'-bis(3-aminopropilo)etylenodiaminę, trietylenotetraminę, tetraetylenopentaminę, pentaetylenohexaminę,

1,2-diaminoetan, 1,3-diaminopropan, 1,4-diaminobutan, 1,5-diaminopentan, 1,6-diaminoheksan, 2-metylo-1,5-diaminopentan i 1,2-diaminocykloheksani, i grup -NH- pochodzących od metioniny. Reakcję prowadzi się w temperaturze 273-373K, w wodzie, w obecności aktywatora w postaci dowolnego kwasu Brønsteda, aż do przereagowania substratów i utworzenia się chiralnego poliamfolitu zawierającego fragmenty strukturalne kwasu dimetylofosfinowego, polialkilenopoliaminy i metioniny, który w trzecim etapie poddaje się dosięciowaniu co najmniej 0,5 części molowej formaldehydu. Otrzymany w wyniku chiralny poliamfolit wydziela się z mieszaniny poreakcyjnej przez dekantację, sączenie lub wirowanie, ewentualnie przez odparowanie lotnych składników pod zmniejszonym ciśnieniem.

(7 zastrzeżeń)



WZÓR 1

A1 (21) 401037 (22) 2012 10 03

(51) C08J 11/06 (2006.01)

C08L 23/06 (2006.01)

C08L 23/20 (2006.01)

C08L 75/04 (2006.01)

B29C 47/40 (2006.01)

(71) GŁÓWNY INSTYTUT GÓRNICTWA, Katowice

(72) RYDAROWSKI HENRYK; LENŻA JOANNA;
MACHNICKA-HŁAWICZKA MARTA; KULAWIK
ARKADIUSZ; MAMOS JACEK; STEINHOFF JAKUB(54) Sposób przetwarzania odpadów elastycznych
pianek poliuretanowych z polimerami
termoplastycznymi metodą wytłaczania

(57) Sposób polega na mechanicznym zagęszczaniu rozdrobnionych odpadów pianek poliuretanowych o gęstości nasypowej 34-60 kg/m³ do gęstości nasypowej 160-200 kg/m³ i wprowadzaniu do wytłaczarki dwuślimakowej z odgazowaniem 40-50 części wagowych tych odpadów oraz 60-50 części wagowych liniowego polietylenu niskiej gęstości lub 40-60 części wagowych tych odpadów, 30-20 części wagowych liniowego polietylenu niskiej gęstości oraz 30-20 części wagowych kopolimeru metalocenowego etylenu i heksanu.

(2 zastrzeżenia)

A1 (21) 401062 (22) 2012 10 04

(51) C08J 11/06 (2006.01)

B29B 17/02 (2006.01)

(71) SZEWCZUK MAREK ALEKSANDER, Gdynia

(72) SZEWCZUK MAREK ALEKSANDER

(54) Sposób utylizacji odpadów gumowych w układzie
ciągłym, zamkniętym

(57) Sposób utylizacji odpadów gumowych, zwłaszcza opon w układzie ciągłym, zamkniętym polega na wyrywaniu pierścieni drutowych z opon w celu ułatwienia ich rozdrobnienia, i poddaniu ich rozdrobnieniu na strzepy do maksymalnego rozmiaru liniowego wynoszącego 50 mm, następnie poddaniu ich myciu i suszeniu, po czym poddaniu procesowi pirolizy. Sposób charakteryzuje się tym, że proces mycia prowadzi się w ruchu ciągłym natryskowo strumieniami gorącej wody pod ciśnieniem do 20 MPa a następnie suszy w układzie ciągłym, zamkniętym odpowiednio

ukierunkowanymi strumieniami gorącego i suchego powietrza podawanego pod ciśnieniem nie mniej niż 0,05 MPa w temperaturze do 159°C. Z kolei rozdrobniony na frakcje odpad gumowy poddaje się pirolizie w temperaturze od 350-450°C przez czas 3 h przy ciśnieniu 5kPa, a następnie schłodzeniu do temperatury 60-80°C i rozkruszeniu do frakcji 10 mm, po czym prowadzi proces separacji magnetycznej i poddaje procesowi wygrzewania w temp 600°C w czasie 3 h do momentu całkowitego zaprzestania wydzielania się frakcji lotnych i oleju. Poddaje przemysłowi w strumieniu przegrzanej pary wodnej, podczas którego następuje aktywacja sadzy, po czym schładza do temp 60-80°C i poddaje operacji mielenia do uzyskania jednorodnego stopnia granulacji, korzystnie o średnicy granulek 0,1 mm oraz hermetycznemu pakowaniu, przy czym wydzielające się w procesie pirolizy frakcje lotne rozdziela się na część kondensującą w postaci oleju węglowodorowego o szerokim składzie i część niekondensującą stanowiącą mieszaninę gazów węglowodorowych oraz dwutlenku węgla i siarkowodoru. Po czym z części kondensującej oddziela się frakcję wodną i występujące w unosach drobinki stałe w procesie sedymentacji do zawartości wody poniżej 1%, zaś część niekondensującą poddaje się zachowawczemu odbiorowi i sprężaniu do 0,2 MPa z przeznaczeniem, jako paliwo technologiczne na potrzeby własne, zaś wydzielony z separacji magnetycznej drut, poddaje się procesowi pasywacji i po wysuszeniu oraz prasowaniu w bele i pakuje w folię termokurczliwą.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) 401025 (22) 2012 10 02

(51) C09B 67/36 (2006.01)

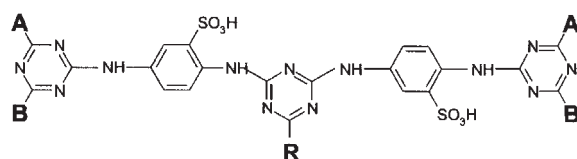
C11D 3/42 (2006.01)

D06L 3/12 (2006.01)

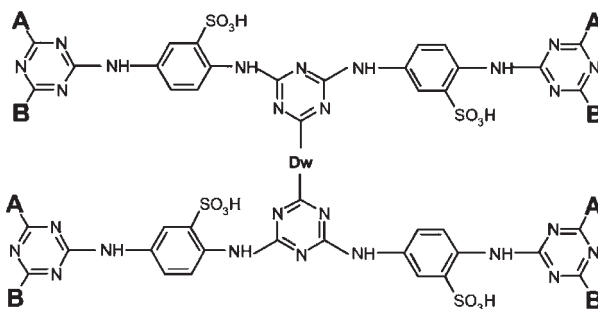
(71) INSTYTUT WŁÓKIENICTWA, Łódź; POLITECHNIKA
ŁÓDZKA, Łódź(72) LEWARTOWSKA JOANNA; SÓJKA-LEDAKOWICZ
JADWIGA; LOTA WIESŁAWA; CZAJKOWSKI WOJCIECH;
MAMNICKA JUSTYNA; PALUSZKIEWICZ JOANNA;
STOLARSKI ROLAND(54) Nowe absorbery promieniowania ultrafioletowego
pochodne symetrycznej 1,3,5-triazyny, wykazujące
powinowactwo do włókien celulozowych oraz
sposób ich wytwarzania

(57) Opracowano nowe reaktywne absorbery promieniowania ultrafioletowego, pochodne symetrycznej 1,3,5-triazyny o ogólnym wzorze I lub II oraz sposób ich wytwarzania.

(2 zastrzeżenia)



Wzór I



Wzór II

A1 (21) **401034** (22) 2012 10 03

(51) **C09D 195/00** (2006.01)
C09D 127/06 (2006.01)
C09D 131/04 (2006.01)
E04D 5/10 (2006.01)
D06N 5/00 (2006.01)

(71) UNIWERSYTET TECHNOLOGICZNO-PRZYRODNICZY
 IM. JANA I JĘDRZEJA ŚNIADECKICH, Bydgoszcz

(72) MAKAREWICZ EDWIN

(54) **Kompozycja polimerowo-asfaltowa na papy termozgrzewalne i sposób wytwarzania kompozycji**

(57) Kompozycja polimerowo-asfaltowa na papy termozgrzewalne i sposób wytwarzania kompozycji, charakteryzuje się tym, że w pierwszym etapie stapiamy i mieszamy od 100 do 300 części wagowych asfaltu ponaftowego z od 50 do 170 częściami wagowymi poli(chloroku winylu) emulsyjnego lub suspensyjnego lub kopolimeru chloroku winylu z octanem winylu i od 10 do 80 częściami wagowymi ftalanu dibutyloвого oraz od 0,5 do 6 częściami wagowymi stabilizatora termicznego za pomocą mieszadła kotwicznego w mieszalniku, W drugim etapie do kompozycji polimeryczno-asfaltowej wprowadzamy od 10 do 50 części wagowych poli(octanu winylowego) lub poliwinylbutyralu lub kopolimeru octanu winylu z kwasem krotonowym oraz od 50 do 200 części wagowych cykloheksanolu, zaś otrzymaną kompozycję miesza się do całkowitego ujednolodnienia.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) **401054** (22) 2012 10 04

(51) **C09K 19/00** (2006.01)
B82B 1/00 (2006.01)

(71) INSTYTUT CHEMII FIZYCZNEJ POLSKIEJ AKADEMII
 NAUK, Warszawa; INSTYTUT WYSOKICH CIŚNIEŃ
 POLSKIEJ AKADEMII NAUK, Warszawa; POLITECHNIKA
 RZESZOWSKA IM. IGNACEGO ŁUKASIEWICZA, Rzeszów

(72) PACZESNY JAN; WADOWSKA MONIKA; WRÓBEL
 ZBIGNIEW; MATUŁA KINGA; DZIĘCIELEWSKI IGOR;
 LEWIŃSKI JANUSZ; HOŁYST ROBERT

(54) **Sposób tworzenia nanodrutów na granicy faz woda/powietrze**

(57) Sposób tworzenia nanodrutów na granicy faz woda/powietrze obejmuje kompresję półprzewodnikowych lub metalicznych nanocząstek stabilizowanych ligandem organicznym. Sposób charakteryzuje się tym, że składa się z następujących etapów, zgodnie z którymi: a) nanosi się na powierzchnię wody roztwór nanocząstek i stabilizującego liganda organicznego w obojętnym rozpuszczalniku organicznym, następnie po rozprowadzeniu się tego roztworu na powierzchni granicy faz woda/powietrze, b) wykonuje się kompresję uzyskanego filmu, polegającą na zmniejszaniu powierzchni przypadającej na cząsteczkę substratu na powierzchni wody, z wytworzeniem się nanodrutów. Z kolei c) otrzymane nanodrutu przenosi się z powierzchni wody i osadza na stałym substracie, albo d) otrzymane nanodrutu zbiera się z powierzchni wody i przechowuje w postaci stałej lub jako roztwór w rozpuszczalniku organicznym, do ponownego użycia. W sposobie, jako nanocząstki stosuje się kropki kwantowe.

(15 zastrzeżeń)

A3 (21) **401036** (22) 2012 10 03

(51) **C10G 21/16** (2006.01)
C08K 5/01 (2006.01)
C08J 3/18 (2006.01)
C08C 19/00 (2006.01)

(61) 381172

(71) INSTYTUT NAFTY I GAZU, Kraków; GRUPA LOTOS
 SPÓŁKA AKCYJNA, Gdańsk

(72) BARTYZEL ANNA; STEINMEC FRANCISZEK; ANTOSZ
 ARTUR; APTOWICZ DAGMARA; KOWALCZYK
 KAZIMIERZ; BIEDROŃ JAN; KOSTKO ALEKSANDER;
 SOBOLEWSKI ALEKSANDER

(54) **Sposób wytwarzania plastyfikatora naftowego do kauczuku i gumy**

(57) Sposób wytwarzania plastyfikatora naftowego do kauczuku i gumy w oparciu o rafinat aromatyczny z rafinacji furfurolem ekstraktu aromatycznego z procesu rafinacji selektywnej destylatu próżniowego ropy naftowej i ekstrakt aromatyczny z rafinacji selektywnej odasfaltowanej pozostałości próżniowej ropy naftowej wg. zgłoszenia P.381172 (patent PL 207051), polega na tym, że 30 do 95 części masowych rafinatu aromatycznego komponuje się, po wydzieleniu furfurołu, z 5 do 70 częściami masowymi ekstraktu aromatycznego, uzyskanego z kompozycji zawierającej powyżej 70 części masowych, pozostałości próżniowej ropy naftowej o temperaturze wrzenia frakcji 5% powyżej 480°C, zawartości asfaltenów poniżej 15% mas. oraz do 30 części masowych, korzystnie 5 do 20 części masowych frakcji zaciemnionej z destylacji próżniowej ropy naftowej o temperaturze wrzenia frakcji 5% powyżej 440°C, lepkości kinematycznej w temperaturze 100°C powyżej 30 mm²/s i zawartości asfaltenów poniżej 4% mas., poddanej odasfaltowaniu propanem przy stosunku kompozycji do propanu 1:3,2÷11 przy temperaturze: dół kolumny 30÷55°C oraz góra kolumny 40÷90°C, a następnie rafinacji furfurolem przy stosunku deasfaltyzatu do furfurołu 1:1,8÷4,4 i temperaturze rafinacji: dół kolumny 80÷135°C, góra kolumny 110÷145°C i miesza do pełnego ujednolodzenia.

(1 zastrzeżenie)

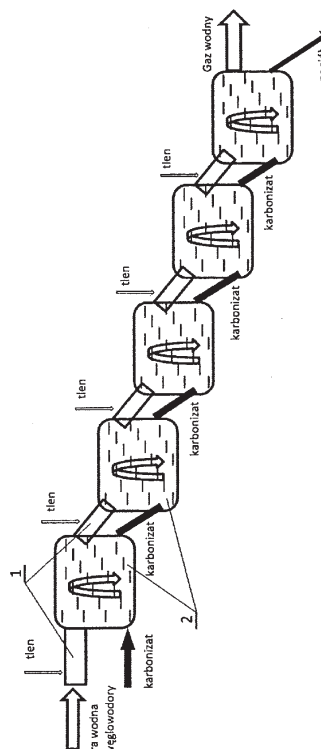
A1 (21) **401192** (22) 2012 10 12

(51) **C10J 3/16** (2006.01)

(71) SARRE PIOTR, Gliwice
 (72) SARRE PIOTR

(54) **Sposób zgazowania surowców węglonośnych, karbonizatów i węgla oraz układ urządzeń do prowadzenia tego procesu**

(57) Sposób polega na prowadzeniu go w układzie współprądowym, z przepływem gazu korzystnie burzliwym, w szeregu



na przemian homogenicznych (1) i heterogenicznych (2) stref reakcji, przy pomocy mieszanki pary wodnej, par węglowodorów i/lub gazów palnych, z wtryskiem do strefy reakcji homogenicznych tlenu lub tlenu z parą wodną. Będący wsadem, odgazowany węgiel lub materiał węglonośny o drobnej granulacji, korzystnie poniżej 2 mm, rozprowadzany jest w objętości strefy reakcji heterogenicznej w sposób mechaniczny, korzystnie zespołem spiralnie zamontowanych półek, zapewniający rozwinięcie powierzchni kontaktu rozpraszanej fazy stałej z dwutlenkiem węgla i parą wodną. Temperatura gazu pomiędzy kolejnymi strefami reakcji heterogenicznych podnoszona jest do temperatury nie wyższej niż 1000°C poprzez wtrysk tlenu lub tlenu z parą wodną, regulowany dla każdej strefy reakcji homogenicznej, a gazom ze strefy reakcji homogenicznej przy przejściu do strefy reakcji heterogenicznej nadawany jest korzystnie ruch wirowy.

(5 zastrzeżeń)

A1 (21) **401029** (22) 2012 10 02(51) **C10L 5/04** (2006.01)**C10L 5/44** (2006.01)

(71) BOJACZUK RAFAŁ USŁUGI ELEKTRONICZNE I ELEKTROMECHANICZNE, Dąbrowa

(72) BOJACZUK RAFAŁ

(54) **Sposób wytwarzania biopaliwa ze słomy z dodatkami uszlachetniającymi eliminującymi chlor i siarkę**

(57) Sposób wytwarzania biopaliwa ze słomy z dodatkami uszlachetniającymi eliminującymi chlor i siarkę polega na rozdrabnianiu wstępnym biomasy od 3 cm do 10 cm, przy wilgotności do 27% i poddaniu jej wstępnemu napowietrzaniu w strudze biomasy z powietrzem w ilości od 6 do 8 tyś m³/h o prędkości powietrza do 120 m/s. Sposób charakteryzuje się tym, że do strugi rozdrobnionej biomasy wprowadza się powietrze w ilości 2000 m³ z wapnem w ilości do 1% masy przetworzonego surowca. Z kolei wstępnie rozdrobioną nasyconą tlenkiem wapna biomasę poddaje się ostatecznemu rozdrobnieniu do frakcji od 2 do 8 mm i miesza poprzez zawirowanie, po czym pozostawia się ją na leżakowanie w czasie od 10 do 15 min w zbiorniku. Następnie prowadzi się proces rozproszenia frakcji na jednostajny pył poprzez kondycjonowanie i poddaje uformowaniu, korzystnie sprasowaniu termicznemu w temperaturze do 95°C. Powstały produkt poddaje się procesowi schładzania do temperatury otoczenia i konfekcjonowaniu.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) **401065** (22) 2012 10 05(51) **C11D 11/00** (2006.01)**C11D 17/06** (2006.01)**C11D 10/06** (2006.01)

(71) POLITECHNIKA ŁÓDZKA, Łódź

(72) GLUBA TADEUSZ; OBRANIAK ANDRZEJ; OLEJNIK TOMASZ

(54) **Sposób ciągły wytwarzania środka piorącego**

(57) Sposób ciągły wytwarzania środka piorącego w postaci granulatu, z detergentu w postaci wodnego roztworu mydła, wypełniaczy w postaci siarczanu i węgla sodu, soli kuchennej, mydła w proszku, ciekłej substancji aktywnej, sproszkowanych dodatków w postaci barwników, enzymów, substancji wybielających oraz kompozycji zapachowej, polega na tym, że składniki sypkie, jak wypełniacz, sól kuchenną, mydło w proszku dozuje się w sposób ciągły do zasobnika wyposażonego w mieszadło, w którym opadające składniki sypkie natryskuje się, także w sposób ciągły, pod zwiększonym ciśnieniem ciekłą substancją aktywną. Następnie mieszaninę odbiera się z dołu zasobnika i dostarcza do obracającego bębna o działaniu ciągłym, usytuowanego pod kątem do poziomu, w którym na wlocie na przesypujący się wsad natryskuje się pod zwiększonym ciśnieniem wodny roztwór mydła. Z bębna granulatu wprowadza się do leja wysypowego, a stąd

grawitacyjnie do przesiewacza wibracyjnego, gdzie poddaje się go rozdzielaniu na trzy frakcje rozmiarowe: nadziarno, produkt właściwy i podziarno, z których produkt właściwy wprowadza się podajnikiem, w sposób ciągły, do obracającego się bębna kondycjonującego usytuowanego pod kątem do poziomu, w którego strefie wlotowej do granulatu dodaje się w sposób ciągły pozostałe składniki sypkie, jak barwniki, enzymy, substancje wybielające, a także substancję zapachową, którą natryskuje się na przesypujący się wsad pod zwiększonym ciśnieniem, po czym na końcu bębna odbiera się gotowy produkt w postaci granulowanego środka piorącego, zaś nadziarno po rozdrobnieniu oraz podziarno zawraca się do procesu. Ciekłą substancją aktywną, roztwór mydła i ciekłe dodatki zapachowe wprowadza się za pomocą dysz hydraulicznych.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) **401175** (22) 2012 10 12(51) **C25B 1/02** (2006.01)**C25B 11/04** (2006.01)

(71) POLITECHNIKA ŚLĄSKA, Gliwice

(72) NAWRAT GINTER; NOWAK PAWEŁ; GONET MACIEJ; WIECZOREK TOMASZ; SIMKA WOJCIECH; KRZĄKAŁA AGNIESZKA; NIEUŻYŁA ŁUKASZ; MACIEJ ARTUR; GARDEŁA ANDRZEJ

(54) **Elektrody kompozytowe i sposób wytwarzania elektrod kompozytowych do procesów wydzielania i jonizacji wodoru wykazujących właściwości elektrokatalityczne w reakcjach elektrodowych wydzielania /jonizacji wodoru**

(57) Elektrody kompozytowe do procesów wydzielania i jonizacji wodoru wykazujące właściwości elektrokatalityczne w reakcjach elektrodowych wydzielania i jonizacji wodoru, charakteryzują się tym, że wykonane są z tworzywa metalicznego kompozytowego w całej objętości elektrody lub tylko w warstwie wierzchniej elektrod, które składa się z osnowy z metalu lub stopu o niskim nadpotencjale wydzielania wodoru i z substancji rozproszonej kompozytu, wbudowanej w osnowę tego kompozytu, w skład której wchodzi metal lub stop wodorochłonny, przy czym korzystne jest wytworzenie i nałożenie kompozytowej warstwy wierzchniej metodą galwaniczną drogą elektrolizy zawiesiny wyżej wymienionej substancji rozproszonej kompozytu w kąpeli galwanicznej o składzie odpowiadającym składowi osnowy kompozytu za pomocą zewnętrznego źródła prądu. Sposób wytwarzania elektrod kompozytowych, polega na tym, że kompozyt składający się z osnowy z metalu lub stopu o niskim nadpotencjale wydzielania wodoru, którą stanowią metale triady żelaza: niklu, kobaltu i żelaza lub ich stopy, korzystnie stopy niklu, kobaltu i żelaza z fosforem w systemach dwu-, trój- i wieloskładnikowych, stopy niklu, kobaltu i żelaza z metalami przejściowymi, korzystnie z: wolframem, molibdenem, wanadem lub renem w systemach dwu-, trój- i wieloskładnikowych wytwarza się metodą galwaniczną stosując kąpiele galwaniczne zawierające wybrane składniki: siarczan(VI) kobaltu(II), CoSO₄·7H₂O, siarczan(VI) niklu(II), NiSO₄·7H₂O, chlorek kobaltu(III), chlorek niklu(II), NiCl₂·6H₂O, wolframian(VI) sodu, Na₂WO₄·2H₂O, molibdenian(VI) sodu, Na₂MoO₄·2H₂O, siarczan(VI) tlenek wanadu(IV), VOSO₄·3H₂O, renian(VII) amonu, (NH₄)ReO₄, fosfinian sodu, NaH₂PO₂·H₂O, winian sodu i potasu, KNaC₄H₄O₆·4H₂O, cytrynian sodu, Na₃C₆H₅O₇·2H₂O, kwas cytrynowy, H₃C₆H₅O₇·2H₂O, kwas borowy, H₃BO₃, chlorek amonu, NH₄Cl, chlorek sodu, NaCl, woda amoniakalna, NH₃ aq o stężeniach od 1 do 300 g/dm³, korzystnie od 5 do 200 g/dm³, temperaturę od 15 do 60°C, korzystnie od 25 do 40°C oraz katodową gęstość prądu od 0,1 do 6,0 A/dm², korzystnie od 0,5 do 3,0 A/dm² oraz z substancji rozproszonej kompozytu, wbudowanej w osnowę tego kompozytu, występującej w postaci proszku o małym uziarnieniu lub krótkich włókien składającej się z metalu lub stopu wodorochłonnego w ilości od 0,1 do 30% masowych kompozytu, korzystnie od 0,5 do 5%.

(3 zastrzeżenia)

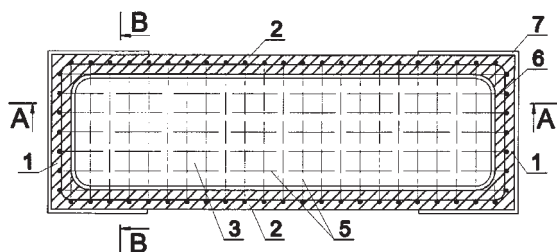
A1 (21) **401047** (22) 2012 10 04(51) **C25C 7/00** (2006.01)**C25C 1/12** (2006.01)(71) CEWAP SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Bolesławiec

(72) KŁAPOC MIKOŁAJ

(54) **Wanna elektrolityczna**

(57) Wynalazek dotyczy wanny elektrolitycznej, stosowanej do procesów elektorafinacji miedzi. Wanna elektrolityczna zawiera wykonane z betonu żywicznego, zbrojonego prętami kompozytowymi (5), ściany czołowe (1), ściany boczne (2) i dno (3). Sytuowane w dnie (3) pręty kompozytowe (5) mają swoje końce zakotwione w odpowiadających im ścianach czołowych (1) i bocznych (2). W obszarach narożnych, w których ściana czołowa (1) łączy się ze ścianą boczną (2), pręty kompozytowe (5) są ciągłe i są zakotwione w każdej z łączących się ścian (1, 2) na głębokość co najmniej dwudziestu pięciu średnic pręta kompozytowego (5).

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) **401147** (22) 2012 10 10(51) **C25D 5/10** (2006.01)**C25D 3/22** (2006.01)(71) AGMET SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ SPÓŁKA KOMANDYTOWA,
Marianki(72) SKOTNICKI TOMASZ; PIETRZAK ALEKSANDER;
DOBACZEWSKI MIROSŁAW(54) **Sposób i linia technologiczna do nakładania
cynkowych powłok ochronno-dekoracyjnych**

(57) Sposób nakładania powłok cynkowych zwłaszcza o wysokich walorach ochronno-dekoracyjnych charakteryzuje się tym, że w pierwszym etapie powierzchnie cynkuje się metodą elektrolityczną w kąpielach alkalicznych w temperaturze w zakresie 25-35°C, w czasie 40-60 min, o wartości prądu w zakresie 0,5-2A/dm², następnie płucze się w wodzie. Z kolei aktywuje roztworem kwasu azotowego w czasie 5-20 s, kolejno cynkuje metodą elektrolityczną w kąpielach słabo kwaśnych w temperaturze 25-35°C w czasie 5-20 min, o wartości prądu 0,5-1,5A/dm², następnie płucze się w wodzie oraz aktywuje w roztworze kwasu azotowego w czasie 5-50 s. Następnie pasywuje się w roztworach pozbawionych Cr^{VI}, po czym powierzchnie lakieruje się, oraz suszy w temperaturze do 70°C. Sposób realizowany jest za pomocą linii technologicznej złożonej z bloku cynkowania alkalicznego, bloku płukania i aktywacji, bloku cynkowania słabo kwaśnego, bloku wykończenia, złożonego ze stanowisk: płukania, rozjaśniania i pasywacji oraz lakierowania i suszenia.

(4 zastrzeżenia)

DZIAŁ D

WŁÓKIENNICTWO I PAPIERNICTWO

A1 (21) **401022** (22) 2012 10 03(51) **D06P 5/00** (2006.01)**D06P 7/00** (2006.01)**D06H 1/00** (2006.01)

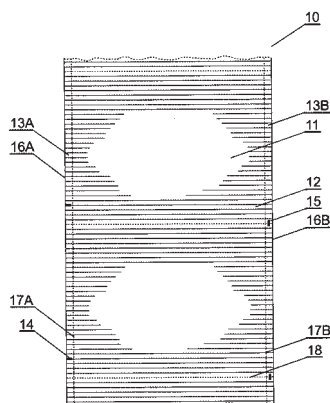
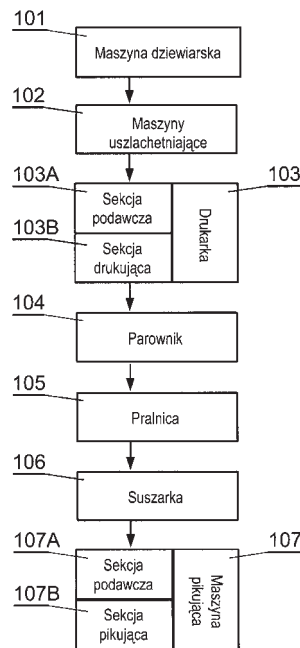
(71) SITARZ WIESŁAWA BOWI-STYL PW, Łódź

(72) SITARZ BOGDAN

(54) **Sposób wytwarzania ozdobnej dzianiny**

(57) Sposób wytwarzania ozdobnej dzianiny charakteryzuje się tym, że na maszynie dziewiarskiej (101) dzieje się wstęgę dzianiny (10), zawierającą obszary jednorodne (11) i obszary wzorzyste (12). Przy wzdłużnej krawędzi (16A) wstęgi dzianiny (10) dzieje się znaczniki (14) pierwszego typu powiązane z obszarami jednorodnymi (11), po czym wstęgę dzianiny poddaje się uszlachetnianiu (102) i przemieszcza się do drukarki (103), wyposażonej w sekcję podawczą (103A) i sekcję drukującą (103B). W sekcji podawczej (103A) odczytuje się znaczniki pierwszego typu (14) i na podstawie odczytanych znaczników (14) nastawia się sekcję drukującą (103B) na zadruk obszarów jednorodnych (11), powiązanych z odczytanymi znacznikami (14).

(7 zastrzeżeń)



DZIAŁ E

BUDOWNICTWO; GÓRNICTWO;
KONSTRUKCJE ZESPOŁONE

A1 (21) 401154 (22) 2012 10 11

(51) E01B 7/24 (2006.01)

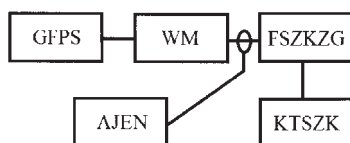
(71) UNIWERSYTET TECHNOLOGICZNO-HUMANISTYCZNY
IM. KAZIMIERZA PUŁASKIEGO W RADOMIU, Radom

(72) SZYCHTA LESZEK; SZYCHTA ELŻBIETA; KIRAGA KAMIL

(54) **Urządzenie do badania indukcyjnego ogrzewania
rozjazdów kolejowych**

(57) Urządzenie do badania indukcyjnego ogrzewania rozjazdów kolejowych zawierające fragment szyny kolejowej z umieszczoną na niej grzałką indukcyjną charakteryzuje się tym, że fragment szyny kolejowej z umieszczoną na niej grzałką indukcyjną (FSZKZG) połączony jest z generatorem funkcyjnym przebiegu sinusoidalnego (GFPS) oraz z kamerą termowizyjną sprzężoną z komputerem (KTSZK), przy czym fragment szyny kolejowej z umieszczoną na niej grzałką indukcyjną (FSZKZG) połączony jest z generatorem funkcyjnym przebiegu sinusoidalnego (GFPS) poprzez wzmacniacz mocy (WM), zaś pomiędzy wzmacniaczem mocy (WM) a fragmentem szyny kolejowej z umieszczoną na niej grzałką indukcyjną (FSZKZG) umieszczony jest analizator jakości energii (AJEN).

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 401155 (22) 2012 10 11

(51) E01B 7/24 (2006.01)

H05B 6/02 (2006.01)

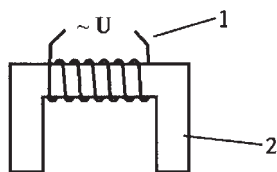
(71) UNIWERSYTET TECHNOLOGICZNO-HUMANISTYCZNY
IM. KAZIMIERZA PUŁASKIEGO W RADOMIU, Radom

(72) SZYCHTA LESZEK; SZYCHTA ELŻBIETA; KIRAGA KAMIL

(54) **Grzałka indukcyjna zwłaszcza do ogrzewania
rozjazdów kolejowych**

(57) Grzałka indukcyjna zwłaszcza do ogrzewania rozjazdów kolejowych charakteryzuje się tym, że składa się z rdzenia ferrytowego (1) oraz uzwojenia (2), przy czym rdzeń ferrytowy (1) w przekroju wzdłużnym ma kształt ceownika, zaś w przekroju poprzecznym kształt koła, natomiast uzwojenie (2) nawinięte jest na część środkową rdzenia ferrytowego (1).

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 401186 (22) 2012 10 12

(51) E01B 9/30 (2006.01)

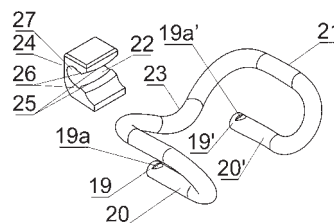
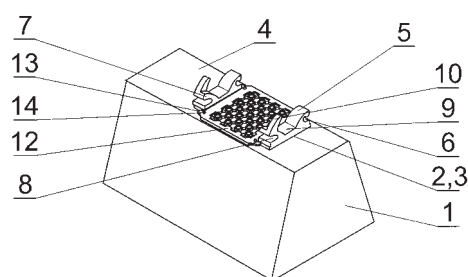
(71) INTERFREZ SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Tarnów

(72) MIGAŁA BARBARA; DZIURAWIEC PAWEŁ

(54) **Sposób przytwierdzenia sprężystego szyny
do podkładu i zespół przytwierdzenia sprężystego
szyny do podkładu**

(57) Sposób przytwierdzenia sprężystego szyny do podkładu charakteryzuje się tym, że łapę sprężystą (21) zapina się na kotwie (2) tak, że jeden dolny prosty odcinek (20) łapy sprężystej (21) wprowadza się w półotwór (6) głowicy (3) kotwy (2), obraca się łapę sprężystą (21) wokół osi półotworu (6), nasuwa się po pałąku (10) kotwy (2) drugi prosty odcinek (20') łapy sprężystej (21) i wprowadza go w wyjęcie kształtowe (8) głowicy (3) kotwy (2), po czym dolne proste odcinki (20, 20') łapy sprężystej (21) wsuwa się we wpusty wkładki elektroizolacyjno-dystansowej do chwili zapięcia się zagłębień (19a, 19a') łapy sprężystej (21) na krańcach półotworu (6) i wyjęcia kształtowego (8). Przedmiotem wynalazku jest również zespół do realizacji sposobu, gdzie dolne proste odcinki (20, 20') łapy sprężystej (21) są wsunięte odpowiednio przez półotwór (6) i wyjęcie kształtowe (8) głowicy (3) kotwy (2) we wpusty wkładki elektroizolacyjno-dystansowej.

(9 zastrzeżeń)



A1 (21) 401187 (22) 2012 10 12

(51) E01B 9/30 (2006.01)

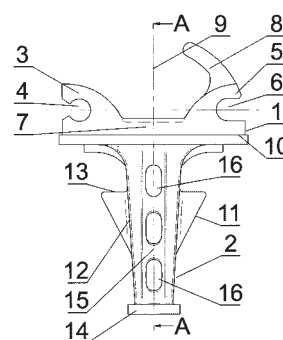
(71) INTERFREZ SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Tarnów

(72) MIGAŁA BARBARA; DZIURAWIEC PAWEŁ

(54) **Kotwa**

(57) Wynalazek dotyczy kotwy, przeznaczonej do mocowania szyn, zwłaszcza szyn kolejowych, do podkładów, zwłaszcza podkładów betonowych, zwykle za pomocą łapki sprężystej. Kotwa do mocowania szyn do podkładów betonowych, złożona z głowicy z dwoma przelotowymi wycięciami oraz z trzonu zbieżnego ku dołowi, charakteryzuje się tym, że głowica (1) ma postać dwóch półtulei, połączonych belką (7), zaś trzon (2) ma przekrój dwuteownika.

(7 zastrzeżeń)



A1 (21) **401189** (22) 2012 10 12(51) **E01B 9/30** (2006.01)

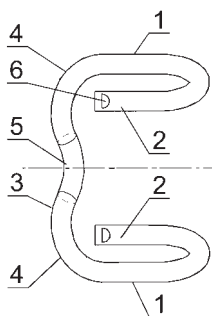
(71) INTERFREZ SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Tarnów

(72) MIGAŁA BARBARA; DZIURAWIEC PAWEŁ

(54) **Sprężysta łapa**

(57) Wynalazek dotyczy sprężystej łapy, przeznaczonej do mocowania szyn, zwłaszcza szyn kolejowych, do podkładów, zwłaszcza podkładów betonowych, zwykle za pomocą kotwy. Sprężysta łapa do mocowania szyn, posiadająca dwa symetryczne względem siebie ramiona boczne, wygięte jednakowo do góry w płaszczyznach nachylonych względem płaszczyzny, przechodzącej przez ich dolne proste odcinki równoległe do siebie, oraz wygięty kabłąk, charakteryzuje się tym, że płaszczyzny ramion bocznych (1) są nachylone względem płaszczyzny poziomej, przechodzącej przez dolne proste odcinki (2) ramion bocznych (1), pod kątem nie mniejszym niż 55° i nie większym niż 75°.

(3 zastrzeżenia)

A1 (21) **401190** (22) 2012 10 12(51) **E01B 9/30** (2006.01)

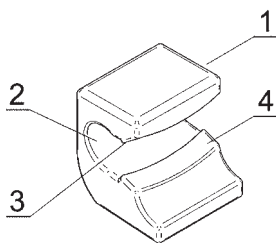
(71) INTERFREZ SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Tarnów

(72) MIGAŁA BARBARA; DZIURAWIEC PAWEŁ

(54) **Wkładka elektroizolacyjno-dociskowa**

(57) Wynalazek dotyczy wkładki elektroizolacyjno-dociskowej, stanowiącej element układu mocowania szyn, zwłaszcza szyn kolejowych, do podkładów, zwłaszcza podkładów betonowych, zwykle za pomocą łapki sprężystej i kotwy. Wkładka elektroizolacyjno-dociskowa do izolacji elektrycznej szyny od łapki sprężystej i przeniesienia nacisku łapki sprężystej na szynę charakteryzuje się tym, że posiada kształt prostopadłościanu (1) o zaokrąglonych krawędziach, posiadającego w części centralnej, od czoła kotwy, wyjęcie (2) w kształcie odwzorowującym kabłąk sprężystej łapki.

(6 zastrzeżeń)

A1 (21) **401191** (22) 2012 10 12(51) **E01B 9/30** (2006.01)

(71) INTERFREZ SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Tarnów

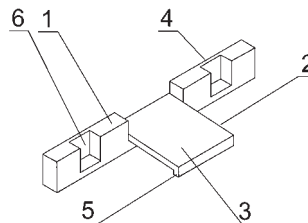
(72) MIGAŁA BARBARA; DZIURAWIEC PAWEŁ

(54) **Wkładka elektroizolacyjno-dystansowa**

(57) Wynalazek dotyczy wkładki elektroizolacyjno-dystansowej do izolacji i pozycjonowania elementów zespołu przytwierdzenia

sprężystego szyny do podkładu, stanowiącej element układu mocowania szyn, zwłaszcza szyn kolejowych, do podkładów, zwłaszcza podkładów betonowych, zwykle za pomocą łapki sprężystej i kotwy. Wkładka elektroizolacyjno-dystansowa do izolacji i pozycjonowania elementów zespołu przytwierdzenia sprężystego szyny do podkładu charakteryzuje się tym, że jest złożona z belki dystansowej (1), która w części środkowej posiada płytę centralną (2).

(6 zastrzeżeń)

A1 (21) **401188** (22) 2012 10 12(51) **E01B 9/68** (2006.01)

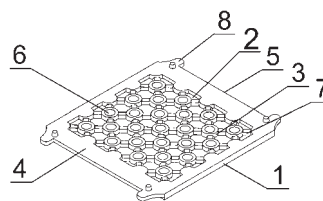
(71) INTERFREZ SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Tarnów

(72) MIGAŁA BARBARA; DZIURAWIEC PAWEŁ

(54) **Przekładka podszynowa**

(57) Przedmiotowy wynalazek dotyczy przekładki podszynowej stanowiącej element układu mocowania szyn, zwłaszcza szyn kolejowych, do podkładów, zwłaszcza podkładów betonowych, zwykle za pomocą łapki sprężystej i kotwy. Przekładka podszynowa do izolacji i przytwierdzenia sprężystego szyny do podkładu posiadająca kształt płyty (1) z prostopadłościennym gniazdem (2) charakteryzuje się tym, że gniazdo (2) wypełnione jest półkulami (3) o średnicy większej od grubości płyty (1) ściętymi w płaszczyźnie stycznej do górnej powierzchni (4) płyty (1).

(8 zastrzeżeń)

A1 (21) **401197** (22) 2012 10 13(51) **E01C 5/06** (2006.01)**E01C 5/00** (2006.01)

(71) DREWBET GRZYB-KOTYNIA-ROGACZEWSKI SPÓŁKA JAWNA, Kłobuck

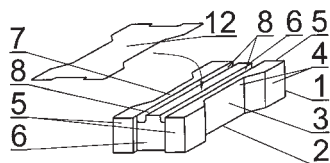
(72) KOTYNIA ZDZISŁAW; ROGACZEWSKI DARIUSZ; GRZYB ZBIGNIEW

(54) **Kostka brukowa**

(57) Opracowaną kostkę brukową stanowi zwarty korpus (1) z wykonanymi w nim wyżłobieniami oraz umieszczoną na nim największą górną powierzchnią (2) stanowiącą powierzchnię jezdnią lub bieżnię - tworzące łącznie kostkę (3). W czołowych ściankach (5), które stanowią korzystnie ścianki zwanego korpusu (1) od siebie najbardziej oddalone, wykonane są znacznie płytsze, a więc nie osłabiające dodatkowo wytrzymałości kostki (3) wcięcia (6), zapewniające szczelinowy przepływ wody pomiędzy ściankami poszczególnych kostek (3) wypełniających nawierzchnię. Dodatkowo, w spodniej powierzchni (7) kostki (3) wykonane są korzystnie dwa wybrania (8) łączące się z wcięciami (6). Wybrania (8) wspomagają szczelinowy przepływ wody (zwiększają zdolność wstępnego nagromadzenia wody w procesie infiltracji do gruntu). Pod kostką (3) w obrębie kanałów, które tworzą wybrania (8) możliwe jest zastosowanie war-

stwy przepuszczalnej tkaniny (12), korzystnie syntetycznej, która nie blokuje przepływu wody, za to skutecznie osłania wybrania (8) przed zapychaniem ich przez piaskową podsypkę.

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) 400999 (22) 2012 10 01

(51) E01C 21/00 (2006.01)

E01C 7/00 (2006.01)

E01C 7/32 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA LUBELSKA, Lublin

(72) KUKIEŁKA JERZY; KUKIEŁKA JAN

(54) **Mieszanka kompozytowa do nawierzchni drogowych**

(57) Mieszanka kompozytowa do nawierzchni drogowych zawierająca destruk z frezowania warstw asfaltowych nawierzchni oraz zaprawę cementowo-piaskową charakteryzuje się tym, że ma destruk z frezowania nawierzchni asfaltowych w ilości 70% ÷ 80% wagowo składu mieszanki, korzystnie 77%, zaprawę cementowo-piaskową w ilości $\geq 20\%$ wagi mieszanki, korzystnie z cementem 52,5, wodą dodaną w ilości optymalnej według zmodyfikowanej metody Proctora i miał gumowy 0 ÷ 2 mm z recyklingu opon samochodowych w ilości do 4% wagowych oraz zawiera zbrojenie rozproszone w ilości do 5% wagi mieszanki, korzystnie z włókien węglowych lub bazaltowych o długości do 5 cm.

(2 zastrzeżenia)

A1 (21) 400998 (22) 2012 10 01

(51) E01C 23/06 (2006.01)

E01C 23/09 (2006.01)

E01C 23/00 (2006.01)

E01C 21/00 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA LUBELSKA, Lublin

(72) KUKIEŁKA JERZY; KUKIEŁKA JAN

(54) **Sposób naprawy pęknięć nawierzchni asfaltowych**

(57) Sposób naprawy pęknięć nawierzchni asfaltowych, zwłaszcza pęknięć poprzecznych, polega na tym, że frezuje się warstwę ścieralną nawierzchni ze spadkiem $\leq 12\%$ pomiędzy krawędzią rozbiórki na powierzchni jezdni i krawędzią rozbiórki podbudowy, po czym wybiera się destruk i frezuje się do głębokości ≥ 21 cm, liczonej od powierzchni jezdni, wybiera się destruk i wyrównuje się piłą tarczową diamentową krawędzie, następnie wypełnia się zagłębienie warstwą mieszanki kompozytowej o grubości ≥ 10 cm, którą zagęszcza się wzdłuż osi jezdni. Po okresie jednodniowego twardnienia wykonuje się na niej kolejne warstwy asfaltowe po uprzednim frezowaniu warstwy ścieralnej w miejscu etapowo wykonanego frezowania z pochyleniem podłużnym $\leq 12\%$ wzdłuż osi jezdni.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) 404361 (22) 2013 06 18

(51) E03F 3/04 (2006.01)

(71) CAPRICORN SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Ciernie

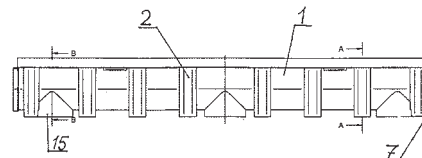
(72) DOBROWOLSKI MACIEJ

(54) **Modułowy kanał ściekowy**

(57) Przedmiotem wynalazku jest modułowy kanał ściekowy przeznaczony do układania go w szereg, poprzez sprzęganie go z następnymi kanałami w celu odbierania wody z obiektów sportowych, wjazdów do garaży, podziemnych tuneli i tym podobnych obiektów a następnie odprowadzenia tej wody do ka-

nalizacji. Modułowy kanał ściekowy, zawiera korpus(1) w postaci korytka o kształcie litery „U” z żebrami(2) od strony zewnętrznej, zaś od góry przykryty pokrywą z podłużnymi otworami, a końce korytka zawierają elementy łączące. Modułowy kanał charakteryzuje się tym, że korytko jest zakończone z jednej strony listwą z otworami okalającą korytko a z drugiej strony wypustami (7) usytuowanymi z zewnętrznej strony korytka i rozmieszczonym identycznie jak otwory, natomiast w górnej części, boki korytka mają wycięcia, w których umieszczona jest poprzeczka z otworem w środkowej części, w którym osadzony jest łącznik pokrywy z poprzeczką, zaś od dołu korpus (1) ma zaślepienie odpływowe króćce (15).

(12 zastrzeżeń)



A1 (21) 401172 (22) 2012 10 12

(51) E04B 1/86 (2006.01)

E04B 1/94 (2006.01)

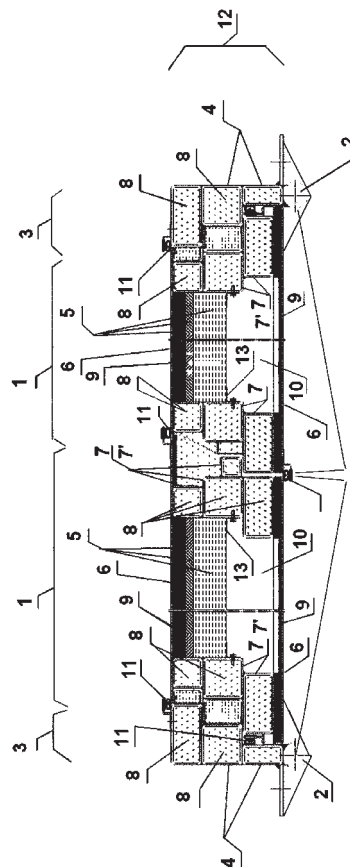
E06B 5/16 (2006.01)

(71) EKO-TECHMOT MIŚKIEWICZ SPÓŁKA JAWNA,
Ostrów Wielkopolski

(72) MIŚKIEWICZ MIROSŁAW

(54) **Sposób wykonywania dźwiękochłonno-izolacyjnej bariery przeciwpożarowej oraz dźwiękochłonno-izolacyjna bariera przeciwpożarowa**

(57) Przedmiotem wynalazku jest dźwiękochłonno-izolacyjna bariera przeciwpożarowa, mająca zastosowanie jako konstrukcyjny element budowlany, umieszczany w otworach komunikacyjnych pomiędzy sąsiadującymi pomieszczeniami, gdzie przynajmniej wewnątrz jednego z nich znajduje się źródło hałasu. Dźwiękochłonno-izolacyjna bariera (12) przeciwpożarowa w postaci bramy lub drzwi



skrzydłowych rozwieralnych osadzona jest jako skrzydło (1) na zawiasach (2). Zawiera warstwy wewnętrzne (5), przylegające do siebie w objętości ograniczanej warstwami nośnymi zewnętrznymi (6) i obwiedniowymi (7), gdzie warstwy nośne obwiedniowe (7) są połączone ze sobą, a warstwy nośne zewnętrzne (6) stanowią okładzinę warstw wewnętrznych (5) i warstw nośnych obwiedniowych (7) skrzydła (1). Warstwy nośne obwiedniowe (7) wypełnione są wełną mineralną (8), natomiast cała powierzchnia warstw nośnych zewnętrznych (6), od wewnętrznej ich strony, zespolona jest z plastycznym polimerem (9) o wypełnieniu mineralnym poprzez łącze zsięciowane. Warstwa nośna zewnętrzna (6) zamocowana jest na warstwach nośnych obwiedniowych (7), a warstwy wewnętrzne (5) ułożone są w skrzydle (1) jedna na drugiej, gdzie każda kolejna warstwa ma gęstość mniejszą od poprzedniej. Ostatnią skrajną warstwą wewnętrzną (5), po stronie przeciwnej do źródła fali dźwiękowej, jest warstwa-gazowa (10). Przedmiotem wynalazku jest także sposób wykonania przedstawionej konstrukcji.

(13 zastrzeżeń)

A1 (21) 401182 (22) 2012 10 12

(51) E04B 1/343 (2006.01)

E04H 9/16 (2006.01)

E21F 11/00 (2006.01)

E04B 1/66 (2006.01)

(31) 13/317,271 (32) 2011 10 13 (33) US

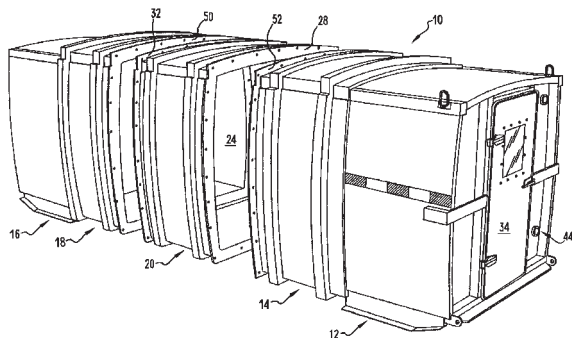
(71) Strata Products Worldwide, LLC, Sandy Springs, US

(72) REINMANN Jr. JOHN J., US; FARRUGIA ANTHONY, AU

(54) Schron modułowy i sposób

(57) Wynalazek dotyczy schronu modułowego, obejmującego moduł przedni wewnętrzny (12), mający służyć powietrzną oraz moduł przedni zewnętrzny (14), który jest połączony suwliwie z modulem przednim wewnętrznym. Schron ma moduł tylny wewnętrzny (16) i moduł tylny zewnętrzny (18), który jest suwliwie połączony z modulem tylnym wewnętrznym (16). Gdy moduł przedni zewnętrzny (14) i moduł przedni wewnętrzny (12) są w stanie wysuniętym oraz moduł tylny zewnętrzny (18) i moduł tylny wewnętrzny (16) są w stanie wysuniętym i moduł przedni zewnętrzny (14) oraz moduł tylny zewnętrzny (18) są połączone, to tworzą one hermetyczną komorę, w której użytkownicy są chronieni przed środowiskiem zewnętrznym. Wynalazek dotyczy również sposobu konstruowania schronu do ochrony użytkowników przed środowiskiem zewnętrznym.

(18 zastrzeżeń)



A1 (21) 401083 (22) 2012 10 08

(51) E04C 3/16 (2006.01)

E04C 3/12 (2006.01)

E04C 3/292 (2006.01)

E04B 1/18 (2006.01)

(71) SIKORA WOJCIECH SAWE, Rzeszów

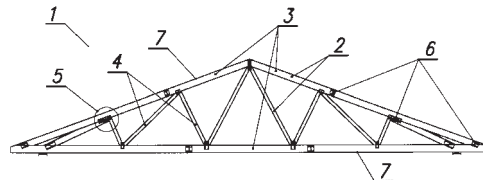
(72) SIKORA WOJCIECH

(54) Wiązary dachowy i sposób jego wytwarzania

(57) Wiązary dachowy (1) jest w kształcie płaskiej kratownicy z belek (2) drewnianych w postaci zewnętrznych pasów (3) stanowią-

cych boki kratownicy i wewnętrznych krzyżulców (4), przy czym belki w węzłach (5) kratownicy są połączone trwale łącznikami (6). Co najmniej belki (2) wchodzące w skład zewnętrznych pasów (3) wiązara dachowego (1) mają co najmniej na swym zewnętrznym boku (7), przewidzianym na zewnętrzną stronę zewnętrznych pasów (3), wzdłużny element wzmacniający trwale osadzony na tym zewnętrznym boku (7) belki (2). Element wzmacniający jest w postaci taśmy, korzystnie metalowej, osadzonej we wzdłużnym rowku belki (2). Sposób wytwarzania wiązara dachowego (1) polega na wykonaniu projektu technicznego, zawierającego kształty i wymiary poszczególnych belek (2) kratownicy, następnie wycięciu z tarcicy belek (2) o zadanych kształtach i wymiarach i na koniec montażu wiązara dachowego (1) z poszczególnych belek (2) poprzez trwałe ich połączenie mechaniczne łącznikami (6) w węzłach (5) kratownicy. Pomiedzy operacjami wycięcia belek (2) i montażu wiązara dachowego (1), co najmniej w belkach (2) wchodzących w skład zewnętrznych pasów (3) wiązara dachowego (1) i co najmniej na zewnętrznym boku (7) takich belek (2), przewidzianym na zewnętrzną stronę zewnętrznych pasów (3), mocuje się trwale wzdłużny element wzmacniający. Wynalazek znajduje zastosowanie zwłaszcza w budownictwie przy budowie dachów na obiektach mieszkalnych i przemysłowych.

(15 zastrzeżeń)



A1 (21) 400984 (22) 2012 10 01

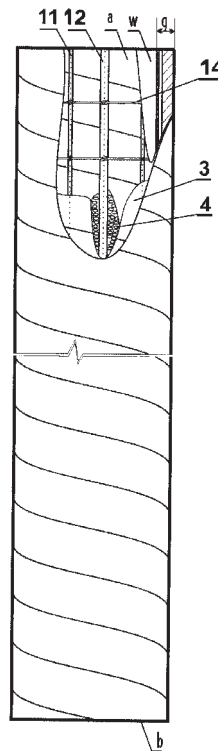
(51) E04G 13/02 (2006.01)

(71) OLCHAWSKA LUCYNA, Siarcza

(72) OLCHAWSKA LUCYNA; ŻAK ANDRZEJ

(54) Forma wielowarstwowa, zwłaszcza dla wytwarzania filarów betonowych

(57) Forma wielowarstwowa, zwłaszcza rurowa dla wytwarzania filarów betonowych, z taśmy z polietylenem, której brzeg nałożony jest na wcześniej ułożony brzeg taśmy w tej warstwie i połączone między sobą warstwy tworzą ściankę, charakteryzuje się tym,



że co najmniej jedna, korzystnie tworząca skrajnie wewnętrzną powierzchnię (w), warstwa jest z taśmy z przetworzonej kompozycji 60% do 85% wagowych nieorganicznych proszków mineralnych, w stosunku do całkowitej wagi kompozycji, od 13% do 39% wagowych tworzyw sztucznych, używanych do wytwarzania folii, korzystnie polietylenu lub polipropylenu o różnej gęstości, oraz 1% do 2% wagowych dodatków i przeciętnej grubości 25 μm do 750 μm , przy czym przy różnej grubości taśm w warstwach, nawinięte na tę o przeciętnej grubości 25 μm do 75 μm warstwę następną warstwy pośrednie (3) mają korzystnie większą przeciętną grubość.

(12 zastrzeżeń)

A1 (21) **403484** (22) 2013 04 10(51) **E04H 12/16** (2006.01)

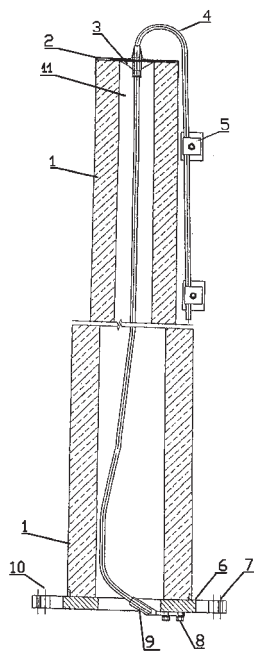
(71) STRUNOBET-MIGACZ SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Lewin Brzeski

(72) WÓJCIK STANISŁAW; LIPNIAK MAREK; PYRC MICHAŁ

(54) **Przewód ochronny w strunobetonowym słupie trakcji kolejowej ETG**

(57) Przewód ochronny w strunobetonowym słupie trakcji kolejowej ETG, przechodzący wewnątrz osiowo usytuowanego otworu w słupie zakończonym głowicą z centralnie umieszczonym otworem, charakteryzuje się tym, że przewód (4) w górnej części słupa (1) ma jarzmo (3), w którym jest trwale zaciśnięty, a w dolnej części ma kątowy zacisk (9), na którym połączony jest od dołu z zewnętrzną powierzchnią stalowej głowicy (6) na śruby (8). Jarzmo (3) ma wsparcie na górze słupa (1) pod pokrywą (2), usytuowanej na wlocie do osiowo usytuowanego otworu (11).

(2 zastrzeżenia)

A1 (21) **401108** (22) 2012 10 09(51) **E06B 1/26** (2006.01)**E06B 3/20** (2006.01)**E06B 3/263** (2006.01)

(71) KOMSTA MIROSLAW P.P.H.U. KOMSTA OKNA, DRZWI, TECHNIKA GRZEWCZA, Pyskowice

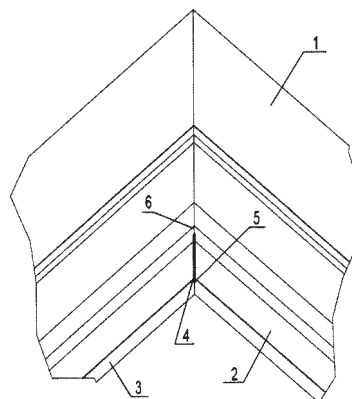
(72) KOMSTA MIROSLAW

(54) **Sposób wytwarzania profili okiennych z PCV**

(57) Przedmiotem wynalazku jest sposób wytwarzania profili okiennych z PCV w systemie STS (Static Thermal Systems), mających zastosowanie do wykonywania okien obiektów mieszkalnych i przemysłowych. Sposób charakteryzuje się tym, że profil PCV (1),

zawierający trwale przymocowaną w procesie ekstruzji do przyłgi skrzydła taśmę wzmacniająco-uszczelniającą (3), frezuje się wraz z taśmą na szpic (4), poczynając od miejsca zakończenia przyłgi skrzydła (5) w kierunku wewnętrznej części naroża (6) zmniejszając szerokość szpica z 2 do 0 mm na odcinku do 24 mm.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) **401009** (22) 2012 10 01(51) **E06B 1/62** (2006.01)**E06B 1/68** (2006.01)

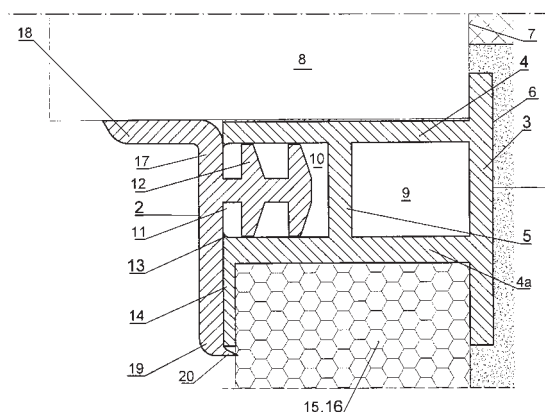
(71) KRYCH KAROL USŁUGI OGÓLNOBUDOWLANE, Golina

(72) KRYCH KAROL; KOŁATA ANDRZEJ

(54) **Zestaw montażowy, zwłaszcza do osadzania okien i drzwi**

(57) Zestaw montażowy, zwłaszcza do osadzania okien drzwi w ścianach budynków, charakteryzuje się tym, że składa się z listwy izolacyjnej (1) oraz listwy maskującej (2). Listwa izolacyjna (1) ma w przekroju poprzecznym zasadniczo prostokątny kształt, a z jej podstawy (3), wystającej poza obrys profilu, wychodzą prostopadle dwie równoległe do siebie ściany boczne (4, 4a), połączone co najmniej jedną poprzeczką (5). Boczne ściany listwy izolacyjnej i jej poprzeczka tworzą komorę zamkniętą (9) i komorę otwartą (10) dla przyjęcia uszczelki (11) z poprzecznymi ramionami (12), których rozpiętość odpowiada szerokości otwartej komory (10) listwy izolacyjnej (1). Jedna ze ścian (4a) tej listwy, ma na końcu poprzeczne ramie (14), które wraz z jej podstawą (3) tworzy otwartą komorę boczną (15). Uszczelka (11) wystaje prostopadle z listwy maskującej (2), z krótszego ramienia (17) której, wychodzi zagięta, sprężysta półka (18).

(5 zastrzeżeń)

A1 (21) **401142** (22) 2012 10 10(51) **E06B 3/22** (2006.01)**E06B 3/263** (2006.01)

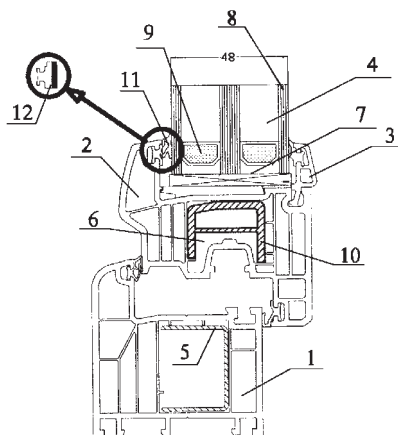
(71) BAJCAR BRONISŁAW FIRMA BAJCAR, Słupsk

(72) BAJCAR BRONISŁAW

(54) **Sposób wykonywania wieloszybowych skrzydeł okiennych**

(57) Przedmiotem wynalazku jest sposób wykonywania wieloszybowych skrzydeł okiennych, mający zastosowanie do wytwarzania zespolonych okien z wieloma szybami. Sposób charakteryzuje się tym, że profil (2), mający korzystnie w jednej z komór (6) wkładkę kompozytową (10), ma gniazdo (7) o szerokości do 48 mm, w które wkłada się klocki dystansowe, a na nich osadza się uprzednio przygotowany pakiet (4) szyb (8), następnie dokonuje się uszczelnienia zewnętrznych tafli szyb (8), wprowadzając pomiędzy powierzchnię tafli szyb (8), a skrajne krańce gniazda (7) szczeliwo.

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) 401005 (22) 2012 10 01

(51) E06B 3/67 (2006.01)

E04C 2/54 (2006.01)

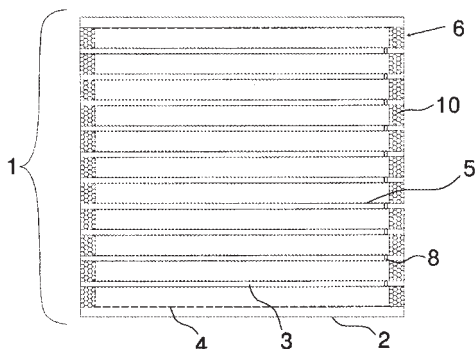
(71) VIS INVENTIS SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Kraków

(72) KOSTKA ANTONI; PASZKOWSKI MARIUSZ

(54) **Ustrój wielowarstwowych przeszkleń termoizolacyjnych**

(57) Ustrój wielowarstwowych przeszkleń termoizolacyjnych charakteryzuje się tym, że przegrody (3) mają postać folii ze szkła nieorganicznego o grubości poniżej 400 µm, o elastyczności charakteryzującej się promieniem ugięcia mniejszym niż 40 cm i o właściwościach optycznych charakteryzujących się sumarycznym współczynnikiem refleksyjności od obu powierzchni przegród (3) poniżej 7 procent, absorpcją światła widzialnego poniżej 7 procent i współczynnikiem zamglenia poniżej 1,5 procent. Przegrody (3) wykonane są z ultracienkiej folii o grubości od 20 do 300 µm ze szkła krzemianowego lub borowo-litowego.

(15 zastrzeżeń)



A1 (21) 401071 (22) 2012 10 05

(51) E06B 3/70 (2006.01)

E06B 3/76 (2006.01)

E06B 7/30 (2006.01)

B21D 39/00 (2006.01)

(71) CRYSTAL SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Toruń

(72) GRABOWSKI STANISŁAW KLEMENS

(54) **Sposób wytwarzania drzwi zewnętrznych o podwyższonym wskaźniku przenikalności cieplnej oraz podwyższonej odporności na wilgoć, w tym drzwi z przeszkleniem**

(57) Sposób wytwarzania drzwi zewnętrznych z przeszkleniem, o podwyższonym wskaźniku przenikalności cieplnej oraz podwyższonej odporności na wilgoć polegający na wytłoczeniu blach pokrytych folią PVC stanowiących stronę zewnętrzną i wewnętrzną skrzydła drzwiowego, następnie nałożeniu od strony wewnętrznej każdej z blach skrzydła drzwi folii aluminiowej jednostronnie samoprzylepnej i wypełnieniu przestrzeni między wytłoczonymi blachami ramą drewnianą, w której zamontowany jest materiał izolacyjny w postaci płyty izolacyjnej wykonanej na bazie aerożelu, założeniu kaset zamków, mechanizmów ryglujących, zawiasów, bolców anty-wyważeniowych oraz uszczelki, zaś ościeżnicę wykonuje się poprzez przycięcie na długość odpowiednich profili z aluminium, charakteryzuje się tym, że wytłoczone blachy pokryte jednostronnie PVC skrzydła drzwiowego nakłada się od strony wewnętrznej jednostronnie samoklejącą folię aluminiową, następnie wycina w tak przygotowanych blachach otwory oraz poddaje się je procesowi zaginania obrzeży rolkami dogniatającymi z jednoczesnym ich formowaniem, po czym nakłada od strony wewnętrznej wyprofilowanych blach pokrytych aluminium, natryskowo równomierną warstwę kleju o grubości 3 mm i nakłada odpowiednio wyciętą płytę izolacyjną wykonaną na bazie aerożelu i skleja obie blachy z płytą izolacyjną naciskiem powierzchniowym wynoszącym 50 Mg w czasie 20 min., przy czym nałożona blacha z felcem jest w taki sposób, że tworzy się wolna przestrzeń między stykiem blachy części drzwi z felcem i bez felca, wynosząca od 1 do 0,5 mm, w którą wciska się uszczelkę o kształcie stożkowym, po czym poddaje się procesowi wyfrezowania otworu pod przeszklenie i przygotowuje ramki do przeszklenia, które poddaje się obróbce termicznej w temp. 110-120°C w czasie 10-15 minut i poddaje procesowi kształtowania formującego - umieszcza się w formie kształtowej i ochładza strugą powietrza do temperatury 50°C i wkłada do otworu pod przeszklenie, po czym zamyka ramką w miejscu styku powierzchni czołowej klejem i ścisła ramki z osadzonymi elementami szklanymi lub witrażami łącznikami śrubowymi, przy czym pomiędzy ramką a elementami szklanymi lub witrażami wprowadza się uszczelki z mikrogumy EPDM i dodatkowo uszczelnia silikonem w miejscu styku szyby z ramką, zaś w aluminiowych profilach ościeżnicy z przegrodą powietrzną, wsuwa się wewnętrzny profil izolacyjny.

(2 zastrzeżenia)

A1 (21) 401010 (22) 2012 10 01

(51) E06B 3/76 (2006.01)

E06B 5/11 (2006.01)

(71) LITWIŃSKI ARTUR, Warszawa

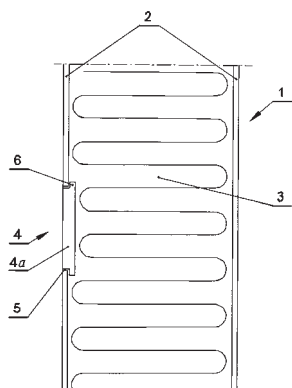
(72) LITWIŃSKI ARTUR

(54) **Skrzydło drzwiowe metalowe**

(57) Przedmiotem wynalazku jest skrzydło drzwiowe metalowe, wyposażone we wstawki ozdobne lub informacyjne na swojej zewnętrznej powierzchni. Skrzydło drzwiowe metalowe, zawierające przednią warstwę poszycia i tylną warstwę poszycia, przy czym obie warstwy poszycia rozdzielone są warstwą wewnętrzną, a co najmniej jedna z warstw poszycia zaopatrzona jest we wstawkę z innego materiału niż warstwy poszycia, umieszczoną w otworze w warstwie poszycia, przy czym wstawka posiada kołnierz, którego wymiary są większe niż wymiary otworu w warstwie poszycia, a wymiary pozostałego obszaru wstawki odpowiadają wymiarom otworu w warstwie poszycia, charakteryzuje się tym, że wstawka (4)

umieszczona jest pomiędzy warstwą poszycia (2), zaopatrzoną w otwór (5), a warstwą wewnętrzną (3) tak, że warstwa wewnętrzna (3) dociska wstawkę (4) kołnierzem (6) do wewnętrznej strony warstwy poszycia (2), zaopatrzonej w otwór (5), po złożeniu skrzydła drzwiowego (1).

(14 zastrzeżeń)



A1 (21) 401109 (22) 2012 10 09

(51) E06B 3/96 (2006.01)
B23C 3/12 (2006.01)
B29C 37/04 (2006.01)

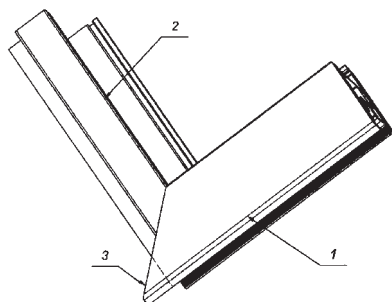
(71) MAŁDRAŁA KRZYSZTOF ŚLĄSKA FABRYKA OKIEN KNS, Żory; BACA SEBASTIAN ŚLĄSKA FABRYKA OKIEN KNS, Jakubowice; CYRAN NORBERT ŚLĄSKA FABRYKA OKIEN KNS, Żory

(72) MAŁDRAŁA KRZYSZTOF

(54) Sposób wytwarzania ram skrzydeł okiennych z tworzyw sztucznych

(57) Przedmiotem wynalazku jest sposób wytwarzania ram skrzydeł okiennych z tworzyw sztucznych, mający zastosowanie do wytwarzania okien dwuskrzydłowych bez słupka z jedną symetrycznie usytuowaną kławką. Charakteryzuje się tym, że poziome profile (1) skrzydeł zgrzewa się z pionowymi profilami (2) środkowymi, mającymi szerokość w granicach (0,4-0,6) korzystnie 0,5 szerokości profili poziomych (1) do uzyskania wspólnej krawędzi w strefie przyszybowej, następnie frezuje się pozostały po procesie zgrzewania trójkąt (3) z szerszego profilu (1), po czym na jeden z pionowych profili (2) nakłada się trwale profil z kławką i z maskowanym profilem zamkiem skrzydeł.

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 401125 (22) 2012 10 10

(51) E06B 3/263 (2006.01)
E06B 3/22 (2006.01)

(71) PĘDZICH HENRYK FIRMA ADAMS, Mrągowo

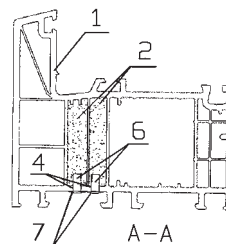
(72) PĘDZICH ADAM

(54) Sposób wytwarzania ram okiennych

(57) Sposób wytwarzania ram okiennych charakteryzuje się tym, że w przeciwległych narożnikach komory (2) profilu (1) wykonuje się co najmniej dwa otwory: wlotowy (4) i wylotowy, po czym

otworem wlotowym (4) napelnia się profil gazem, aż do momentu wypłynięcia całego powietrza wypychanego przez gaz otworem wylotowym, następnie oba otwory (4) zatyka się zatyczkami (6) i uszczelnia masą uszczelniającą (7) lub wystającą część zatyczki (6) zgrzewa z profilem (1).

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 401064 (22) 2012 10 05

(51) E06B 5/16 (2006.01)
A62C 2/10 (2006.01)
E06B 7/16 (2006.01)

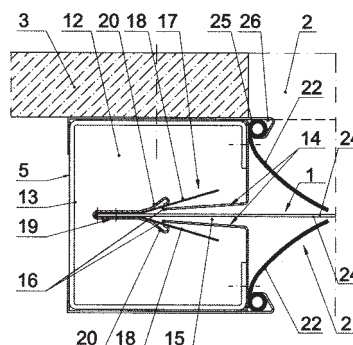
(71) MAŁKOWSKI ZENON, Wiry

(72) MAŁKOWSKI ZENON

(54) Kurtyna zwijana z elastycznym płaszczem

(57) Przedmiotem wynalazku jest kurtyna zwijana z elastycznym płaszczem, przeznaczona do zamykania otworów w budynkach, zwłaszcza otworów drzwiowych i okiennych, z ograniczeniem możliwości przepływu dymów. Kurtyna służy do zamykania otworu (2) w ścianie (3) budynku i jest wyposażona w płaszcz (1) z elastycznego materiału. Boczne obrzeża płaszcza (1) są osadzone przesuwnie w stałych prowadnicach (5), usytuowanych pionowo po bokach otworu (2). We wnętrzu prowadnicy (5) jest utworzony wzdłużny rowek (12) z dnem (13). Wlotową część rowka (12) tworzą dwa wewnętrzne, wzdłużnie rozpostarte żebra (14), które są zwrócone w kierunku dna (13) rowka (12) i rozdzielone szczeliną (15), przez którą do jego wnętrza przenika boczne obrzeże płaszcza (1). Rowek (12) każdej prowadnicy (5) ma dwie powierzchnie oporowe (16), utworzone przeciwległe na krawędziach jego żeber (14) po obu stronach płaszcza (1). Z kolei płaszcz (1) ma elementy oporowe w postaci widlastych nakładek (17) o zarysie zbliżonym do litery V, gdzie nakładkami (17) są listwy z elastycznego materiału, rozpostarte wzdłuż bocznych obrzeży płaszcza (1) oraz przytwierdzone do nich. Rozchylone ramiona (18) nakładek (17) przylegają ślizgowo do oporowych powierzchni (16) żeber (14), przy czym na zewnętrznych powierzchniach nakładek (17) płaszcza (1) są osadzone widlaste spinki (19) o zarysie zbliżonym do litery V. Rozchylone ramiona (20) spinek (19) przylegają do rozchylonych ramion (18) nakładek (17). Płaszcz (1) ma po bokach dodatkowe uszczelnienia (21), usytuowane poza obrębem jego prowadnic (5), gdzie każde z tych uszczelnień tworzy para pionowo rozpostartych listew uszczelniających (22), które są rozmieszczone po obu stronach płaszcza (1). Ich wychylne części są zwrócone w kierunku osi symetrii płaszcza (1) oraz przylegają sprężysto do jego powierzchni (24). Listwy uszczelniające (22) są przyłączone swoimi sztywnymi obrzeżami (25) do pionowych krawędzi prowadnic (5).

(5 zastrzeżeń)



A1 (21) **401000** (22) 2012 10 01(51) **E06B 9/00** (2006.01)
E06B 5/00 (2006.01)

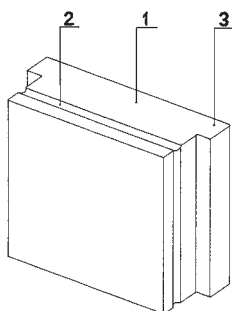
(71) SITNY GEORG, Düsseldorf, DE

(72) SITNY GEORG, DE

(54) Element zabezpieczający okna i drzwi wejściowe przed skutkami powodzi

(57) Wynalazek dotyczy elementu zabezpieczającego okna i drzwi domu mieszkalnego przed skutkami powodzi. Wynalazek charakteryzuje się tym, że element zabezpieczający jest wykonany w postaci płyty (1) z twardej pianki polistyrenowej odpornej na nasiąkanie, posiadającej na całym obwodzie rowek (2) do umieszczenia szczeliwa klejącego oraz dwa występy (3) usytuowane od strony czołowej płyty (1).

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) **401093** (22) 2012 10 08(51) **E21C 25/00** (2006.01)
E21B 45/00 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA ŚLĄSKA, Gliwice

(72) DOLIPSKI MARIAN; CHELUSZKA PIOTR; SOBOTA PIOTR

(54) Sposób urabiania skał zwłaszcza kombajnem chodnikowym ze zmienną prędkością obrotową głowic urabiających

(57) Sposób urabiania skał, zwłaszcza kombajnem chodnikowym ze zmienną prędkością obrotową głowic urabiających, polega na tym, że urabianie realizuje się przy nominalnej prędkości obrotowej głowic urabiających, przy czym mierzy się moc na urabianie i wyznacza się jej wartość średnią w określonym interwale czasowym, korzystnie na każdy obrót głowicy urabiającej. Wyznaczoną w ten sposób moc średnią porównuje się z wartością dopuszczalnego przeciążenia napędu głowic urabiających. Gdy moc średnia na urabianie osiągnie lub przekroczy wartość dopuszczalną zmniejsza się prędkość obrotową głowic urabiających. Jeżeli w miarę wzrostu prędkości przemieszczania głowic urabiających przy urabianiu ze zmniejszoną, w stosunku do nominalnej, prędkością obrotową głowic urabiających moc średnia na urabianie osiągnie lub przekroczy wartość dopuszczalną, przy czym prędkość przemieszczania głowic jest większa od wartości, przy której nastąpiło przełączenie napędu na bieg wolny, ponownie zwiększa się prędkość obrotową głowic urabiających. Zmiany prędkości obrotowej głowic urabiających dokonuje się w wyniku przełączania biegów w silniku dwubiegowym, regulacji częstotliwości prądu zasilania silnika, względnie przełączania biegów w przekładni wielobiegowej napędu głowic urabiających.

(4 zastrzeżenia)

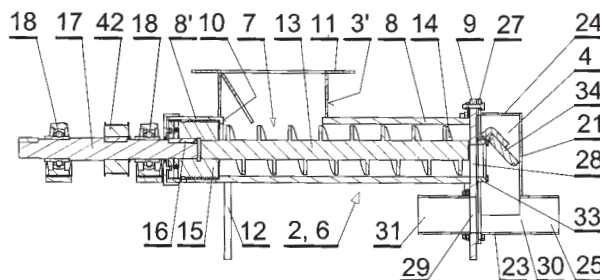
A1 (21) **401043** (22) 2012 10 03(51) **E21F 5/10** (2006.01)

(71) AUTO-HIT SPÓŁKA AKCYJNA, Tychy

(72) AWŁASEWICZ TOMASZ; KOWALEWSKI RADOŚLAW;
STYKIER KRZYSZTOF**(54) Sposób wytwarzania mieszaniny pyłu kamiennego z powietrzem do opylania wyrobisk górniczych i opylacz do wyrobisk górniczych**

(57) Sposób polega na jednoczesnym podawaniu do komory mieszania pyłu kamiennego i sprężonego powietrza oraz odprowadzaniu gotowej zawiesiny. Pył kamienny z leja zasypowego podawany jest do komory mieszania (4) przy pomocy poziomego podajnika ślimakowego (2) przez otwór wlotowy (28) z zaworem kłapkowym. Komora mieszania (4) zawiera zasadniczo pionową ściankę przednią (21), zasadniczo pionową ściankę tylną (9) oraz ścianki boczne rozchylające się od dołu ku górze. Sprężone powietrze podaje się do komory mieszanej pojedynczym otworem wlotowym (29) znajdującym się w dolnej części ścianki tylnej (9) komory mieszania. Podajnik ślimakowy (2) ma ślimak (7) o zasadniczo stałej średnicy zewnętrznej D3 i wewnętrznej D2 oraz stałym kącie nachylenia linii śrubowej, który obraca się w poziomej rurowej przewodnicy (8) przymocowanej do ścianki tylnej (9) komory mieszania (4). Otwór wlotowy (28) pyłu kamiennego znajduje się w ściance tylnej (9) komory mieszania powyżej otworu wlotowego (29) sprężonego powietrza. Pole powierzchni otworu wlotowego (28) pyłu kamiennego stanowi od 30 do 43% pola powierzchni przekroju poprzecznego przewodnicy (8) podajnika ślimakowego (2). Gotową mieszaninę pyłu kamiennego z powietrzem odprowadza się z komory mieszania wylotem (25) znajdującym się w dolnej części ścianki przedniej (21) naprzeciwko otworu wlotowego (29) sprężonego powietrza. Przedmiotem zgłoszenia jest również opylacz do wyrobisk górniczych.

(16 zastrzeżeń)

**DZIAŁ F****MECHANIKA; OŚWIECLENIE; OGRZEWANIE;
UZBROJENIE; TECHNIKA MINERSKA**A1 (21) **401111** (22) 2012 10 09(51) **F02C 6/00** (2006.01)

(71) POLITECHNIKA ŚLĄSKA, Gliwice

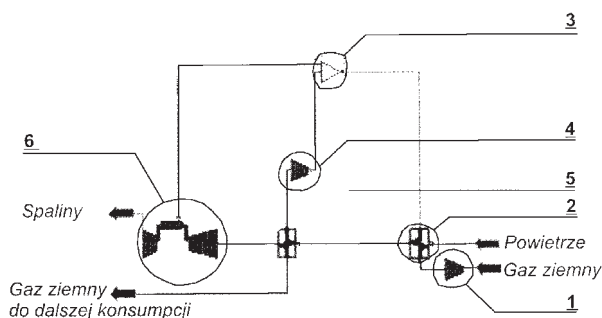
(72) BARGIEL PAWEŁ; KOSTOWSKI WOJCIECH

(54) Sposób zwiększenia mocy turbiny gazowej zasilanej paliwem gazowym, zwłaszcza gazem ziemnym

(57) Sposób zwiększenia mocy turbiny gazowej polega na tym, że gaz ziemny, zasilający układ energetyczny przed podaniem do komory spalania, kieruje się do ekspandera turbinowego (4), w którym rozpręża się do ciśnienia wymaganego w komorze spalania turbiny gazowej i następuje również spadek jego temperatury,

następnie gaz ziemny o obniżonej temperaturze kieruje się do wymiennika ciepła (2), w którym odbiera ciepło od powietrza zasila-
jącego sprężarkę turbiny gazowej i dopiero po wymianie ciepła z powietrzem gaz ziemny kieruje się do komory spalania turbiny gazowej (6).

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 401004 (22) 2012 10 01

(51) F03B 17/06 (2006.01)

F03B 13/00 (2006.01)

F03B 7/00 (2006.01)

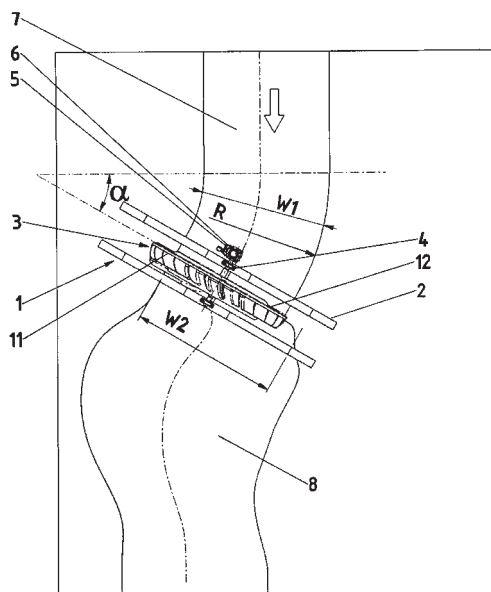
(71) JEUTE PIOTR, Warszawa

(72) JEUTE PIOTR

(54) Siłownia wodna

(57) Konstrukcja siłowni zwiększa bezpieczną migrację ryb i innych zwierząt wodnych. Kanał dopływowy (7) bezpośrednio przed kołem łopatkowym (3) turbiny (1) ma kształt wycinka łuku o kącie (α) w granicach 30° do 60° i promieniu zewnętrznym (R) w granicach 100% do 300% swej szerokości (W1), a ponadto koło łopatkowe (3) turbiny (1) ma pierścień zewnętrzny (11), usytuowany na obwodzie łopatek, wyznaczający płaszczyznę czołową (12) koła łopatkowego (3), przy czym szerokość pierścienia zewnętrznego (11) zawiera się w granicach od 10% do 35% szerokości koła łopatkowego (3) pomiędzy krawędzią natarcia a krawędzią spływu łopatek koła łopatkowego (3).

(14 zastrzeżeń)



A1 (21) 404767 (22) 2013 07 18

(51) F03D 7/06 (2006.01)

F03D 3/00 (2006.01)

E03D 11/04 (2006.01)

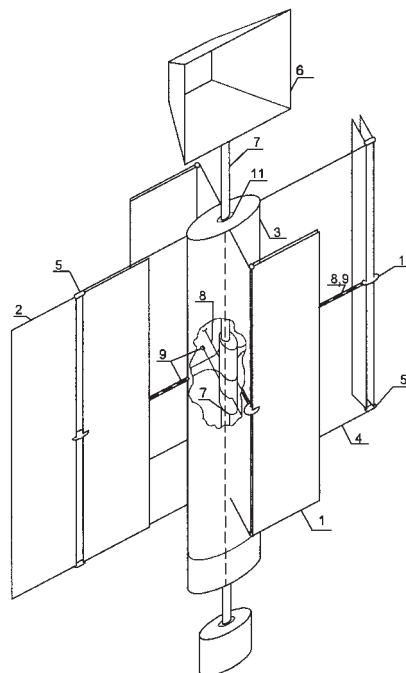
(71) SZCZEPANEK KRZYSZTOF SWTUR, Nowe Grabie

(72) SZCZEPANEK KRZYSZTOF

(54) Turbina wiatrowa o osi pionowej

(57) VAWT posiada skrzydła z ruchomymi łopatkami (2) odchylającymi się wokół osi (1) pionowych. Wewnątrz rury (3), do której przymocowane są skrzydła znajduje się mechanizm do optymalnego ustawiania łopatek względem kierunku wiatru. Jest to zespół składający się z cięgien (8) i elementu krzywkowego (7). Element ten ma kształt owalnej szpuli. Jest on zamontowany na wspólnym wale razem z wiatrowskazem (6). Wiatrowskaz pod wpływem wiatru może się obracać i ustawiać wypukłą część elementu krzywkowego. Ta część z kolei napina cięgno przynajmniej jednego ze skrzydeł i odchyla je tak, że powstaje ruch przesuwający cięgno do środka rury. Ruch ten odchyla łopaty na tym skrzydle. Rozwarłe łopaty pod wpływem wiatru wywołują obrót wirnika i zmianę położenia cięgna w stosunku do elementu krzywkowego. Oznacza to, że odgięte wcześniej cięgno zaczyna trafiać na niewypukłą część elementu krzywkowego i może się zluźniać. Łopaty składają się pod wpływem oporu powietrza. Na wypukłą część trafia cięgno kolejnego skrzydła odchylając jego łopaty i sytuacja się powtarza.

(13 zastrzeżeń)



A1 (21) 401128 (22) 2012 10 10

(51) F04C 2/344 (2006.01)

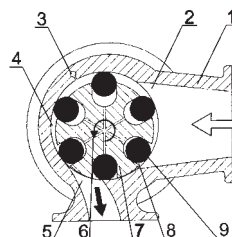
(71) ARASZKIEWICZ ANDRZEJ IN-TECH, Warszawa

(72) ARASZKIEWICZ ANDRZEJ

(54) Sprężarka rotacyjna

(57) Sprężarka rotacyjna do instalacji pneumatycznych składa się z korpusu sprężarki (1) i wirnika (7) osadzonego mimośrodowo w komorze cylindrycznej oraz rolek (9), osadzonych obrotowo w kanałach (8), których szerokość i głębokość jest równa średnicy rolki (9), a kanały (8) są połączone ze sobą otworami (6), korpus sprężarki (1) w swojej górnej części posiada kanał doprowadzający (3) czynnik chłodząco- smarujący do komory cylindrycznej (4) sprężarki.

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) **401050** (22) 2012 10 04

(51) **F16C 17/00** (2006.01)

F16C 33/24 (2006.01)

(71) WOJSKOWA AKADEMIA TECHNICZNA, Warszawa

(72) KAŁDOŃSKI TADEUSZ; KRÓL ARTUR; GIEMZA BOLESŁAW; GOCMAN KRZYSZTOF; KAŁDOŃSKI TOMASZ

(54) **Porowate łożyska ślizgowe spiekane z proszku żelaza z dodatkiem heksagonalnego azotku boru h-BN**

(57) Przedmiotem wynalazku są porowate łożyska ślizgowe spiekane z proszku żelaza, których właściwości użytkowe są ulepszone poprzez dodanie w trakcie ich wytwarzania do 3% mas. heksagonalnego azotku boru h-BN. Taka tuleja może korzystnie zawierać dodatkowo do 2,5% Cu, co wpływa na poprawienie właściwości wytrzymałościowych i eksploatacyjnych spieku, podobnie jak zastosowanie odpowiedniego oleju smarowego do ich nasączenia.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) **401051** (22) 2012 10 04

(51) **F16C 17/00** (2006.01)

F16C 17/02 (2006.01)

(71) WOJSKOWA AKADEMIA TECHNICZNA, Warszawa

(72) KAŁDOŃSKI TADEUSZ; BOGDANOWICZ ZDZIŚLAW; KRÓL ARTUR; GIEMZA BOLESŁAW; GOCMAN KRZYSZTOF; KAŁDOŃSKI TOMASZ

(54) **Żelazne łożysko porowate z mikrosegmentami wykonanymi techniką laserową na ich powierzchni ślizgowej**

(57) Przedmiotem wynalazku są żelazne łożyska porowate z mikrosegmentami wykonanymi techniką laserową na ich powierzchni ślizgowej, co korzystnie wpływa na poprawienie właściwości wytrzymałościowych i eksploatacyjnych, podobnie jak i odpowiednie dobranie oleju smarowego do ich nasączenia. Mikrosegmenty wykonuje się wzdłuż tworzącej walca do 8 mikrosegmentów (ścieżek) rozłożonych na obwodzie otworu, co podczas montażu w węźle tribologicznym umożliwia ich dowolne ustawienie. W przypadku małej liczby segmentów - do 4 wszystkie korzystnie powinny być usytuowane po stronie obciążonej łożyska, tzn. po stronie występowania hydrodynamicznego „klinu smarującego” generującego odpowiedni rozkład ciśnienia równoważącego obciążenie zewnętrzne łożyska.

(3 zastrzeżenia)

A1 (21) **401052** (22) 2012 10 04

(51) **F16C 17/00** (2006.01)

(71) WOJSKOWA AKADEMIA TECHNICZNA, Warszawa

(72) KAŁDOŃSKI TADEUSZ; KRÓL ARTUR; GIEMZA BOLESŁAW; GOCMAN KRZYSZTOF; KAŁDOŃSKI TOMASZ; PAKOWSKI CZESŁAW

(54) **Żelazne porowate łożysko ślizgowe nasyczone dobraną cieczą jonową**

(57) Przedmiotem wynalazku są żelazne porowate łożyska ślizgowe (tuleje), smarowane (nasączone) odpowiednio dobraną cieczą jonową, co pozwala na ich pracę od temperatur skrajnie ujemnych, np. -50°C, do skrajnie dodatnich, np. 400°C, przy średnich prędkościach obrotowych i podwyższonych obciążeniach.

(2 zastrzeżenia)

A1 (21) **401053** (22) 2012 10 04

(51) **F16C 17/00** (2006.01)

(71) WOJSKOWA AKADEMIA TECHNICZNA, Warszawa

(72) KAŁDOŃSKI TADEUSZ; BOGDANOWICZ ZDZIŚLAW;

KRÓL ARTUR; GIEMZA BOLESŁAW; GOCMAN

KRZYSZTOF; KAŁDOŃSKI TOMASZ; PAKOWSKI

CZESŁAW; OZIMINA DARIUSZ; MRÓZ WALDEMAR

(54) **Żelazne porowate łożysko ślizgowe kompleksowo modyfikowane**

(57) Przedmiotem wynalazku jest żelazne porowate łożysko ślizgowe (tuleja) nowej generacji kompleksowo modyfikowane, przeznaczone do pracy przy podwyższonym obciążeniu, w szerokim zakresie temperatur i przy średnich prędkościach obrotowych, charakteryzuje się tym, że do jego modyfikacji wykorzystano minimum dwa sposoby podwyższenia ich właściwości użytkowych, którymi są: dodanie do żelaznego spieku do 3% mas. heksagonalnego azotku boru h-BN (i ewentualnie korzystnie do 2,5% Cu); wykonanie techniką laserową do 8 mikrosegmentów wzdłuż tworzącej walca, rozłożonych na obwodzie otworu, które mogą być dodatkowo pokryte nanopowłoką azotku boru; i smarowanie (nasączenie) łożyska (tulei) odpowiednio dobraną cieczą jonową, korzystnie 1,2-dimetylo-3-propyloimidazolowym bis(trifluorometylosulfonylo)imidem.

(2 zastrzeżenia)

A1 (21) **404831** (22) 2013 07 24

(51) **F16L 33/24** (2006.01)

F16L 23/02 (2006.01)

F16L 25/02 (2006.01)

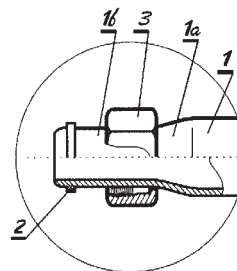
(71) ZIELIŃSKI KAZIMIERZ, Kraków

(72) ZIELIŃSKI KAZIMIERZ

(54) **Sposób wytwarzania zespołu przyłączeniowego, zwłaszcza dla domowej sieci gazowniczej i zespół przyłączeniowy z półrubnikiem, zwłaszcza dla domowej sieci gazowniczej**

(57) Przedmiotem wynalazku jest sposób wytwarzania zespołu przyłączeniowego, zwłaszcza dla domowej sieci gazowniczej, z nakrętką półrubunku osadzoną na końcówce rury metalowej o zmniejszonej średnicy z kołnierzykiem blokującym. Polega on na przygotowaniu końcówki rury o pomniejszonej średnicy, korzystnie poprzez przetłoczenie, z kołnierzykiem oporowym dla nakrętki półrubunku, po czym na odcinek końcowy o pomniejszonej średnicy rury metalowej nakłada się nakrętkę półrubunku, przy krawędzi napawa się warstwę metalu, z której wytacza się kołnierzyk oporowy i kształtuje się krawędź rury. Przedmiotem wynalazku jest również zespół przyłączeniowy z półrubnikiem, zwłaszcza dla domowej sieci gazowniczej, który posiada przy krawędzi rury na odcinku końcowym o pomniejszonej średnicy kołnierzyk oporowy dla nakrętki półrubunku, kształtowaną końcówką dla złącza z rurą z tworzywa sztucznego na drugim końcu rury metalowej i warstwę zabezpieczającą. Kołnierzyk oporowy (2) wytoczony jest z materiału napawanego na obwodzie odcinka końcowego (1b) przy krawędzi rury (1), przy czym pomiędzy odcinkiem przejściowym (1a) średnicy rury (1) a kołnierzykiem oporowym (2) zamocowana jest przesuwnie znana nakrętka (3) półrubunku. Opcjonalnie, kielich dodatkowej rury ochronnej dla łuku rury z tworzywa sztucznego zamocowany jest ciasno na pierścieniu dociskowym złącza rury metalowej (1) z rurą z tworzywa sztucznego.

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) **401044** (22) 2012 10 03(51) **F21S 4/00** (2006.01)**G01R 31/26** (2006.01)(71) GOVENA LIGHTING SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Toruń

(72) NEUKAMPF JANUSZ

(54) **Sposób wytwarzania zasilacza ściemniającego
do źródła światła typu LED**

(57) Sposób wytwarzania zasilacza ściemniającego do źródła światła typu LED polegający na zabudowaniu płytki obwodu drukowanego (układu scalonego) elementami elektronicznymi oraz modułami elektronicznymi oraz jej zabudowy, charakteryzuje się tym, że na płytkę układu scalonego nanosi się pastę lutowniczą w formie mieszaniny sproszkowanego stopu metali SnAgCu w postaci szarej pasty, stop SAC305:96,5%Sn 3,0%Ag 0,5%Cu plus 1-5% modyfikowane uwodornione żywice naturalne i topniki, sproszkowany metal jest w postaci mikro granulatu o wielkości kulek 25 µm, grubość naniesionej warstwy to 150 µm, po czym poddaje kontroli pod względem poprawności kształtu i grubości warstwy, następnie nakłada elementy elektroniczne, i poddaje automatycznej inspekcji optycznej nałożonych elementów elektronicznych, po czym w piecu konwekcyjnym następuje przetopienie pasty lutowniczej w czasie 10-20 sekund w temperaturze przetopu 245°C, co daje galwaniczne połączenie elementów z podłożem miedzianym o grubości 35µm obwodu drukowanego, przy czym od strony górnej płytki obwodu drukowanego montuje się podzespoły elektroniczne, których końcówki kontaktowe przewleka się na stronę dolną płytki obwodu drukowanego i następnie poddaje procesowi napyłania topnika o niskiej zawartości stałych cząstek aktywnych (<4% suchej masy), po czym całość podaje procesowi lutowania falą lutowniczą w osłonie obojętnego azotu o czystości 99,999%, w której przemieszczana jest płytka obwodu drukowanego z prędkością 0,8m/min w czasie od 2,5-3,5 sekund w temperaturze ciekłego stopu o temperaturze 265°C±5°C, tak zmontowany zasilacz podlega testom funkcjonalnym sprawdzającym parametry: pomiar napięcia wyjściowego bez obciążenia z tolerancją ±5%, pomiar napięcia wyjściowego z obciążeniem z tolerancją ±5%, płynność regulacji, zakres regulacji od 2%-100%, zachowanie zasilacza przy zwarciu terminali wyjściowych, pomiar zabezpieczenia przy dwukrotnym przeciążeniu, sprawdzenie zadziałania zabezpieczenia termicznego oraz sprawdzenie zadziałania zabezpieczenia przepięciowego, po czym zabudowuje, korzystnie w obudowie hermetycznej i uzupełnia o nadruk pełnej informacji technicznej dla tego wyrobu.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) **401017** (22) 2012 10 02(51) **F21S 8/00** (2006.01)**F21S 8/08** (2006.01)**F21V 21/108** (2006.01)**F21W 131/103** (2006.01)**H05B 37/00** (2006.01)

(71) SMYCZ EUGENIUSZ, Paryż, FR

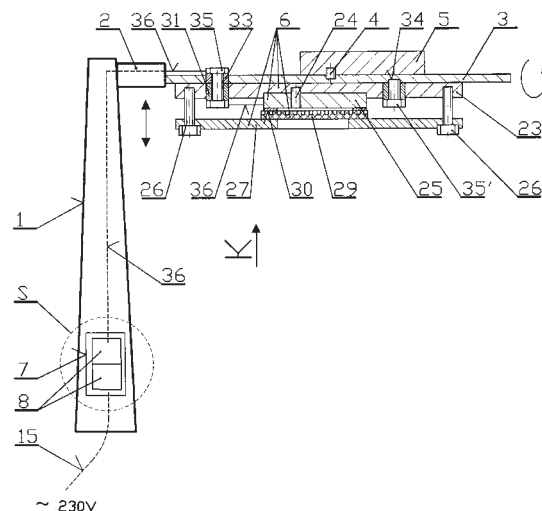
(72) SMYCZ EUGENIUSZ, FR

(54) **Słup oświetleniowy ulicznego, którego źródłem
emitującym światło są diody LED**

(57) Przedmiotem wynalazku jest słup oświetlenia ulicznego, którego źródłem emitującym światło są diody LED, przeznaczony jest zwłaszcza do oświetlania ulic, dróg i autostrad, osiedli i obiektów rekreacyjnych. Słup oświetlenia ulicznego składający się z trzonu rurowego o stałej zbieżności na całej jego długości, umieszczonego w nim głównego przewodu elektrycznego zasilającego lampę zawierającą panel LED z diodami świecącymi LED i radiatorem, połączoną z górnym końcem tego trzonu rurowego i usytuowaną poprzecznie do niego przy czym panel ten zasilany jest za pomocą zasilacza impulsowego o napięciu do 48V połączony z głównym przewodem zasilającym o napięciu 230 V charakteryzuje się tym, że posiada zintegrowany moduł świetlny (6), którego panel LED (25) połączony jest przewodem elektrycznym (36) doprowa-

dającym do niego prąd elektryczny korzystnie o napięciu 24V lub 48V poprzez zasilacz utworzony z przetwornika impulsowego i połączony z nim uzwojenia wtórnego transformatora korzystnie rdzeniowego obniżającego napięcie 230V sieci zasilającej (15) na napięcie nie przekraczające 48V, przy czym zarówno ten transformator jak i połączony z nim przetwornik impulsowy zamontowane są wewnątrz dolnej części trzonu rurowego (1) tego słupa.

(7 zastrzeżeń)

A1 (21) **401103** (22) 2012 10 08(51) **F21V 19/00** (2006.01)**H01L 31/12** (2006.01)**H05K 1/18** (2006.01)(71) GOVENA LIGHTING SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Toruń

(72) NEUKAMPF JANUSZ

(54) **Sposób wytworzenia lampy o szerokim kącie
rozproszenia światła, której źródłem światła
są diody LED**

(57) Sposób wytworzenia lampy o szerokim kącie rozproszenia światła, której źródłem światła są diody LED, wyposażonej w wielokrotną ich ilość o kącie rozproszenia światła, korzystnie wynoszącym 120° polegający na zabudowaniu płytki obwodu drukowanego w kształcie okręgu, diodami LED po obwodzie płytki o grubości obwodu drukowanego z miedzi wynoszącej 35 µm, który umieszcza się na płaskowniku aluminiowym o grubości 1,50 mm i twardości H22, który służy jako element odprowadzający ciepło emitowane w trakcie pracy diody LED, charakteryzuje się tym, że na płytkę obwodu drukowanego nanosi się pastę lutowniczą w formie mieszaniny sproszkowanego stopu metali SnAgCu w formie szarej masy o procentowej zawartości Sn-95-95%, srebra Ag-3%, miedzi Cu-0,5% plus żywice naturalne i topniki w ilości 1-5%, którą poddaje się sproszkowaniu do postaci mikro granulatu o wielkości kuleczek 25 µm i nanosi warstwy past do grubości 150 µm, po czym poddaje automatycznej inspekcji wykorzystując do tego urządzenie „SPI” - inspekcja pasty lutowniczej, następnie nakłada diody LED automatycznie przesunięte względem siebie o kąt 51° na obwodzie drukowanym i poddaje procesowi przetopienia pasty lutowniczej w temperaturze przetopu 260°C w czasie 10-20 sekund w celu galwanicznego połączenia diod LED z podłożem miedzianym obwodu drukowanego, po czym poddaje automatycznej inspekcji optycznej zmontowanych diod i na osobnym obwodzie drukowanym z laminatu epoksydowo szklanego FR4 o grubości 1,50 mm stanowiącym zasilanie diod LED, montuje podzespoły elektroniczne, które wcześniej podlegały uformowaniu na specjalnych automatach, których końcówki kontaktowe przewleka się na stronę dolną obwodu drukowanego, i tak przygotowany wyrób poddaje się procesowi napyłania topnika o niskiej zawartości stałych cząstek aktywnych, poniżej 4% suchej masy, następnie całość poddaje się procesowi lutowania falą lutowniczą, w której wykorzystuje się osłonę obojętnego azotu o czystości 99,999, w której

przemieszczana jest płytka obwodu drukowanego z prędkością 0,8-1,0 m/min i w czasie 2,5-3,5 sekund w styczności ciekłego stopu o temperaturze 265°C±5°C, i tak zmontowane obwody zasilania oraz diod LED, poddaje się testom funkcjonalnym sprawdzających poprawność parametrów elektrycznych jak: wyjściowe napięcie zasilania, temperatura barwy światła, intensywność świecenia, kąt rozproszenia światła, po czym łączy przewodami obwód drukowany z diodami LED z płytką zasilania dwoma przewodami, gdzie pierwszy z przewodów jest podłączony do punktu lutowniczego z napisem „plus”, a drugi z przewodów jest podłączony do punktu lutowniczego z napisem „minus”, i tak połączone płytki umieszcza się w obudowie z gwintem, zaś na płytkę z diodami nakłada się klosz ochronny, po czym poddaje gotową lampę ostatecznemu testowi, w którym symuluje się w przeciągu 2 godzin w potencjalnych warunkach pracy lampy z diodami LED.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) 404302 (22) 2013 06 12

(51) F22B 21/22 (2006.01)

F23K 5/02 (2006.01)

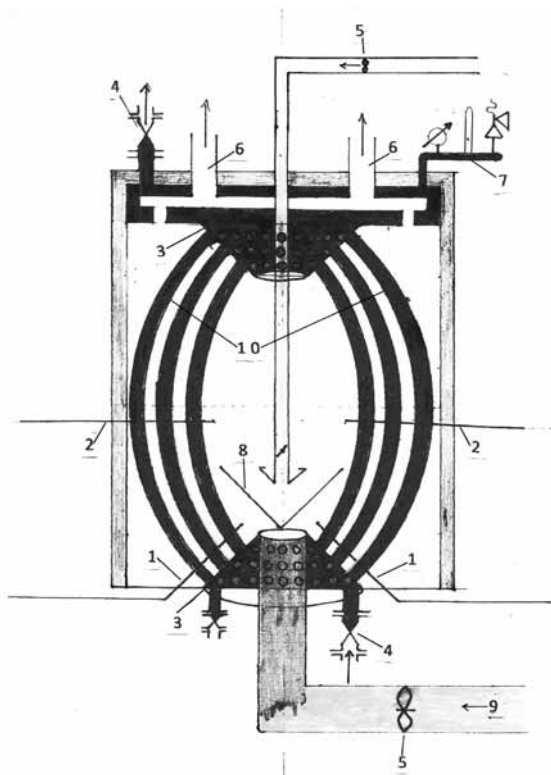
(71) GŁOWACKI MIROŚŁAW, Toruń

(72) GŁOWACKI MIROŚŁAW

(54) Kocioł beczkowy i proces dopalania spalin

(57) Głównymi elementami kotła beczkowego są dwa stożki ścięte (3) jako kolektory oraz mocowane do nich łuki rurowe (10) umieszczone kolistymi pionowymi rzędami jeden nad drugim itd. Przedstawiono proces dopalania spalin poprzez zmieszanie ich z metanolem i powietrzem a następnie doprowadzenie do zapłonu.

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 401145 (22) 2012 10 10

(51) F23G 5/027 (2006.01)

F23G 7/10 (2006.01)

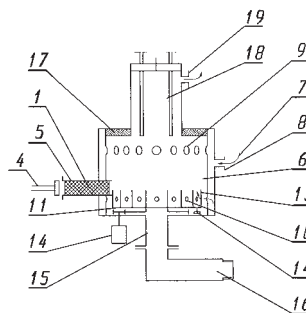
(71) PRZEMYSŁOWY INSTYTUT MASZYN ROLNICZYCH, Poznań; PROTECH SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Gierałtówice

(72) FRĄCKOWIAK PAWEŁ; JANKOWIAK STANISŁAW; KRUPNIK JAN; RACZYŃSKI LECH

(54) Sposób spalania biomasy, zwłaszcza słomy, i urządzenie do stosowania tego sposobu

(57) Urządzenie do spalania biomasy, zwłaszcza słomy o litej strukturze i gęstości powyżej 0,4 kg/dcm³, podawanej w sposób ciągły do przestrzeni spalania, charakteryzuje się tym, że zawiera podajnik wałków biomasy, komorę podającą z popychaczem (4), rurę uszczelniającą -gardziel (5), komorę spalania (6), wyposażoną w ruszt obrotowy (11) z umieszczonymi na obwodzie palcami (13) oraz lemieszami (14), ruszt stały (15) popielnika, popielnik (16) doprowadzenia powietrza (7) do spalania, króćce (8) wlotu powietrza, małe (10) i duże (9) otwory przeletowe w komorze spalania (6), wykładzinę szamatową (17), wymiennik ciepła (18) oraz króciec odbioru gorącego powietrza (19).

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) 401143 (22) 2012 10 10

(51) F23K 3/12 (2006.01)

F23G 7/10 (2006.01)

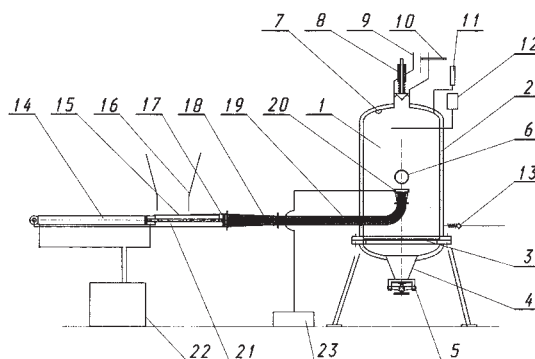
(71) PRZEMYSŁOWY INSTYTUT MASZYN ROLNICZYCH, Poznań; PROTECH SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Gierałtówice

(72) JANKOWIAK STANISŁAW; FRĄCKOWIAK PAWEŁ; ADAMCZYK FLORIAN; SPYCHAŁA WOJCIECH; WĄCHAŁSKI GRZEGORZ; KRUPNIK JAN

(54) Urządzenie dozujące sprasowaną w wałki biomase, zwłaszcza słomę, do nadciśnieniowej komory spalania

(57) Urządzenie dozujące sprasowaną w wałki biomase, zwłaszcza słomę, do nadciśnieniowej komory spalania charakteryzuje się tym, że zawiera komorę spalania (1), otulinę izolacyjną (2), ruszt (3), popielnik (4), wyczystkę (5), okienko obserwacyjne (6), oświetlenie (7), zawór utrzymujący zadane ciśnienie (8) przewodu odprowadzającego gazy (9), sondę analizatora spalin (10), czujnik ciśnienia (11), czujnik temperatury (12), zawór zwrotny powietrza (13), siłownik (14), przesłonę (15), zasobnik paliwa (16), tłoczysko (17), konfuzor (18), rurę uszczelniającą (19), zapalacz paliwa (20), komorę załadowniczą (21), zasilacz siłownika (22) oraz zasilacz zapalnika (23). W urządzeniu razem z tłoczyskiem (17) przesuwa się przesłona (15), zapewniająca osunięcie się z zasobnika paliwa (16) jednego wałka sprasowanej biomasy, tylko w jednym położeniu tłoczyska (17) cyklu roboczego siłownika (14).

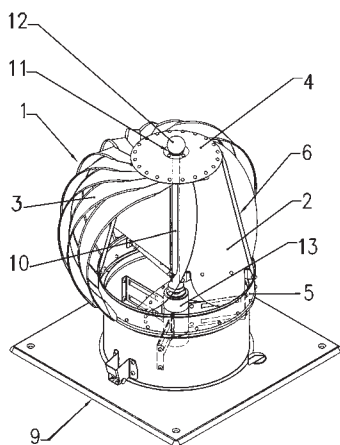
(3 zastrzeżenia)



A1 (21) **401181** (22) 2012 10 12(51) **F23L 17/10** (2006.01)(71) DARCO SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Pustków Osiedle
(72) ROKITA MARCIN; DARŁAK JÓZEF(54) **Turbina obrotowej nasady kominowej**

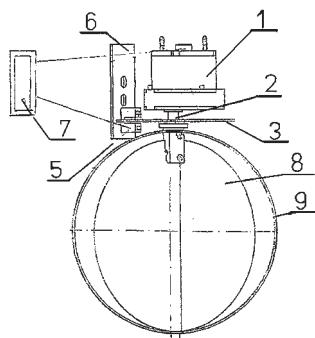
(57) Turbina stanowiąca wirujący element obrotowej nasady kominowej, ma wewnątrz turbiny (1), składającej się z łopatek zewnętrznych (3), połączonych u góry z czaszą (4) i na dole z pierścieniem (5), zamocowane łopatki wewnętrzne (2). Łopatki zewnętrzne (3) służą zwłaszcza do wprawienia w ruch obrotowy turbiny (1) za pomocą energii wiatru. W wersji hybrydowej turbina jest napędzana silnikiem elektrycznym w przypadku braku wiatru. Podczas obracania się turbiny łopatki wewnętrzne wprawiają powietrze wewnątrz turbiny w ruch wirowy, wyrzucający powietrze, dzięki sile odśrodkowej, promieniowo na zewnątrz w kierunku łopatek zewnętrznych, powodując zwiększenie podciśnienia turbiny przy tej samej prędkości obrotowej w porównaniu do turbiny nie wyposażonej w łopatki wewnętrzne.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) **401001** (22) 2012 10 01(51) **F24D 19/10** (2006.01)(71) TECH SPÓŁKA JAWNA PAWEŁ JURA, JANUSZ MASTER,
Wieprz
(72) MASTER JANUSZ(54) **Układ sterujący przepustnicą przepływu powietrza**

(57) Przedmiotem wzoru użytkowego jest układ sterujący przepustnicą przepływu powietrza w piecach centralnego ogrzewania w czasie ich pracy. Układ sterujący przepustnicą przepływu powietrza, składa się z silnika elektrycznego (1), na którego wałka (2) prostopadle do jego osi osadzono tarczę (3) mającą na obwodzie przelotowe pionowe występy, które w czasie obrotu przecinają impulsy fotokomórki (5), przy czym fotokomórka (5) i tarcza (3) połączone są ze sterownikiem (7) pieca centralnego ogrzewania, zaś elementy układu połączone są ze sobą trwałe.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) **401014** (22) 2012 10 02(51) **F24J 2/04** (2006.01)**F24J 2/46** (2006.01)(71) PROJPRZEM EKO SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Zamość(72) ZABŁOCKI MIŁOSZ; ŻAK SŁAWOMIR;
RAUCKYTE-ŻAK TERESA(54) **Sposób termowodowego zrzutu nadmiernej energii termicznej z kolektorów słonecznych**

(57) Przedmiotem wynalazku jest sposób termowodowego zrzutu nadmiernej energii termicznej z kolektorów słonecznych, polegający na stosowaniu bezpieczników termicznych, których istota działania polega na zastosowaniu wewnątrz termowodu bimetalicznego zaworu, odcinającego napływ par, przenoszących energię termiczną w krytycznych warunkach temperaturowych, lub za pomocą dodatkowej instalacji cyrkulacyjnej zewnętrznie zasilanej w celu wymuszenia transportu energii nadmiernej z kolektora do wyznaczonego odbiornika ciepła lub za pomocą zaworu z termogłowicą, otwieranego systemem termopary, lub za pomocą systemu mechanicznego zabezpieczania kolektorów słonecznych, polegającego na stosowaniu żaluzji bądź rolet, w którym nadmierna energia termiczna odprowadzana jest przez termowód z materiału o przewodności cieplnej mniejszej niż $150 \text{ W} \cdot \text{m}^{-1} \cdot \text{K}^{-1}$, wewnątrz którego w temperaturze 10°C panuje podciśnienie niższe niż $0,01 \text{ bar}$, a w temperaturze 100°C niższe niż $0,1 \text{ bar}$, natomiast ciecz robocza, znajdująca się w termowodzie, charakteryzuje się odczynem $\text{pH} = 3,5-9,5$ i temperaturą wrzenia, oznaczoną w warunkach ciśnienia atmosferycznego w zakresie $180-300^\circ\text{C}$.

(7 zastrzeżeń)

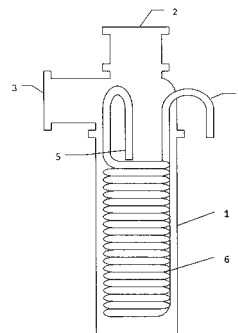
A1 (21) **400996** (22) 2012 10 01(51) **F28D 7/10** (2006.01)**F24D 17/00** (2006.01)

(71) HANSLIK JANUSZ, Sośnicowice

(72) HANSLIK JANUSZ; SKOCZOWSKI WERNER;
MANTORSKI WAWRZYNIEC(54) **Sposób i urządzenie do odzysku ciepła odpadowego**

(57) Sposób odzysku ciepła odpadowego charakteryzuje się tym, że woda doprowadzana do urządzenia grzewczego (podgrzewacz przepływowy, grzejnik gazowy lub elektryczny) odbiera ciepło bezpośrednio od wody ściekowej, przepływającej przez syfon umieszczony pod umywalką, zlewozmywakiem lub prysznicem, a urządzenie grzewcze (podgrzewacz przepływowy, grzejnik gazowy lub elektryczny) zasila tylko jeden punkt odbioru ciepłej wody. Urządzenie do odzysku ciepła odpadowego, realizujące sposób, składa się z syfonu (1) umywalkowego, prysznicowego lub zlewozmywakowego, w którym umieszczony jest wymiennik ciepła (6) w postaci wężywnicy, do którego dopływa zimna woda (4) z sieci wodociągowej, a wypływa woda (5) doprowadzana do urządzenia grzewczego (przepływowego podgrzewacza wody, grzejnika gazowego lub elektrycznego) wstępnie podgrzana przez wodę ściekową, przepływającą przez syfon.

(4 zastrzeżenia)



DZIAŁ G

FIZYKA

A1 (21) 400994 (22) 2012 10 01

(51) G01B 5/20 (2006.01)

B65G 23/06 (2006.01)

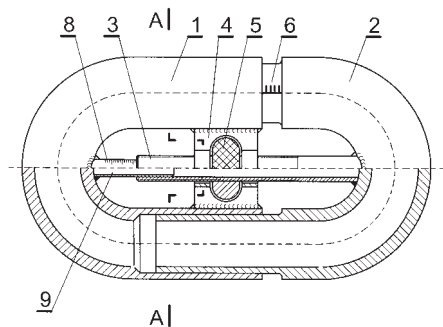
(71) POLITECHNIKA ŚLĄSKA, Gliwice

(72) DOLIPSKI MARIAN; MIKUŁA STANISŁAW; CHELUSZKA PIOTR; GIZA TADEUSZ; REMIORZ ERYK; SOBOTA PIOTR

(54) **Przyrząd pomiarowy do kontroli stopnia zużycia gniazda bębna łańcuchowego przenośnika zgrzeblowego**

(57) Przyrząd pomiarowy ubytków zużyciowych bębnow łańcuchowych ma postać pojedynczego ogniwa łańcuchowego o specjalnej konstrukcji umożliwiającej regulację i dokładny pomiar podziałki ogniwa, a tym samym długości gniazda bębna. Składa się z dwóch półogniw (1, 2) połączonych ze sobą teleskopowo. Zmiana podziałki ogniwa odbywa się poprzez mechanizm śrubowy, który powoduje wysuwanie lub wsuwanie się połączenia teleskopowego półogniw. Wynik pomiaru można odczytać na skalach przyrządu. Ogniwo pomiarowe może być wyposażone w układ przetwornika przemieszczenia pozwalający na cyfrowy odczyt mierzonych wielkości.

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) 400995 (22) 2012 10 01

(51) G01B 5/20 (2006.01)

B65G 23/06 (2006.01)

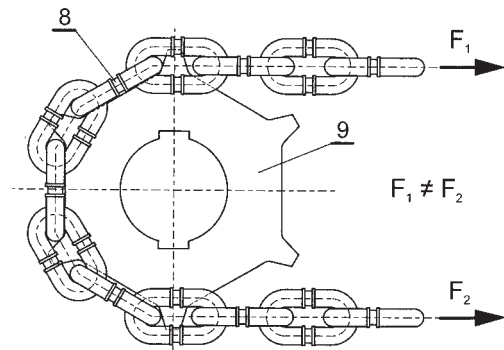
(71) POLITECHNIKA ŚLĄSKA, Gliwice

(72) DOLIPSKI MARIAN; MIKUŁA STANISŁAW; CHELUSZKA PIOTR; GIZA TADEUSZ; REMIORZ ERYK; SOBOTA PIOTR

(54) **Sposób i przyrząd do kontroli stopnia zużycia gniazda bębna łańcuchowego przenośnika zgrzeblowego**

(57) Sposób kontroli stopnia zużycia bębnow łańcuchowych górniczych przenośników zgrzeblowych polega na zastosowaniu przyrządu w postaci lekkiego odcinka łańcucha właściwego rozmiaru, którym kontrolowany bęben (9) jest opasywany na części obwodu. Ogniwa łańcucha pomiarowego przyrządu mają regulowaną podziałkę, są rozbielalne, ponadto wykonane z elementów rurowych są lekkie i wygodne do manewrowania podczas pomiaru. Ogniwo pomiarowe składa się z dwóch półogniw połączonych ze sobą za pomocą śrub rzymskich, które umożliwiają płynną zmianę podziałki ogniwa. Ustawienie żądanej podziałki ogniwa przyrządu pomiarowego ułatwia skala naniesiona na śrubie rzymskiej.

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) 401011 (22) 2012 10 01

(51) G01C 5/04 (2006.01)

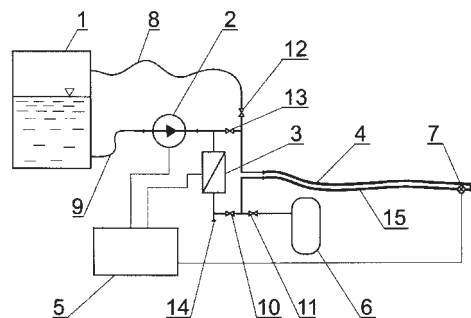
(71) NEOSTRAIN SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Kraków

(72) STOLIŃSKI MAREK; BEDNARSKI ŁUKASZ

(54) **Sposób wyznaczania miejsca i wielkości przemieszczenia pionowego oraz układ do wyznaczania miejsca i wielkości przemieszczenia pionowego**

(57) Wynalazek dotyczy sposobu wyznaczania miejsca i wielkości przemieszczenia pionowego, w obrębie podłoża nie-budowlanego/budowlanego i/lub obiektu budowlanego/inżynierskiego posadowionego na podłożu. Do zasadniczo elastycznego przewodu rurowego (4) rozmieszczonego w podłożu i/lub obiekcie, gdzie występuje zagrożenie przemieszczeniem, albo w bliskim sąsiedztwie podłoża i/lub obiektu, tłoczy się cyklicznie zadane dawki cieczy za pomocą pompy dozującej (2), mierzy się wysokość słupa cieczy w punktach czasowych przypadających w okresach pomiędzy kolejnymi cyklami pracy pompy (2) z użyciem co najmniej jednego czujnika ciśnienia (3), i rejestruje się w kolejnych punktach czasowych co najmniej parę danych obejmujące wielkość dawki wtłoczonej cieczy i wysokość słupa cieczy, uzyskując zbiór danych, na podstawie których wylicza się miejsce wystąpienia i wielkość przemieszczenia pionowego. Wynalazek dotyczy także układu do wyznaczania miejsca i wielkości przemieszczenia pionowego.

(34 zastrzeżenia)



A1 (21) 401110 (22) 2012 10 09

(51) G01C 15/00 (2006.01)

G01D 11/30 (2006.01)

G12B 5/00 (2006.01)

F16M 11/02 (2006.01)

(71) DOLNOŚLĄSKA SZKOŁA WYŻSZA, Wrocław

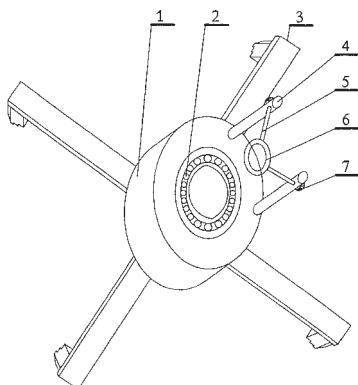
(72) ANIGACZ WOJCIECH

(54) **Urządzenie centrujące lunetę w elemencie osiowo symetrycznym**

(57) Urządzenie centrujące lunetę w elemencie osiowo symetrycznym charakteryzuje się tym, że wyposażone jest w układ nastawczy kierunku osi lunety, którego łożysko wahiowe (2) umieszczone jest centralnie wewnątrz korpusu (1). Na korpusie (1) usytuowane

są kołki (4) połączone z ramionami (5) obejmują (6) układ nastawczy. Ramiona (5) obejmują (6) zakończone są śrubami mikrometrycznymi (7).

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) **401090** (22) 2012 10 08

(51) **G01C 22/02** (2006.01)

G01S 19/48 (2010.01)

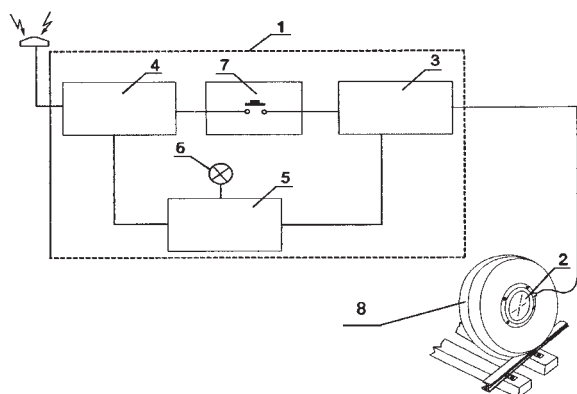
(71) PRZEMYSŁOWY INSTYTUT AUTOMATYKI I POMIARÓW
PIAP, Warszawa

(72) GOSKA JAN

(54) **Układ korekcji pomiaru drogi i prędkości
w tachografie kolejowym**

(57) Układ korekcji pomiaru drogi i prędkości w tachografie kolejowym korygujący zmianę średnicy koła jezdnego (8) mający przetwornik drogi, układ obliczania przebytej drogi i prędkości stanowiący element tachografu, układ kontrolny GPS, układ porównujący, układ sygnalizacji i klucz korekcji, w którym przetwornik drogi (2) dołączony jest do układu obliczania prędkości i drogi (3), a układ sygnalizacji połączony jest do wyjścia układu porównującego, ma wyjście układu obliczania drogi i prędkości (3), które dołączone jest do jednego wejścia układu porównującego (5), a jedno z wejść układu obliczania prędkości i drogi dołączone jest do wyjścia klucza korekcji (7), przy czym do drugiego wejścia układu porównującego (5) dołączone jest jedno wyjście układu kontrolnego GPS (4), a drugie wyjście układu kontrolnego GPS (4) jest dołączone do wejścia klucza korekcji (7).

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) **401098** (22) 2012 10 08

(51) **G01F 3/00** (2006.01)

G06T 7/60 (2006.01)

(71) SCOPE FLUIDICS SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa

(72) GARSTECKI PIOTR; TOMALA MATEUSZ;
WARCHULSKI ADAM

(54) **Sposób pomiaru małych objętości płynu w układzie mikroprzepływowym**

(57) Przedmiotem wynalazku jest sposób pomiaru małych objętości płynu w układzie mikroprzepływowym poprzez analizę obrazu układu mikroprzepływowego zasilanego w płyny z układu dozującego, korzystnie pompy, obejmujący uzyskanie obrazu układu mikroprzepływowego z kamery, zwłaszcza z kamery cyfrowej, charakteryzujący się tym, że zawiera następujące kroki: a) uzyskanie dwuwymiarowego obrazu kanału układu mikroprzepływowego z co najmniej jedną kroplą płynu, b) wyznaczenie długości kropli płynu poprzez analizę tego obrazu, c) wyznaczenie objętości kropli płynu z zastosowaniem modelu matematycznego wiążącego objętości kropli z jej długością na obrazie, przy zadanej geometrii układu mikroprzepływowego.

(16 zastrzeżeń)

A1 (21) **401084** (22) 2012 10 07

(51) **G01G 19/03** (2006.01)

G01G 3/13 (2006.01)

G08G 1/02 (2006.01)

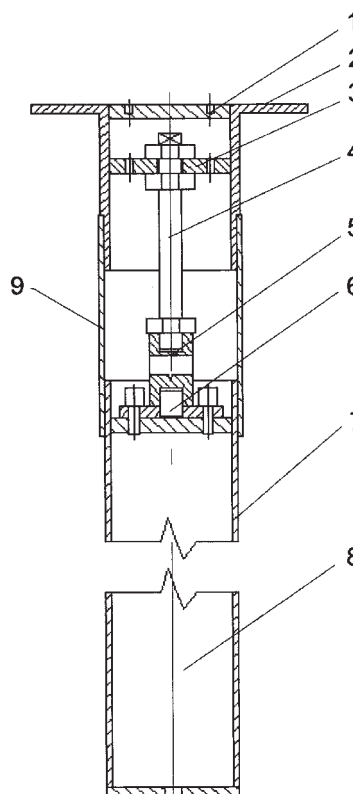
(71) POLITECHNIKA WARSZAWSKA, Warszawa

(72) KNAP LECH SŁAWOMIR; MAKOWSKI MICHAŁ

(54) **Sonda drogowa**

(57) Sonda jest wyposażona w czujnik piezoelektryczny (5) umieszczony pomiędzy elementem nośnym (2) stanowiącym część wierzchniej warstwy drogi a podstawą (7) sondy, przy czym podstawa (7) stanowi oddzielny względem elementu nośnego (2) podzespół sondy umieszczony poniżej warstwy drogi podlegającej odkształceniom sprężystym, czujnik piezoelektryczny (5) jest podparty na wsporniku (6) zamocowanym do podstawy (7), a między czujnikiem a elementem nośnym (2) jest zamocowany sztywny element pośredni (4). Ponadto pomiędzy podstawą (7) a elementem nośnym (2) jest umieszczona elastyczna osłona (9).

(5 zastrzeżeń)



A1 (21) **401091** (22) 2012 10 08

(51) **G01M 3/06** (2006.01)

G06T 7/20 (2006.01)

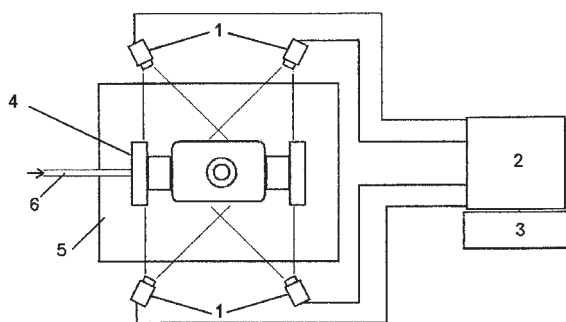
(71) PRZEMYSŁOWY INSTYTUT AUTOMATYKI I POMIARÓW
PIAP, Warszawa

(72) GAŁĄZKA TADEUSZ; SAFINOWSKI MARCIN

(54) **Układ do badania szczelności zewnętrznej
i wytrzymałości wyrobów pracujących pod
ciśnieniem**

(57) Układ do badania szczelności zewnętrznej i wytrzymałości wyrobów pracujących pod ciśnieniem, charakteryzuje się tym, że składa się z układu kamer wizyjnych (1) połączonych z układem przetwarzania (2) zawierającego oprogramowanie do analizy obrazu (3), rozmieszczonych wokół badanego, uszczelnionego wyrobu (4) połączonego ze źródłem (6) sprężonego powietrza umieszczonego w zbiorniku (5) wypełnionym wodą tak, że obejmują wszystkie powierzchnie badanego wyrobu (4).

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) 405393 (22) 2013 09 19

(51) G01N 3/24 (2006.01)

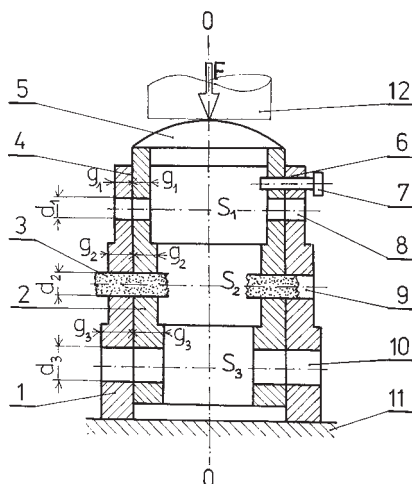
(71) UNIWERSYTET PRZYRODNICZY WE WROCŁAWIU,
Wrocław

(72) CZACHOR GABRIEL

(54) **Przyrząd do ścinania technologicznego próbek,
zwłaszcza z granulatu opałowego**

(57) Przyrząd, ma cylindryczny korpus (1), wewnątrz którego umieszczony jest współpracujący z nim cylindryczny element ślizgowy (2) z osadzonym na nim grzybkim (5). Korpus (1) i element ślizgowy (2) mają w płaszczyznach poziomych (S_1 , S_2 , S_3) przelotowe pary otworów (8, 9, 10) o średnicach nominalnych, odpowiednio (d_1 , d_2 , d_3), usytuowane promieniowo do osi podłużnej 0-0 przyrządu. Wewnętrzna ściana korpusu (1) i zewnętrzna ściana elementu ślizgowego (2) stanowią wspólną powierzchnię roboczą (4). Grubości ścianek tych elementów są stopniowane, odpowiednio (g_1 , g_2 , g_3).

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) 401067 (22) 2012 10 05

(51) G01N 11/14 (2006.01)

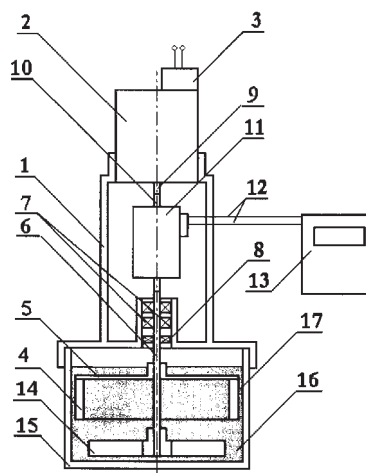
(71) UNIWERSYTET TECHNOLOGICZNO-HUMANISTYCZNY
IM. KAZIMIERZA PUŁASKIEGO W RADOMIU, Radom

(72) ZIĄBSKA ELŻBIETA; KĘSY ZBIGNIEW; KĘSY ANDRZEJ

(54) **Urządzenie do badania trwałości
dwufazowych cieczy o sterowalnych
właściwościach reologicznych, zwłaszcza
cieczy elektoreologicznych oraz cieczy
magnetoreologicznych**

(57) Urządzenie do badania trwałości dwufazowych cieczy o sterowalnych właściwościach reologicznych, zwłaszcza cieczy elektoreologicznych oraz cieczy magnetoreologicznych charakteryzuje się tym, że składa się z pokrywy (1) z umieszczonym w jej górnej części silnikiem elektrycznym (2) z osadzonym na nim nastawnym regulatorem prędkości kątowej (3) oraz pierścienia (4) połączonego poprzez poprzeczkę (5) z osią (6) łożyskowaną w pokrywie (1) na dwóch łożyskach (7) uszczelnionych uszczelniaczem (8), połączoną z wałem (9) silnika elektrycznego (2) poprzez wał (10) czujnika momentu obrotowego (11), podłączonego przewodami elektrycznymi (12) do miernika momentu obrotowego (13), a także wirnika (14) o promieniowych łopatkach osadzonego na dolnej części osi (6), przy czym pierścień (4) oraz wirnik (14) są umieszczone w zbiorniku (15) zawierającym badaną ciecz inteligentną (16), zaś pierścień (4) tworzy ze ścianami zbiornika (15) obwodową szczelinę (17) i jest wraz z wirnikiem (14) całkowicie zanurzony w badanej cieczy inteligentnej (16).

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 401039 (22) 2012 10 03

(51) G01N 27/04 (2006.01)

G01N 3/08 (2006.01)

G01N 33/32 (2006.01)

(71) INSTYTUT BADAWCZY DRÓG I MOSTÓW, Warszawa

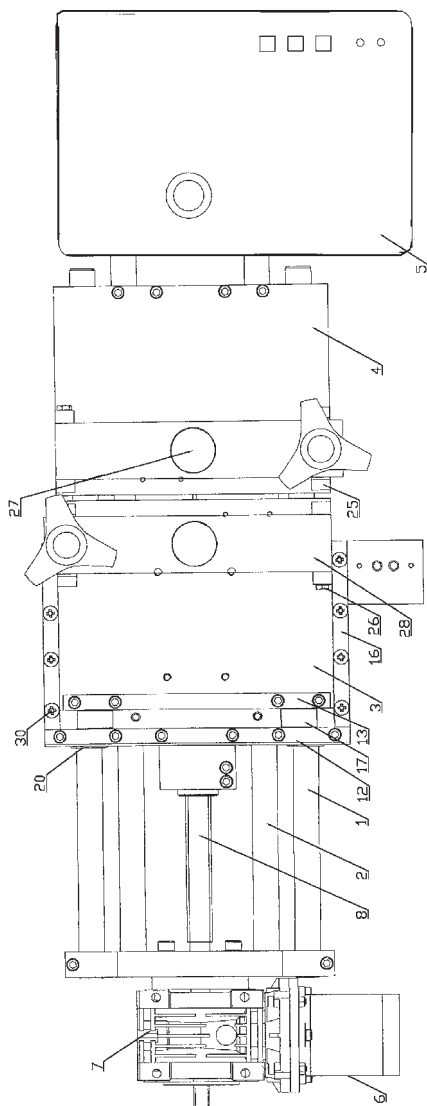
(72) KOMOROWSKI LESZEK; ŁOWCZYCKI KRZYSZTOF

(54) **Sposób pomiaru pokrywania rys przez powłoki
malarskie i urządzenie do pomiaru pokrywania rys
przez powłoki malarskie**

(57) Sposób polega na tym, że powłokę malarską naniesioną na próbkę podłoża pokrywa się materiałem przewodzącym prąd elektryczny i umieszcza się tę próbkę na izolowanym, dwudzielnym blacie stolika pomiarowego, a następnie w trakcie pomiaru siły wykonuje się pomiar rezystancji i określa punkt zerwania powłoki na próbce. Urządzenie posiada dwa, usytuowane czołowo stoliki (3 i 4), osadzone na prowadnicach (2) zamocowanych do ramy zbiorczej (1) stolika nieruchomego (4) i stolika przesuwającego (3), połączonych śrubą napędową (8) wywołującą ruch stolika przesuwającego (3) wzdłuż prowadnic (2). Stoliki (3 i 4) są oddzielone izolacją

elektryczną od ramy (1) i wyposażone w czujniki odległości oraz czujnik siły (17), podłączone do systemu sterowniczego, posiadającego moduł pomiaru rezystancji poprzez sterowniki.

(8 zastrzeżeń)



A1 (21) 401013 (22) 2012 10 02

(51) G01N 30/02 (2006.01)

B01D 15/08 (2006.01)

B01D 15/26 (2006.01)

(71) UNIWERSYTET MIKOŁAJA KOPERNIKA W TORUNIU, Toruń

(72) KOŚLIŃSKI PIOTR

(54) Sposób oznaczenia 8 metabolitów związków pterynowych za pomocą wysokosprawnej chromatografii cieczowej w odwróconym układzie faz z wykorzystaniem chromatografii hydrofilowych oddziaływań (HILIC)

(57) Sposób oznaczenia ośmiu metabolitów związków pterynowych za pomocą wysokosprawnej chromatografii cieczowej z wykorzystaniem chromatografii hydrofilowych oddziaływań, charakteryzuje się tym, że osiem metabolitów pterynowych (6,7-dimetylopteryna, pteryne, 6-OH-metylopteryna, biopteryna, isoxantopteryna, neopteryna, xantopteryna, kwas pterynowy) oznaczanych jest jednocześnie w czasie poniżej 15 min, z zachowaniem dobrej rozdzielczości i selektywności rozdzielania.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) 405395 (22) 2013 09 19

(51) G01N 33/00 (2006.01)

G01N 27/26 (2006.01)

G01N 27/30 (2006.01)

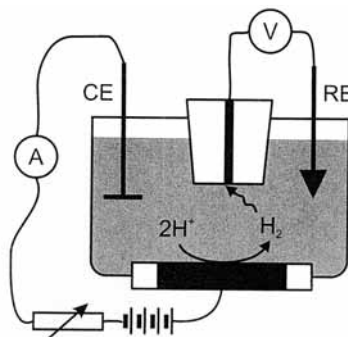
(71) INSTYTUT CHEMII FIZYCZNEJ POLSKIEJ AKADEMII NAUK, Warszawa

(72) JĘDRASZKO JUSTYNA; ADAMIAK WOJCIECH; NOGALA WOJCIECH; OPAŁO MARCIN

(54) Mikrocujnik do wyznaczania stężenia wodoru w roztworach wodnych i sposób wyznaczania stężenia wodoru w roztworach wodnych

(57) Przedmiotem wynalazku jest mikrocujnik do wyznaczania stężenia wodoru w roztworach wodnych, charakteryzujący się tym, że jest pasywną potencjometryczną odwracalną mikroelektrodą wodorową, której powierzchnia zawiera platynę lub pallad, a maksymalny wymiar liniowy tej powierzchni jest nie większy niż 250 μm . Wynalazek obejmuje także sposób wyznaczania stężenia wodoru w roztworach wodnych, charakteryzujący się tym, że obejmuje następujące kroki: a. Mikrocujnik, jako sondę skaningowego mikroskopu elektrochemicznego umieszcza się w odległości około 200 μm od ustalonej powierzchni, korzystnie powierzchni elektrody, na przykład platynowej elektrody dyskowej w badanym roztworze wodnym albo powierzchni granicy dwóch faz niemieszających się cieczy; b. Wywołuje się wydzielanie wodoru na wspomnianej powierzchni, korzystnie łącząc elektrodę ze źródłem napięcia stałego lub źródłem prądu stałego i elektrodą pomocniczą (CE) zanurzoną w badanym roztworze, ewentualnie przez rezystor; c. Mikrocujnik zbliża się do wspomnianej powierzchni, rejestrując potencjometryczną krzywą zbliżeniową, czyli potencjał mikrocujnika w funkcji odległości od wspomnianej powierzchni; d. Na podstawie otrzymanych wartości OCP, oblicza się zależność stężenia wodoru w funkcji odległości od wspomnianej powierzchni, korzystnie także gradient stężenia wodoru i strumień wodoru.

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) 401136 (22) 2012 10 10

(51) G01N 33/22 (2006.01)

G01N 21/41 (2006.01)

(71) INSTYTUT TECHNOLOGII EKSPLOATACJI-PAŃSTWOWY INSTYTUT BADAWCZY, Radom

(72) KARAŚ JOANNA; URBAŃSKI ANDRZEJ

(54) Sposób szacowania zawartości wody w glicerynie technicznej

(57) Sposób szacowania zawartości wody w glicerynie technicznej polega na tym, że z badanej gliceryny technicznej sporządza się kilka wzorcowych roztworów zawierających znane różne ilości dodanej wody oraz przygotowuje się taką samą ilość badanej gliceryny technicznej o nieznannej zawartości wody, a następnie dla każdej przygotowanej gliceryny oznacza się wartość współczynnika załamania światła w określonej temperaturze, korzystnie za pomocą refraktometru, z zastosowaniem światła monochromatycznego. Zawartość wody w glicerynie technicznej określa się jako wartość bezwzględną ilorazu współczynnika (b), to jest punktu przecięcia osi (Y) przez wyznaczoną prostą do wartości kierunkowego współczynnika (a) wyznaczonej funkcji liniowej, określającą zawartość

wody w badanej glicerynie technicznej, którą jest wartość zmierzona na współczynnika załamania światła dla gliceryny czystej do analiz pomniejszona o wartość współczynnika załamania światła dla badanej próbki z określoną dodaną ilością wody do badanej gliceryny technicznej pomnożona przez tysiąc. Następnie sporządza się wykres zależności wartości współczynnika załamania światła od zawartości wody w glicerynie technicznej, po dokonanych obliczeniach rachunkowych, i wyznacza się równanie regresji liniowej dla zbioru wyników współczynników załamania światła, którą wykorzystuje się do obliczenia szacunkowej zawartości wody w badanej glicerynie technicznej według wzoru (1), w którym: x – zawartość wody w glicerynie technicznej, b – współczynnik przeliczeniowy, a – współczynnik przeliczeniowy.

(1 zastrzeżenie)

$$x = \left| \frac{-b}{a} \right|$$

wzór 1

A1 (21) 402942 (22) 2013 02 27

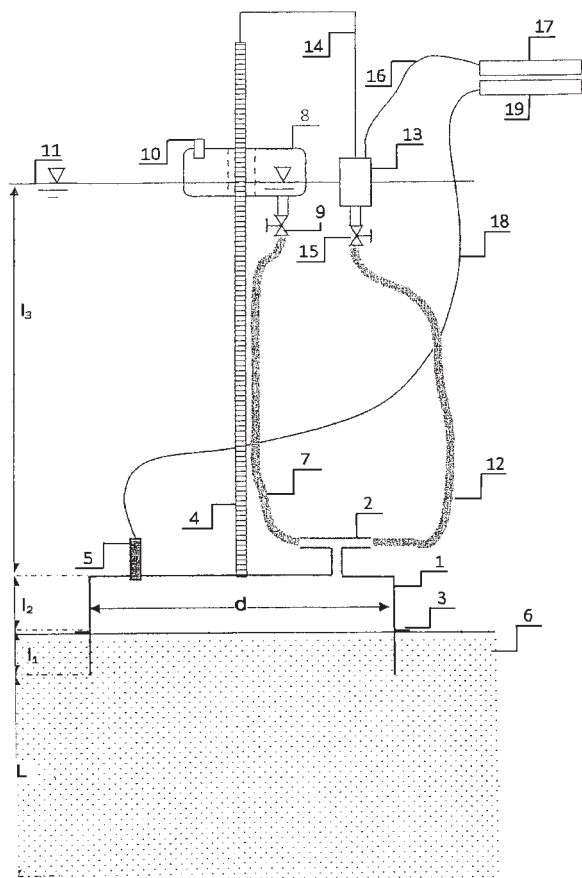
(51) G01N 33/24 (2006.01)

(71) KGHM CUPRUM SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ CENTRUM BADAWCZO-ROZWOJOWE, Wrocław

(72) CZMIEL JAROSŁAW

(54) Sposób wyznaczania prędkości filtracji i współczynnik filtracji w gruncie pod wodą oraz układ do wyznaczania prędkości filtracji

(57) Sposób wyznaczania prędkości filtracji, w gruncie pod wodą, przypowierzchniowej warstwy gruntu, w którym to pomiarze najpierw zagłębia się cylinder (1) z dnem w grunt zbiornika wodnego, przy czym cylinder (1) zagłębia się częścią bez dna, wraz z podłączonymi do cylindra (1) przewodami (7, 12), z których jeden łączy się ze znaną sondą (13) pomiarową, przy użyciu której w znany sposób



mierzy się prędkość filtracji cieczy w grunt. Sposób charakteryzuje się tym, że w dnie cylindra (1) umieszcza się czujnik (5) ciśnienia i temperatury, przy czym czujnik (5) ciśnienia i temperatury łączy się z rejestratorem (19) i dwukrotnie mierzy się ciśnienie P_1 , P_2 w wyznaczonych odstępach czasu, przy dopływie cieczy do cylindra (1) i po odcięciu dopływu cieczy do cylindra (1), a w przypadku zmniejszania się ciśnienia w znany sposób dokonuje się pomiaru przy użyciu sondy (13), a następnie napełnia się cieczą otwarty pomiarowy zbiornik (8) pływający na powierzchni cieczy i połączony przewodem (7) z cylindrem (1) i dokonuje się pomiaru ubytku cieczy w określonym czasie. Układ do pomiaru prędkości filtracji w gruncie pod wodą zbiornika wodnego, utworzony z cylindra (1) z dnem, wciśniętego w grunt zbiornika wodnego, przy czym cylinder (1) jest zagłębiany w gruncie częścią otwartą, a dno cylindra (1) jest zaopatrzone w króciec (2) połączony przewodami (7, 12) z zespołami pomiarowymi, z których jeden jest znaną sondą pomiarową (13). Układ charakteryzuje się tym, że w dnie cylindra (1) osadzony jest czujnik (5) ciśnienia i temperatury połączony kablem transmisji danych z rejestratorem (19), zaś drugi zespół pomiarowy jest utworzony z otwartego zbiornika (8) pływającego na powierzchni cieczy i połączonego z przewodem (7) za pośrednictwem zaworu (9) z cylindrem (1).

(5 zastrzeżeń)

A1 (21) 401132 (22) 2012 10 10

(51) G01R 19/165 (2006.01)

H02J 13/00 (2006.01)

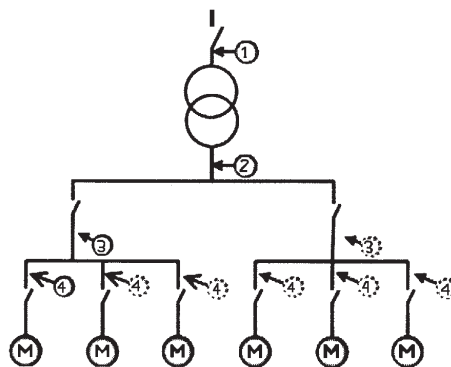
(71) IPP SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa

(72) NASZKOWSKI PIOTR

(54) Sposób automatyzacji przetwarzania danych pomiarowych jakości energii elektrycznej

(57) Sposób automatyzacji przetwarzania danych pomiarowych jakości energii elektrycznej, zebranych przy wykorzystaniu urządzeń pomiarowych jakości energii elektrycznej i przesłanych do centralnego systemu akwizycji w celu zinformowanej analizy tych danych, w którym oznaczenie w schemacie monitorowanej sieci przynajmniej czterech miejsc (1), (2), (3), i (4) jednoczesnego dokonywania pomiarów pozwala na optymalizację pozyskiwania użytecznych danych o źródle zakłóceń monitorowanej sieci.

(11 zastrzeżeń)



A1 (21) 400997 (22) 2012 10 01

(51) G01R 23/10 (2006.01)

H03M 1/12 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA LUBELSKA, Lublin

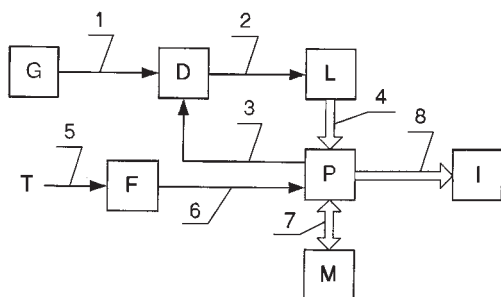
(72) WARDA PIOTR

(54) Metoda adaptacyjnej poprawy dokładności przetwarzania w przetworniku częstotliwość-kod

(57) Metoda adaptacyjnej poprawy dokładności przetwarzania w przetworniku częstotliwość-kod, wykorzystuje przetwornik zawierający generator (G) częstotliwości wzorcowej, układ (L) licznikowy, procesor (P) z dołączoną pamięcią (M), wybrany dla danej konstrukcji interfejs (I), układ (F) formujący i programowalny dzielnik (D)

częstotliwości. Procesor (P) realizuje podstawowe oprogramowanie, którego zadaniem jest pomiar kolejnych okresów wejściowego sygnału (T) o zmiennej częstotliwości, wyliczanie kolejnych wartości liczbowych, reprezentujących zmierzone okresy sygnału (T), oraz komunikacja z urządzeniem dołączonym do interfejsu (I). Dodatkowo oprogramowanie jest wzbogacone o procedurę adaptacyjnego doboru stopnia podziału częstotliwości generatora (G) w dzielniku (D) w ten sposób, aby na wyjściu układu (L) uzyskać jak największą liczbę zsumowanych okresów sygnału z dzielnika (D). Dzięki temu maleje błąd kwantowania, przez co zwiększa się dokładność przetwarzania danych. Procedura zapisuje dla wyznaczonych już wartości liczbowych dla poszczególnych okresów sygnału (T), przyjęte dla nich wartości podziału w dzielniku (D). Zachowane w pamięci (M) pary liczb przesyłane są do urządzenia nadrzędnego poprzez interfejs (I). Urządzenie nadrzędne wykorzystuje otrzymane dane wraz ze stałą dla danej konstrukcji wartością sygnału generatora (G) do obliczania kolejnych okresów sygnału (T). W przypadku wykorzystania procesora (P) posiadającego zadawalające zdolności obliczeniowe w porównaniu z szybkością zmian częstotliwości w sygnale (T), istnieje alternatywna możliwość przetwarzania informacji niesionej przez sygnał (T).

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 401042 (22) 2012 10 03

(51) G01R 31/18 (2006.01)

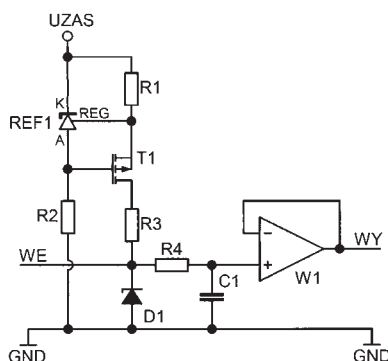
H02H 7/26 (2006.01)

(71) INSTYTUT TELE- I RADIOTECHNICZNY, Warszawa

(72) PRYSTUPIUK PIOTR; MICHAŁSKI PAWEŁ

(54) Układ pomiaru rezystancji, zwłaszcza do obwodów iskrobezpiecznych

(57) Układ pomiaru rezystancji, zwłaszcza do obwodów iskrobezpiecznych zawiera regulowany układ napięcia odniesienia (REF1), którego katoda (K) jest połączona z napięciem zasilającym (UZAS). Wejście regulacji (REG) regulowanego układu napięcia odniesienia (REF1) jest podłączone do drenu tranzystora PMOS (T1) oraz poprzez pierwszy rezystor (R1) do napięcia zasilającego (UZAS). Anoda (A) regulowanego układu napięcia odniesienia (REF1) jest połączona z bramką tranzystora PMOS (T1), a poprzez drugi rezystor (R2) z masą zasilania (GND). Źródło tranzystora PMOS (T1) jest połączony przez trzeci rezystor (R3) z wejściem pomiaru rezystancji (WE) zabezpieczonym diodą zenera (D1) włączoną pomiędzy wejście pomiaru rezystancji (WE) a masę zasilania (GND). Wejście pomiaru rezystancji (WE) połączony jest poprzez czwarty rezystor (R4) z wejściem nieodwracającym wzmacniacza operacyjnego (W1), pracującego w układzie wtórnika, do którego



wyjścia podłączone jest wyjście układu (WY). Wejście nieodwracające wzmacniacza operacyjnego (W1) a masę zasilania włączony jest kondensator (C1).

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) 401113 (22) 2012 10 09

(51) G01R 33/00 (2006.01)

G01R 17/00 (2006.01)

G01R 17/10 (2006.01)

G01R 33/09 (2006.01)

G11B 5/39 (2006.01)

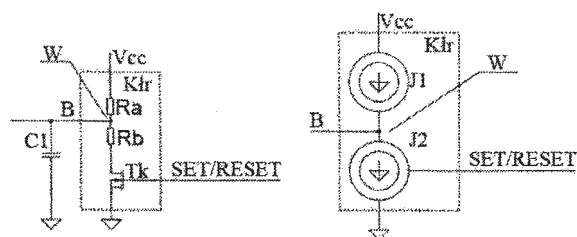
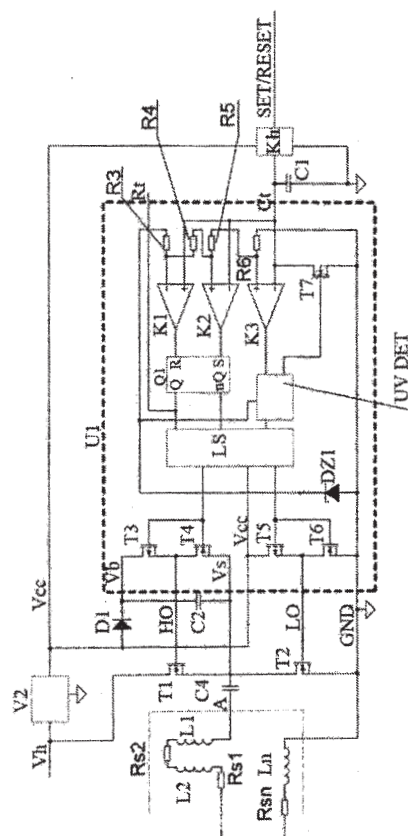
G11B 5/48 (2006.01)

(71) FLYTRONIC SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Gliwice

(72) POSTAWKA PIOTR

(54) Układ porządkowania domen magnetycznych magnetorezystancyjnych czujników pola magnetycznego

(57) W układzie według wynalazku cewki (L1, 12,...Ln) połączone są przez kondensator (C4) ze sterownikiem (U1) tranzystorów MOS, pracującym w układzie półmostkowym, zawierającym wewnętrzny generator z przełączaną asymptotą, na którego wyjściu (Ct) włączony jest kondensator (C1) połączony z masą i równoległy do niego, sterowany zewnętrznym blokiem (Klr) ładowania i rozładowywania tego kondensatora (C1), również połączony z masą. Blok (Klr) ładowania i rozładowywania kondensatora (C1) posiada dwa rezystory (Ra, Rb) tworzące dzielnik napięciowy, oraz tranzystor polowy MOS (Tk) z wejściem (SET/RESET), którego źródło połączone jest z masą



układu, a dren z jednym rezystorem (Rb), natomiast drugi rezystor (Ra) przyłączony jest jednym wyprowadzeniem do napięcia zasilania (Vcc), a drugim do pierwszego rezystora (Rb). Wyjście (B) bloku (Klr) stanowi węzeł wspólny (W) obydwóch rezystorów (Ra, Rb). Blok (Klr) może mieć również inną budowę, przykładowo może zawierać dwa źródła prądowe (J1, J2), z których jedno jest niestworzone, natomiast drugie jest sterowane i podłączone do masy. Wyjście (B) w tym przypadku stanowi węzeł wspólny (W) źródeł prądowych (J1, J2).

(4 zastrzeżenia)

A1 (21) 401016 (22) 2012 10 02

(51) G01W 1/16 (2006.01)

G01R 29/12 (2006.01)

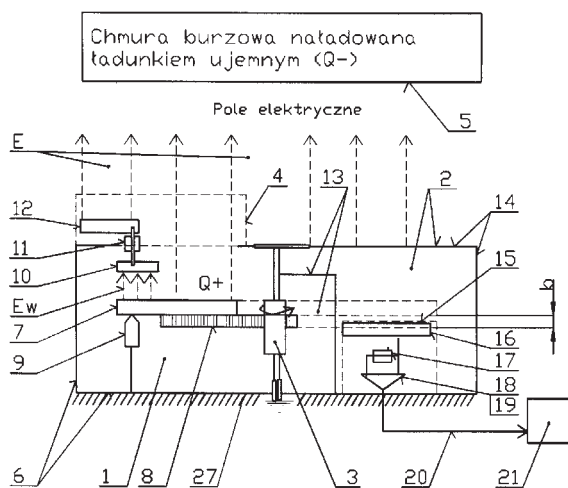
(71) SMYCZ EUGENIUSZ, Paryż, FR

(72) SMYCZ EUGENIUSZ, FR

(54) Sposób i urządzenie do monitorowania lokalnej aktywności chmur burzowych nad powierzchnią ziemi, stanowiącej zagrożenie wyładowaniami atmosferycznymi

(57) Sposób monitorowania lokalnej aktywności chmur burzowych naładowanych ładunkiem ujemnym lub dodatnim nad powierzchnią ziemi stanowiącej zagrożenie wyładowań atmosferycznych polega na tym, że na monitorowanym obiekcie instaluje się urządzenie wyposażone w obrotowe elektrody przenoszące (7), sprzęgane pojemnościowo z elektrodą pomiarową (16) lub stykami układu pomiarowego (15) tego urządzenia, po czym z chwilą pojawienia się nad tym obiektem chmur burzowych (5) naładowanych ładunkiem ujemnym (Q-) lub dodatnim (Q+) i wytwarzających pole elektryczne elektrody przenoszące (7) mające bezpośredni kontakt z tym polem wprawia się korzystnie się w ruch obrotowy w wyniku czego na ich górnych powierzchniach indukuje się ładunek dodatni (Q+) lub odpowiednio ujemny (Q-) a na ich dolnych powierzchniach ładunek ujemny (Q-) lub odpowiednio dodatni (Q+), które to ładunki z chwilą znajdowania się tych elektrod nad powierzchnią elektrody pomiarowej (16) pozbawionej kontaktu z tym polem elektrycznym zostają odizolowane oraz oddzielone od siebie i poddawane w tym czasie pomiarowi natężenia ich pola elektrycznego przez układ pomiarowy (15), a ich wartości w postaci sygnałów elektrycznych poprzez jego układ wzmacniający - przetwarzający (18 i 19) po ich zapisaniu i zapamiętaniu w tym układzie oraz poprzez jego wyjście (20) są na bieżąco przekazywane do elektrycznych urządzeń wykonawczych (21) monitorowanego obiektu, które w zależności od wartości natężenia pola elektrycznego automatycznie uruchamiają odpowiednie urządzenia wywołujące sygnalizację świetlną i/lub dźwiękową lub powodując odłączenie zasilania elektrycznego tego obiektu od zasilającej go sieci elektrycznej.

(14 zastrzeżeń)



A1 (21) 401068 (22) 2012 10 05

(51) G02B 6/00 (2006.01)

G02B 6/132 (2006.01)

C03B 20/00 (2006.01)

C04B 35/624 (2006.01)

C23C 18/12 (2006.01)

C23C 20/06 (2006.01)

C23C 28/04 (2006.01)

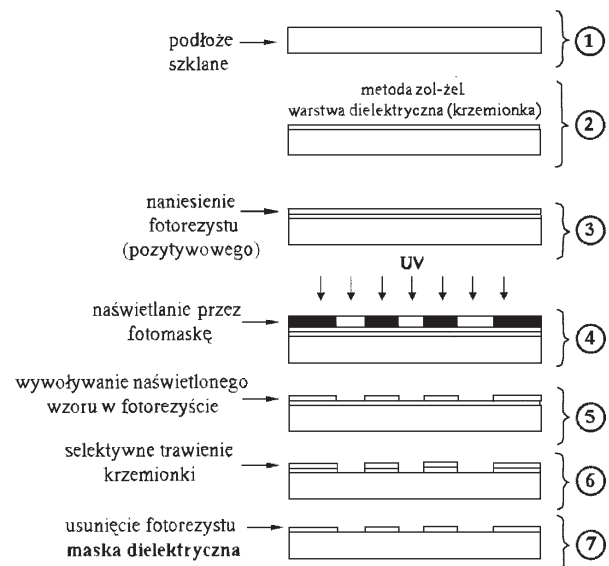
(71) POLITECHNIKA ŚLĄSKA, Gliwice

(72) ROGOZIŃSKI ROMAN; KARASIŃSKI PAWEŁ;
TYSZKIEWICZ CUMA

(54) Sposób przygotowania maski dielektrycznej dla procesów selektywnej wymiany jonowej w technologiach optyki planarnej

(57) Sposób przygotowania maski dielektrycznej zwłaszcza dla procesów selektywnej wymiany jonowej w technologiach optyki planarnej polega na tym, że na podłożu szklane (1) nanosi się warstwę krzemionki (2) metodą zol-żel stanowiącą maskę dielektryczną w dalszych procesach wymiany jonowej.

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 401019 (22) 2012 10 02

(51) G02B 6/02 (2006.01)

G02B 6/036 (2006.01)

(71) TELEKOMUNIKACJA POLSKA SPÓŁKA AKCYJNA,
Warszawa

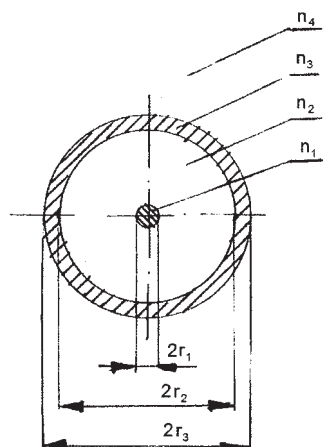
(72) KOWALSKI ANDRZEJ

(54) Światłowod współosiowy

(57) Wokół rdzenia z kołowym przekrojem poprzecznym o średnicy $2r_1$, wykonanego z czystego szkła SiO_2 bądź polimeru PMMA, rozpięty jest obszar propagacji z dielektryka o przekroju poprzecznym w postaci pierścienia kołowego o szerokości (r_2-r_1) , zaś wokół obszaru propagacji rozpięty jest ekran o przekroju poprzecznym w postaci pierścienia kołowego o szerokości (r_3-r_2) . Relacje między wartościami numerycznymi współczynnika załamania rdzenia (n_1), współczynnika załamania obszaru propagacji (n_2) współczynnika załamania ekranu (n_3) oraz współczynnika załamania otoczenia n_4 wyraża podwójna nierówność $n_4 < n_2 < n_1$ oraz równanie $n_1 = n_3$. Światłowod współosiowy transmituje fale elektromagnetyczne

w zakresie długości fal od około 1300 nm (nanometrów) do około 1800 nm (nanometrów), przy małym tłumieniu i małej dyspersji.

(6 zastrzeżeń)



A1 (21) 401080 (22) 2012 10 06

(51) G06F 17/30 (2006.01)

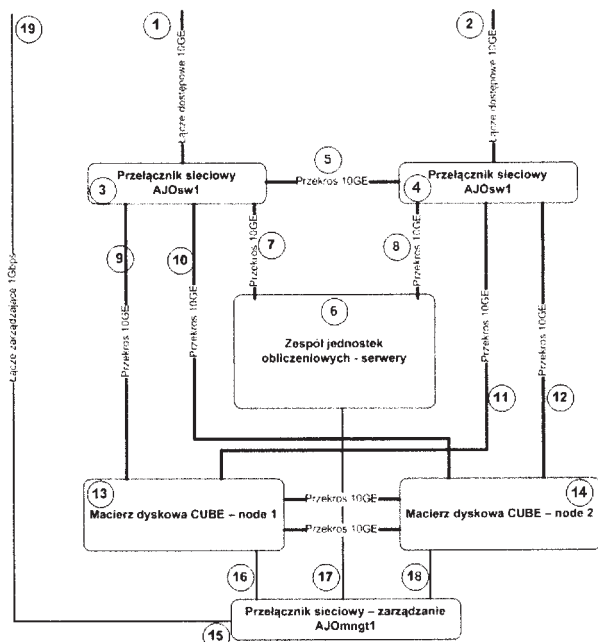
(71) BEYOND. PL SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Poznań

(72) GRZYBKOWSKI MICHAŁ

(54) Autonomiczna jednostka obliczeniowa

(57) Przedmiotem wynalazku jest autonomiczna jednostka obliczeniowa, mająca zastosowanie do przetwarzania i przechowywania informacji wielu użytkowników jednostki. Charakteryzuje się tym, że zespół jednostek obliczeniowych (6) z zainstalowanym oprogramowaniem sterującym TRINITY i oprogramowaniem użytkowym jest połączony z macierzami dyskowymi CUBE (13, 14) przełącznikami (3 i 4) obsługującymi protokoły 10GE oraz iSCSI (przekrośy 9, 10, 7, 8, 11, 12).

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 401148 (22) 2012 10 10

(51) G06F 17/30 (2006.01)

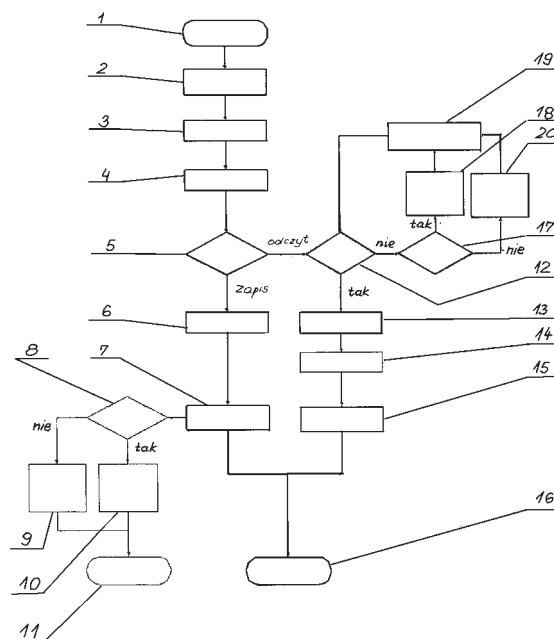
(71) BEYOND. PL SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Poznań

(72) GRZYBKOWSKI MICHAŁ

(54) Sposób sterowania procesami w macierzach dyskowych CUBE

(57) Sposób sterowania procesami w macierzach dyskowych CUBE polega na tym, że po starcie (1) serwer aplikacji (2) generuje żądanie operacji zapisu/odczytu i poprzez moduł komunikacyjny (3) przesyła żądanie do macierzy CUBE, gdzie procesor zarządzający (4) macierzy klasyfikuje żądanie (5) odnośnie odczytu lub zapisu, przy czym w przypadku zapisu dane są zapisane w pamięci buforującej (6), skąd procesor zarządzający (7) potwierdza zakończenie obsługi operacji zapisu, natomiast w przypadku, gdy żądanie (5) dotyczy odczytu następuje sprawdzenie czy dane dostępne są w pamięci buforującej (12), jeśli tak to procesor zarządzający (13) przekazuje dane do modułu komunikacyjnego (14), skąd moduł komunikacji (14) przesyła dane do serwera, gdzie procesor zarządzający (15) potwierdza zakończenie obsługi operacji odczytu i następuje zakończenie (16) sposobu przetwarzania, a w przypadku, gdy dane nie są dostępne w pamięci buforowej (12) dokonuje się analizy, czy priorytet żądania (17) jest wysoki, jeśli tak to żądanie zostaje przydzielone do procesu odczytującego (18) dane z dysków o wyższym priorytecie, jeśli nie to żądanie zostaje przydzielone do procesu odczytującego (20) dane z dysków o niższym priorytecie i tak po analizie żądania w obu przypadkach przenosi się (19) z dysków do pamięci buforowej (12).

(2 zastrzeżenia)



A1 (21) 405538 (22) 2013 10 04

(51) G07C 1/26 (2006.01)

A01K 35/00 (2006.01)

G06F 12/14 (2006.01)

(31) 102012109446.2 (32) 2012 10 04 (33) DE

(71) RÜTER ECKHARD, Minden, DE

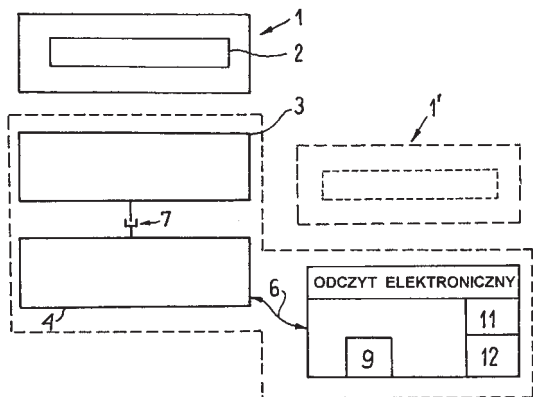
(72) RÜTER ECKHARD, DE

(54) System kodowania elektronicznych obrączek dla gołębi pocztowych, zabezpieczający obrączki przed ich fałszowaniem

(57) Przedmiotem wynalazku jest system do kodowania elektronicznych obrączek dla gołębi pocztowych, zabezpieczający obrączki przed ich fałszowaniem, obejmujący co najmniej jedną elektroniczną obrączkę z transponderem RFID z pamięcią kodu identyfikacyjnego RFID, podzieloną na kilka części, a mianowicie na część z przynajmniej jednym numerem identyfikacyjnym (IDN) transpondera i w tym przypadku przynajmniej jeden dalszy plik, oraz kombinowane urządzenie rejestrująco-czytnikowe z układem przełączającym do wpisywania i odczytu danych przynależących do transpondera. System charakteryzuje się tym, że z numeru

identyfikacyjnego i/lub co najmniej jednego dalszego pliku przy użyciu algorytmu znanego tylko określonej grupie urządzeń rejestrująco-czytnikowych sporządzony jest w sposób zaszyfrowany i zapisany na transponderze (2) specyficzny plik. Plik ten da się odszyfrować jedynie przy użyciu programu odczytującego, komplementarnego do algorytmu w urządzeniu rejestrująco-czytnikowym.

(6 zastrzeżeń)



A1 (21) 401184 (22) 2012 10 12

(51) G08B 17/00 (2006.01)

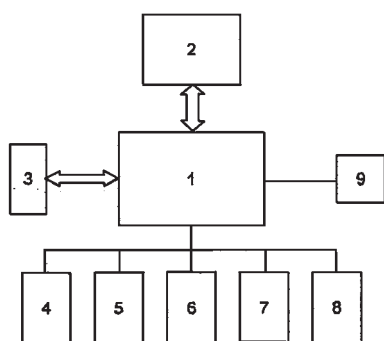
(71) PRZEMYSŁOWY INSTYTUT AUTOMATYKI I POMIARÓW PIAP, Warszawa

(72) SMATER MICHAŁ

(54) Urządzenie do monitorowania warunków transportu obiektów

(57) Urządzenie, przeznaczone do monitorowania warunków transportu obiektów zwłaszcza paczek, przesyłek i bagażu, wyposażone w mikroprocesor oraz autonomiczne źródło zasilania, ma dołączone do mikroprocesora (1) zespoły określające warunki otoczenia, w których znajdował się monitorowany obiekt, a mianowicie akcelerometr (4) działający w trzech osiach, żyroskop (5) działający w trzech osiach, czujnik temperatury (6), czujnik wilgotności (7), czujnik ciśnienia (8), a ponadto do mikroprocesora (1) są dołączone moduł pamięci (2) oraz port komunikacyjny (3).

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) 401038 (22) 2012 10 03

(51) G08B 21/18 (2006.01)

(71) OGIŃSKI KRZYSZTOF ADAM, Olsztyn

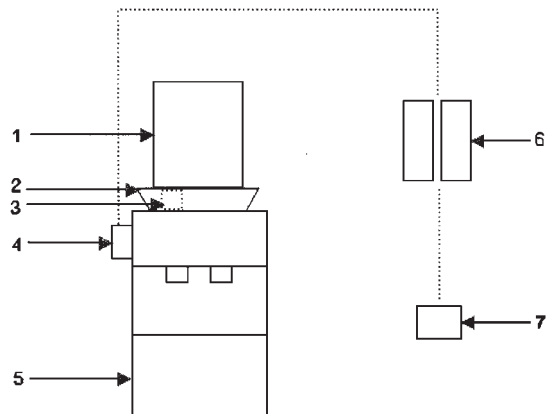
(72) OGIŃSKI KRZYSZTOF ADAM

(54) Sposób powiadamiania o kończących się zapasach, zwłaszcza wody w butlach

(57) Sposób powiadamiania o kończących się zapasach, zwłaszcza wody w butlach, polega na tym, że w dystrybutorze wody (5) zamontowany na kołnierzu butli (2) czujnik wymiany butli (3) wysyła sygnał do czytnika (4), który generuje powiadomienie sam albo za pomocą serwera lub innego urządzenia przetwarzającego

dane (6) dostępne poprzez panel administracyjny (7). Czujnik (4) może wysyłać informację o zmianie stanu zapasów po zmianie butli (1) lub po przekroczeniu zdefiniowanej liczby butli (1). Wysyłka sygnału może nastąpić w drodze przewodowej lub/i bezprzewodowej. Sposób może być zastosowany nie tylko dla butli z wodą, ale dla wszelkich pojemników wykorzystywanych w przemyśle, gastronomii.

(4 zastrzeżenia)



DZIAŁ H

ELEKTROTECHNIKA

A1 (21) 401023 (22) 2012 10 03

(51) H01H 1/0237 (2006.01)

C22C 5/06 (2006.01)

(71) INSTYTUT METALI NIEŻELAZNYCH, Gliwice

(72) JUSZCZYK BARBARA; CIURA LUDWIK; CWOLEK BEATA; MALEC WITOLD; WIERZBICKI ŁUKASZ; KULASA JOANNA; MALARA SZYMON

(54) Bezkadmowe materiały stykowe

(57) Ekologiczny bezkadmowy kompozytowy materiał stykowy na osnowie srebra charakteryzuje się tym, że zawiera masowo 90÷92% Ag, 8÷10% ZnO oraz 0,25÷0,35% Ag_2MoO_4 .

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) 401026 (22) 2012 10 03

(51) H01H 1/0237 (2006.01)

C22C 5/06 (2006.01)

(71) INSTYTUT METALI NIEŻELAZNYCH, Gliwice

(72) JUSZCZYK BARBARA; CIURA LUDWIK; CWOLEK BEATA; MALEC WITOLD; WIERZBICKI ŁUKASZ; KULASA JOANNA; MALARA SZYMON

(54) Bezkadmowe materiały stykowe

(57) Ekologiczny bezkadmowy kompozytowy materiał stykowy na osnowie srebra charakteryzuje się tym, że zawiera masowo 90÷92% Ag, 8÷10% ZnO oraz 0,25÷0,35% Ag_2WO_4 .

(1 zastrzeżenie)

[illegible]

W obudowie (1) kasety, między ogniwami (2), są umieszczone rurki (3.1) lub pręty metalowe przymocowane do podstawy (1.1) i do pokrywy (1.3) zamykającej obudowę kasety. Ogniwa (2) cylindryczne są odizolowane od podstawy (1.1) i od pokrywy (1.3) przekładkami (4) z materiału elektroizolacyjnego. Przestrzeń między bateriami (2) i rurkami (3.1) lub prętami jest wypełniona tworzywem termoprzewodzącym. Obudowa (1) kasety, bez pokrywy (1.3) zamykającej, lecz z uchwyty (1.4) montażowymi i rurkami (3.1) lub prętami może być wykonana jako odlew bądź z blachy, korzystnie z aluminium.

(7 zastrzeżeń)

A1 (21) 401018 (22) 2012 10 02

(51) H02J 3/18 (2006.01)

H02P 1/26 (2006.01)

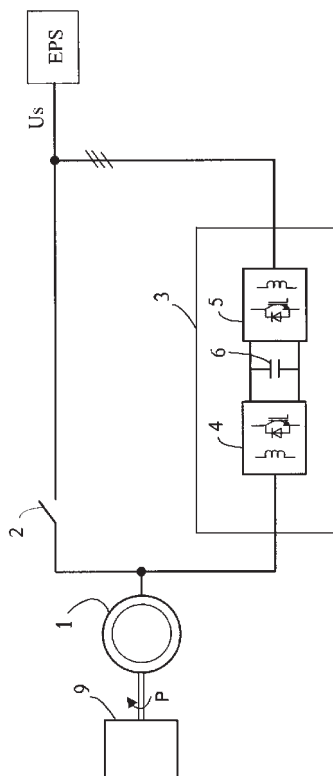
(71) POLITECHNIKA WARSZAWSKA, Warszawa

(72) KOCZARA WŁODZIMIERZ; WIŚNIEWSKI JANUSZ

(54) Układ zasilania maszyny indukcyjnej o nieregulowanej prędkości

(57) Układ zasilania maszyny indukcyjnej o nieregulowanej prędkości, w którym maszyna indukcyjna (1) połączona mechanicznie z maszyną roboczą (9), indukcyjną (1), połączona jest poprzez łącznik (2) z siecią elektroenergetyczną oraz równolegle z przekształtnikiem energoelektronicznym (3), który połączony jest bezpośrednio zarówno z maszyną indukcyjną (1) jak i z siecią elektroenergetyczną (EPS).

(7 zastrzeżeń)



A1 (21) 401178 (22) 2012 10 12

(51) H02K 7/18 (2006.01)

H02K 21/24 (2006.01)

H02K 16/00 (2006.01)

H02P 9/48 (2006.01)

F03D 9/00 (2006.01)

(71) PISKORZ WALDEMAR, Kodeń; PISKORZ TOMASZ

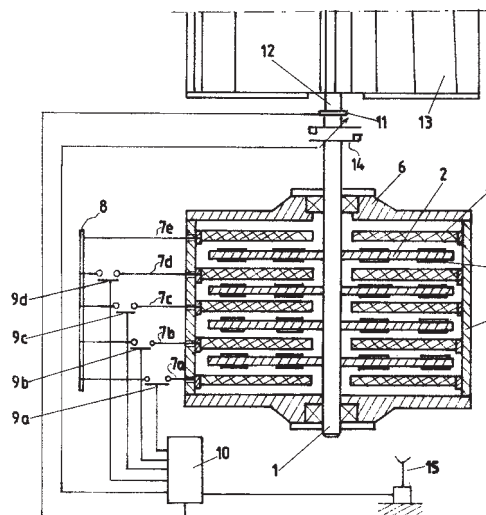
TADEUSZ, Kodeń; PISKORZ IRENEUSZ, Kodeń

(72) PISKORZ WALDEMAR; PISKORZ TOMASZ TADEUSZ;
PISKORZ IRENEUSZ

(54) Generator wielotarczowy

(57) Przedmiotem wynalazku jest generator tarczowy przeznaczony do współpracy z turbiną wiatrową o pionowej osi obrotu. Generator posiada co najmniej dwie tarcze (2) wirnika z magnesami (3) trwałymi oraz co najmniej dwa segmenty (4) z cewkami stanowiące stojan. Uzwojenie każdego segmentu (4) stojana jest podłączone do szyny (8) zbiorczej za pośrednictwem zestyku styczników (9a), (9b), (9c) do (9n), przy czym wejście sterownika (10) jest sprzęgnięte z obrotomierzem (11) zainstalowanym na wale (12) i czujnikiem (15) natężenia ruchu powietrza.

(2 zastrzeżenia)



A1 (21) 401046 (22) 2012 10 04

(51) H02K 17/18 (2006.01)

H02K 1/26 (2006.01)

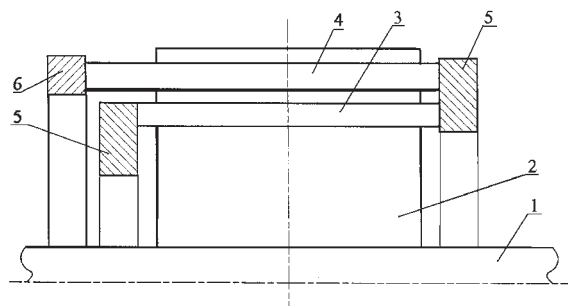
(71) BRANŻOWY OŚRODEK BADAWCZO-ROZWOJOWY
MASZYN ELEKTRYCZNYCH KOMEL, Katowice

(72) GLINKA TADEUSZ; DRAK BRONISŁAW

(54) Wirnik silnika indukcyjnego dwuklatkowego

(57) Wirnik silnika indukcyjnego dwuklatkowego składa się z wału (1), pakietu blach (2) i dwóch uzwojeń klatkowych: robocze (3) i rozruchowego (4). Uzwojenia mają trzy pierścienie zwierające (5) i (6). Czoła prętów (4) uzwojenia rozruchowego i czoła prętów (3) uzwojenia roboczego, z jednej strony, są połączone do jednego pierścienia (5).

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 401112 (22) 2012 10 09

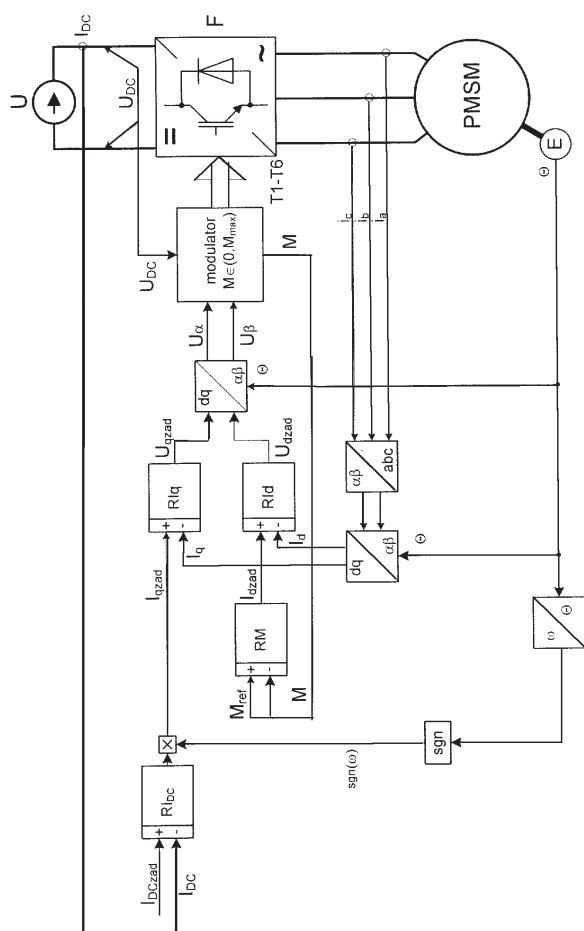
(51) H02P 6/08 (2006.01)

H02P 21/14 (2006.01)

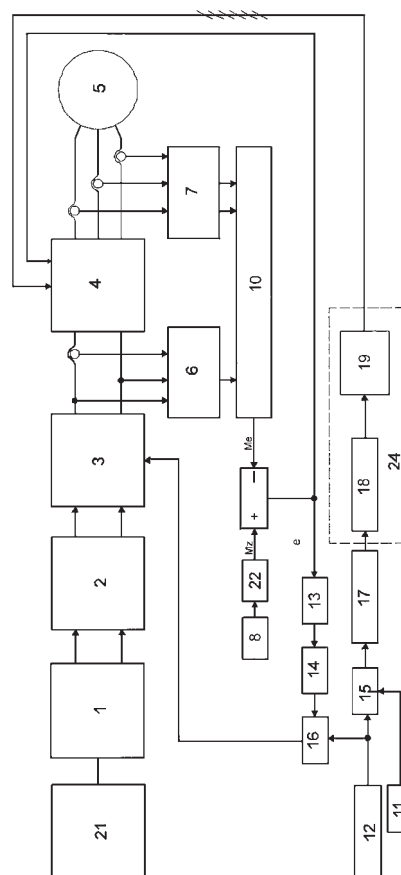
(71) POLITECHNIKA ŚLĄSKA, Gliwice

(72) BISKUP TOMASZ; BODORA ALEKSANDER;
DOMORACKI ARKADIUSZ

(2 zastrzeżenia)



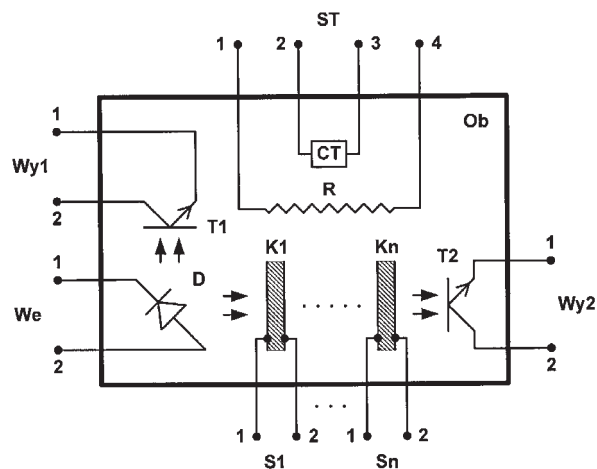
(5 zastrzeżeń)



(57) Transoptor charakteryzuje się tym, że dioda elektroluminescencyjna (D) sprzężona jest optycznie z fototranzystorem drugim (T2), przy czym na drodze strumienia świetlnego pomiędzy diodą elektroluminescencyjną (D), a fototranzystorem drugim (T2) umieszczona jest co najmniej jedna ciekłokrystaliczna przesłona optyczna (K1,...,Kn), której elektrody połączone są z końcówkami:

pierwszą (1) i drugą (2) wejść sterujących (S1,...,Sn), a emiter fototranzystora drugiego (T2) połączony jest z końcówką pierwszą (1) wyjścia drugiego (Wy2), zaś kolektor fototranzystora drugiego (T2) połączony jest z końcówką drugą (2) wyjścia drugiego (Wy2).

(2 zastrzeżenia)



A1 (21) 404284 (22) 2013 06 10

(51) H05K 7/20 (2006.01)

G12B 15/00 (2006.01)

B05B 17/00 (2006.01)

H01L 23/42 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA WROCŁAWSKA, Wrocław

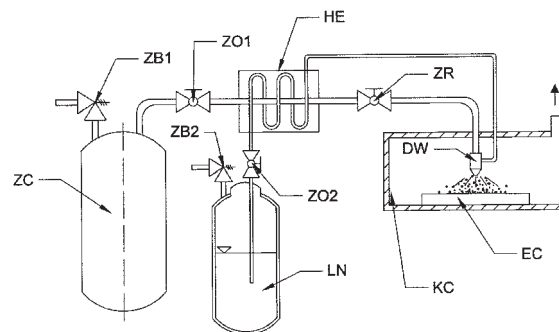
(72) SMAKUŁSKI PRZEMYSŁAW

(54) Układ i sposób chłodzenia elementów elektronicznych

(57) Przedmiotem wynalazku jest układ chłodzenia elementów elektronicznych, który składa się z ciśnieniowego zbiornika (ZC)

z dwutlenkiem węgla, zaworu odcinającego (ZO1), wymiennika ciepła (HE) połączonego rurociągiem wyposażonym w zawór odcinający przepływ (ZO2) z ciśnieniowym zbiornikiem ciekłych gazów (LN), zaworu regulującego (ZR), dyszy wylotowej (DW) oraz rurociągów doprowadzających dwutlenek węgla do dyszy wylotowej (DW) oraz komory chłodniczej (KC), w której umieszczony jest element chłodzony (EC). Wynalazek obejmuje również sposób chłodzenia elementów elektronicznych, polegający na tym, że dwutlenek węgla z ciśnieniowego zbiornika (ZC) kieruje się poprzez rurociąg, wyposażony w zawór odcinający (ZO1) do wymiennika ciepła (HE), do którego poprzez rurociąg wyposażony w zawór odcinający (ZO2) kieruje się ze zbiornika ciekłych gazów (LN) ciekły azot, po czym w wymienniku ciepła (HE) następuje przechłodzenie izobaryczne dwutlenku węgla dzięki strumieniowi ciepłego azotu, a następnie dwutlenek węgla kieruje się rurociągiem do dyszy wylotowej (DW), przy czym reguluje się przepływ dwutlenku węgla w zaworze regulacyjnym (ZR), jednocześnie do dyszy wylotowej (DW) kieruje się z wymiennika ciepła (HE) rurociągiem pary ciepłego azotu, po czym w dyszy wylotowej (DW) miesza się dwutlenek węgla i ciekły azot i generuje się mikro granulki zestalonego dwutlenku węgla, którymi spryskuje się i chłodzi element chłodzony (EC), a gazy odprowadza się kanałem wylotowym z komory chłodniczej (KC).

(8 zastrzeżeń)



II. WZORY UŻYTKOWE

DZIAŁ A

PODSTAWOWE POTRZEBY LUDZKIE

U1 (21) **121394** (22) 2012 10 02

(51) **A01B 29/04** (2006.01)

A01B 29/00 (2006.01)

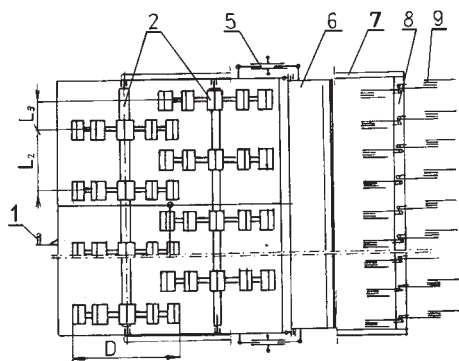
(71) INSTYTUT TECHNOLOGICZNO-PRZYRODNICZY,
Falenty

(72) PTASZYŃSKI STANISŁAW

(54) **Urządzenie wałowe do uprawy gleby**

(57) Urządzenie ma szkieletowo-wspornikową ramę (1), do której zamocowane są dwa uprawowe wały (2), odległość osi których jest mniejsza od średnicy $D = 0,45 \div 0,60$ metra, zamocowanych obrotowo na osiach wałów (2) w odległościach $L_2 = 120 \div 180$ milimetrów, pierścieni, które to pierścienie usytuowane na pierwszym i drugim wale (2) w odległościach $L_3 = 0,5 L_2$ odległości między pierścieniami na każdym wale (2), przy czym pierścienie mają na obwodach ugniatające stopki, usytuowane w obwodowych odległościach w przybliżeniu równych L_2 - odległości między pierścieniami na każdym wale (2), ponadto do górnej części szkieletowo - wspornikowej ramy (1) przytwierdzony jest stelaż, na którym usadowione są obciążniki.

(3 zastrzeżenia)



U1 (21) **122132** (22) 2013 06 11

(51) **A01G 1/08** (2006.01)

(71) PASTERAK KRZYSZTOF GARDENPLAST SPÓŁKA
CYWILNA, Grojec; SIKORA MATEUSZ GARDENPLAST
SPÓŁKA CYWILNA, Piszowice

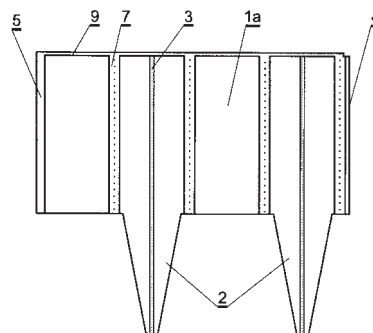
(72) PASTERAK KRZYSZTOF; SIKORA MATEUSZ

(54) **Moduł palisady, zwłaszcza z tworzywa sztucznego**

(57) Przedmiotem wzoru użytkowego jest moduł palisady, zwłaszcza z tworzywa sztucznego, który ma połączone ze sobą segmenty o kształcie zbliżonym do połówek tulei z denkiem u góry. Co najmniej dwa segmenty (1) modułu mają ścianki (2) wzmocnione żebrami (3) po wewnętrznej stronie. Ścianki (2), poniżej krawędzi dolnej pozostałych segmentów krótkich (1a), w dolnej części zwiężają się ku żebru (3) zasadniczo po bokach trójkąta. Moduł na długości zewnętrznych krawędzi bocznych zewnętrznych segmentów (1, 1a) ma pasujące do siebie: wzdłużny występ (4) i w nadlewie (5) wzdłużne wybranie po drugiej stronie, które jest w górnej części zaślepio-

ne. Segmenty (1, 1a) modułu połączone są ściankami łączącymi (7) z pocienieniem.

(4 zastrzeżenia)



U1 (21) **122449** (22) 2013 10 10

(51) **A01K 1/02** (2006.01)

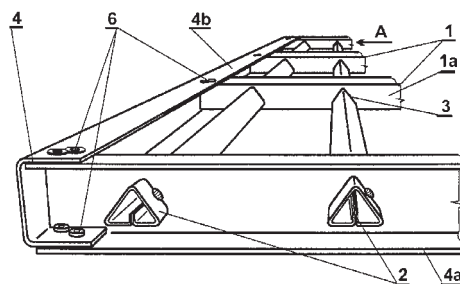
(71) BĄBEL STANISŁAW, Szczyrzyc

(72) BĄBEL STANISŁAW

(54) **Moduł kratowy, zwłaszcza ściana kojca dla psów**

(57) Przedmiotem wzoru użytkowego jest moduł kratowy, zwłaszcza ściana kojca dla psów. Moduł posiada zewnętrzną ramę, do której zamocowane są elementy ułożone w krzyżujących się kierunkach. Elementy kształtowe (1), zasadniczo równoległe między sobą, krzyżują się z profilami (2) zasadniczo równoległymi między sobą, przy czym profile (2) umiejscowione są w przelotowych otworach (3) elementów kształtowych (1) zamocowanych do ramy (4). Elementy kształtowe (1), profile (2) i rama (4) ukształtowane są z blachy. Elementy kształtowe (1) mają przekrój poprzeczny ceownika. Elementy kształtowe (1) mają przelotowe otwory (3) w środkowej ścianie (1a). Przelotowe otwory (3) mają obrys przystający do obrysu przekroju profili (2). Profile (2) mają obrys trójkąta. Końce profili (2) zamocowane są w przelotowych wycięciach (5) bocznej ściany ramy (4). Końce profili (2) są przyspawane spoinami punktowymi do ramy (4). Boki (4a, 4b) ramy (4) są połączone ze sobą nitami (6). Rama (4) połączona jest z elementami kształtowymi (1) nitami (6).

(10 zastrzeżeń)



U1 (21) **121414** (22) 2012 10 11

(51) **A42B 1/00** (2006.01)

A42B 1/02 (2006.01)

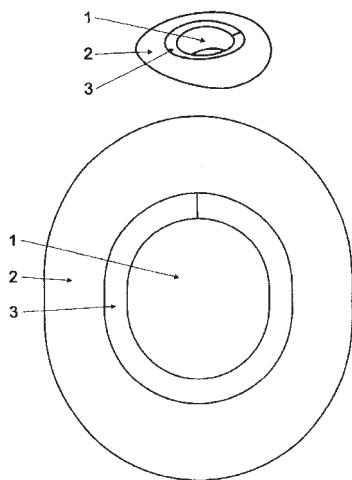
(71) KRASZEK JANUSZ GODAN, Ożarów Mazowiecki

(72)

(54) **Nakrycie głowy w postaci kapelusza**

(57) Przedmiotem wzoru użytkowego jest nakrycie głowy w postaci kapelusza, które charakteryzuje się tym, że główka (1) z wszy-

tym rondem (2), przy czym do bocznej ścianki główki (1) w pobliżu ronda (2) zamocowana jest szeroka taśma elastyczna lub guma (3).
(1 zastrzeżenie)



U1 (21) 121415 (22) 2012 10 11

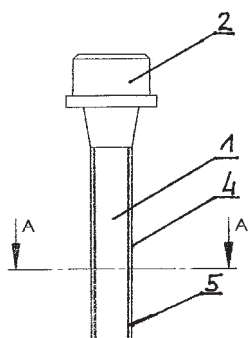
(51) **A45D 29/00** (2006.01)
A46B 5/02 (2006.01)

(71) SOSNOWSKI ARKADIUSZ, Warszawa
(72) SOSNOWSKI ARKADIUSZ

(54) **Trzpień pędzelka lakieru do paznokci**

(57) Przedmiotem wzoru użytkowego jest trzpień pędzelka do lakieru do paznokci. Trzpień pędzelka ma korpus (1) w kształcie podłużnego prostopadłościanu zakończony z jednej strony główką (2), a z drugiej strony zakończony jest usytuowaną w korpusie (1) szczeliną do umocowania włosia pędzelka w kształcie płaskim. Korpus (1) trzpienia ma boczne ściany (4), które mają wypukły kształt, a krawędzie (5) korpusu (1) mają zaokrąglenia.

(3 zastrzeżenia)



U1 (21) 121401 (22) 2012 10 08

(51) **A63C 5/12** (2006.01)
A63C 5/14 (2006.01)

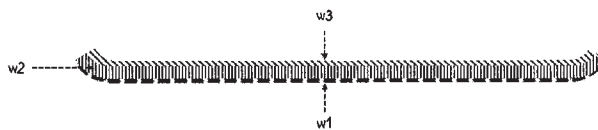
(71) WRÓBEL PAWEŁ, Michałowice
(72) WRÓBEL PAWEŁ

(54) **Deska zjazdowa, zwłaszcza narta lub snowboard**

(57) Przedmiotem wzoru użytkowego jest deska zjazdowa, zwłaszcza narta lub snowboard, posiadająca warstwę dolną (w1), mającą bezpośredni kontakt z podłożem, warstwę wewnętrzną (w2), stanowiącą rdzeń deski i warstwę górną (w3), do której mocowane są wiązania. Deska zjazdowa charakteryzuje się tym, że warstwa górną (w3) pokryta jest folią, zawierającą co najmniej jedną war-

stwę, przylegającą do warstwy górnej (w3) deski bezpośrednio lub przez warstwę kleju.

(2 zastrzeżenia)



U1 (21) 121417 (22) 2012 10 12

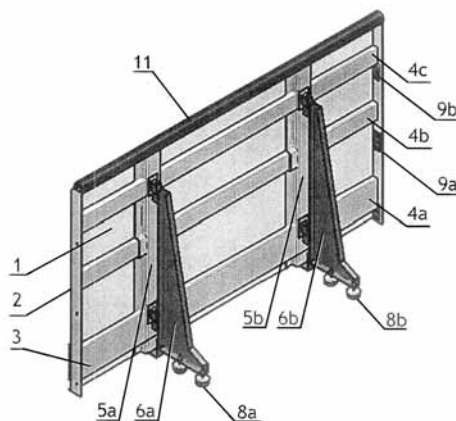
(51) **A63C 19/00** (2006.01)
A63C 19/10 (2006.01)
A63C 19/04 (2006.01)
A63C 19/12 (2006.01)

(71) CIEŚLAR ALEKSANDER, Bielsko-Biała;
SZKOPEK ZBIGNIEW, Wodzisław Śląski
(72) CIEŚLAR ALEKSANDER; SZKOPEK ZBIGNIEW

(54) **Moduł bandy lodowiskowej**

(57) Moduł bandy lodowiskowej składający się z płyty ochronnej, konstrukcji nośnej płyty ochronnej oraz podpór. Płyta ochronna (1) wykonana jest z kompozytu polimerowego opartego na żywicy poliestrowej wzmocnionej włóknem szklanym i jest pokryta od wewnętrznej strony warstwą żelkotu (2) zaś konstrukcję nośną stanowi metalowa kratownica (3) składająca się z trzech poziomych belek (4a, 4b, 4c), o wyoblonych krawędziach zewnętrznych, gdzie wysokość belki pierwszej (4a) stanowi od dwu- do trzykrotności wysokości każdej z belek drugiej (4b) i trzeciej (4c), zaś proporcje wymiarów wysokości do głębokości belki pierwszej (4a) wynoszą od 10:1 do 12:1 i odpowiednio belek drugiej (4b) i trzeciej (4c) od 4:1 do 5:1, przyległych każda belka wewnętrzny bokiem do zewnętrznej powierzchni płyty ochronnej (1) na całej jej szerokości tak, że dolny bok belki pierwszej (4a) umieszczony jest na wysokości 3-7 cm ponad dolnym bokiem płyty ochronnej (1) zaś belka druga (4b) i trzecia (4c) rozmieszczone są równomiernie na pozostałej powierzchni płyty ochronnej (1). Belki konstrukcji nośnej (4a, 4b, 4c) spoczywają na dwóch słupkach (5a, 5b) o wyoblonych krawędziach zewnętrznych, umieszczonych każdy w odległości 1/5 do 1/3 szerokości płyty ochronnej (1) od odpowiedniego boku płyty ochronnej (1). Metalowa kratownica (3) jest pokryta i zespolona z płytą ochronną (1) laminatem. Do słupków (5a, 5b) przymocowane są, na wysokości belki pierwszej (4a) i trzeciej (4c) sięgające do wysokości trzeciej belki (4c), prostopadłe do płyty ochronnej (1) sztywno i rozłącznie, trapezoidalne podpory (6a, 6b) i podpory te mają każda płaskownik wysunięty przed wewnętrzną powierzchnię płyty ochronnej (1), a na spodniej stronie każda po dwie nastawne stopki (8a, 8b), zaś na boku płyty ochronnej (1) są dwa zaczepy mocujące (9a, 9b).

(5 zastrzeżeń)



DZIAŁ B

RÓŻNE PROCESY PRZEMYSŁOWE; TRANSPORT

U1 (21) 121400 (22) 2012 10 08

(51) B30B 9/26 (2006.01)

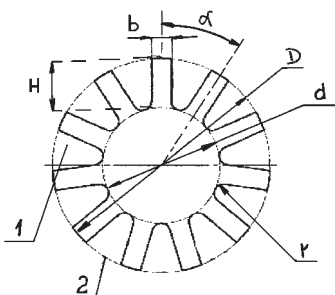
(71) B&P ENGINEERING SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ SPÓŁKA KOMANDYTOWA,
Przeworsk

(72) BAUER PETER

(54) Rdzeń drenu filtracyjnego

(57) Przedmiotem wzoru użytkowego jest rdzeń drenu filtracyjnego, wykorzystywany w procesie filtracji do oddzielania płynów od ciał stałych. Rdzeń drenu filtracyjnego w kształcie walca z naciętymi rowkami charakteryzuje się tym, że rowki (1) mają kształt zbliżony do rozwartej litery U i korzystnie w ilości 11 szt. rozmieszczone są gwieździcie wzdłuż pobocznic walca (2) o średnicy zewnętrznej (D) i średnicy wewnętrznej (d) rowka (1), gdzie stosunek D/d wynosi korzystnie 24/13, oraz obwodowy kąt (α) podziału wynosi korzystnie 32,72°, a wysokość (H) rowka (1) stanowi różnicę $D-d$, natomiast grubość (b) ścianki pomiędzy rowkami (1), na całej długości rowka (1), wynosi najkorzystniej 24/11, przy czym powierzchnia dna rowka (1) jest zaokrąglona promieniem (r), wynoszącym korzystnie 1/13d, ponadto rdzeń 4 na obu końcach ma przynajmniej po dwa poprzeczne otwory o średnicy przynajmniej 1/5D, gdzie pierwszy otwór jest w odległości 3/5D.

(1 zastrzeżenie)



U1 (21) 121393 (22) 2012 10 02

(51) B64D 11/00 (2006.01)

B64D 11/06 (2006.01)

B64D 25/02 (2006.01)

(71) ŁADZIŃSKA SYLWIA METAL-MASTER, Jelenia Góra

(72) JONAS MAREK; ŁADZIŃSKI RAFAŁ

(54) Fotel pilota statku powietrznego

(57) Fotel jest przeznaczony dla pilotów o bardzo zróżnicowanej budowie ciała i dostosowany do wielogodzinnego przebywania bez zmęczenia w pozycji siedzącej. W tym celu ma on ramę (1) w kształcie wygiętej belki o przekroju zamkniętym, wykonanej z kompozytu węglowego, o zmiennej szerokości. Rama (1) jest zamocowana do stelaża regulacyjnego (2) uruchamianego siłownikiem elektrycznym dla zmiany położenia fotela względem tablicy przyrządów. Do ramy (1) jest zamocowane na stałe siedzisko (3) oraz w sposób regulowany - podparcie udowe (4), oparcie lędźwiowe (5), dwa oparcia plecowe (6, 7) i zagłówek (8), w celu wygodnego podparcia ciała pilota.

(3 zastrzeżenia)



U1 (21) 122302 (22) 2013 08 19

(51) B65D 19/28 (2006.01)

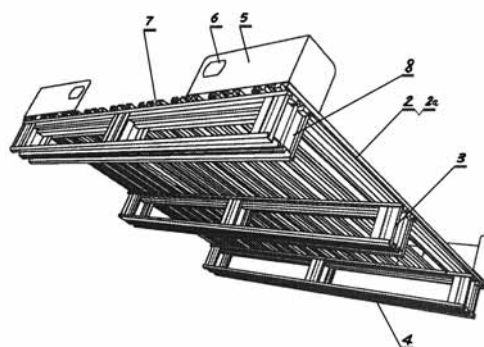
(71) BAŁEŁ STANISŁAW, Szczyrzyc

(72) BAŁEŁ STANISŁAW

(54) Paleta transportowa

(57) Przedmiotem wzoru użytkowego jest paleta transportowa. Paleta posiada warstwę składową z płaskich profili połączoną ze słupkami, które połączone są belkami. Warstwa składowa (1) składa się z płaskich profili (2) w postaci kształtowników blaszanych (2a) połączonych z poprzecznie ułożonymi płaskimi kształtownikami blaszanymi (2a). Od dołu połączona jest ona ze słupkami (3), z których co najmniej dwa połączone są między sobą belką (4) metalową. Belkami (4) są płaskie kształtowniki blaszane (2a). Płaskie kształtowniki blaszane (2a) mają rowki (7) wzdłużne. Dodatkowo na narożach posiada zamocowane do warstwy składowej (1) narożniki (5), korzystnie z podłużnymi otworami (6). Słupki (3) z blaszanych kształtowników mają przekrój poprzeczny zbliżony w obrysie do czworokąta. Słupki (3) mają kształt zbliżony do ceownika wygiętego z blachy. Słupki (3) mają na ściankach wzdłużne wytłoczenia (8). Wytłoczenia (8) są na bocznych ściankach słupków (3) i na centralnej ścianie słupków (3). Płaskie profile (2) w warstwie składowej (1) połączone są ze sobą nitami (1a). Boczne ścianki słupków (3) są umieszczone w rowkach (7) wzdłużnych płaskich kształtowników blaszanych (2a).

(11 zastrzeżeń)



U1 (21) 121404 (22) 2012 10 09

(51) B65D 41/34 (2006.01)

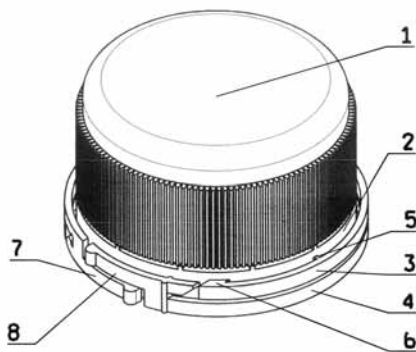
B65D 51/24 (2006.01)

(71) ASKRA SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa(72) WOŁOSZ MATEUSZ; WOŁOSZ JACEK;
WOŁOSZ ZBIGNIEW

(54) Zakrętka zwłaszcza do butelek z tworzyw sztucznych

(57) Przedmiotem wzoru użytkowego jest zakrętka zwłaszcza do butelek z tworzyw sztucznych o pojemności do 1 litra, stosowanych do napojów, która charakteryzuje się tym, że uchwyt do noszenia butelki powstaje poprzez częściowe oderwanie od powierzchni bocznej i połączenia ze sobą opasek (3) i (4).

(3 zastrzeżenia)



Data wprowadzenia zmiany zastrzeżeń: 2013 02 06

DZIAŁ C

CHEMIA I METALURGIA

U1 (21) 121403 (22) 2012 10 09

(51) C02F 3/30 (2006.01)

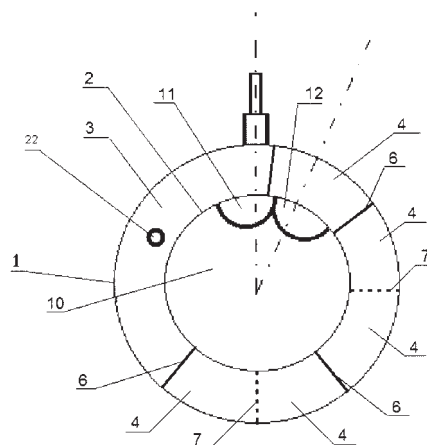
(71) ECO4HOME SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Częstochowa

(72) MICHALAK MAREK

(54) Przydomowa oczyszczalnia biologiczna

(57) Przydomowa oczyszczalnia biologiczna, zbudowana z monogabarytowego zbiornika oczyszczalni, wykonanego w całości z materiałów tworzywowych, podzielonego wewnątrz na dwa współosiowe zbiorniki, składające się z odrębnych komór, charakteryzuje się tym, że komora przyjmowania ścieku składa się z osadnika ścieku surowego (3) połączonego z komorą przemiany beztlenowej (4), podzielonej za pomocą umieszczonych naprzemiennie górnych (6) i dolnych (7) półgrodzi, każdej o wysokości 3/5 wysokości zbiornika (1), w której znajdują się biofiltry w postaci ciasno zwiniętych tworzywowych siatek o gęstości oczka 1 5mm/15mm, rozłożonych na całej dolnej powierzchni komory rozkładu, stanowiących siedlisko dla bakterii i zatrzymujących nieprzetwarzalne przez bakterie składniki np. papier, z kolejną komorą mineralizacji tlenowej, której górna część zamknięta jest wyposażoną w liczne duże otwory powierzchnią zakrytą siateczką tworzywową o gęstości oczka 5x5 mm, przy czym w tej komorze 2/3 górnej powierzchni komory natleniania zajęta jest przez ciasno rozłożoną tworzywową siatkę o gęstości oczka 15 mm/15 mm, stanowiącą siedlisko dla bakterii, a od spodu znajduje się wolna przestrzeń przepływu, zaś w bocznej części komory mineralizacji tlenowej znajduje się wyodrębniony przedział (12), wyposażony w natleniacz, wywołujący ruch pionowy natlenianej cieczy oraz spienianie resztek detergentów, umożliwiające ich separację.

(4 zastrzeżenia)



DZIAŁ E

BUDOWNICTWO; GÓRNICTWO; KONSTRUKCJE ZESPOŁONE

U1 (21) 122027 (22) 2013 05 10

(51) E01F 9/011 (2006.01)

G09F 7/18 (2006.01)

E04H 12/22 (2006.01)

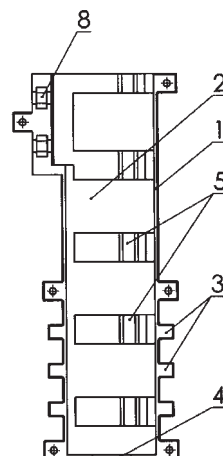
(71) DĄBCZYŃSKI ZDZIŚŁAW, Karwodrza

(72) DĄBCZYŃSKI ZDZIŚŁAW

(54) Stopa fundamentowa słupa

(57) Korpus (1) stopy podzielony jest wzdłużnie na dwie, stanowiące zwierciadlane odbicie, części (1'), połączone ze sobą rozłącznikiem i mające zewnętrzne, w płaszczyznach prostych do osi korpusu (1) wypusty pierścieniowe (3). Na wewnętrznej ścianie gniazda (2) są na różnych poziomach w płaszczyznach prostych do osi wypusty stabilizujące (5) słup. W górnej strefie ściany korpusu (1), po przeciwległej stronie elementów stabilizujących (5) są przelotowe, nagwintowane otwory ze śrubami (8) dociskającymi wkładki stabilizujące słup.

(4 zastrzeżenia)



U1 (21) 121399 (22) 2012 10 08

(51) E01H 5/06 (2006.01)

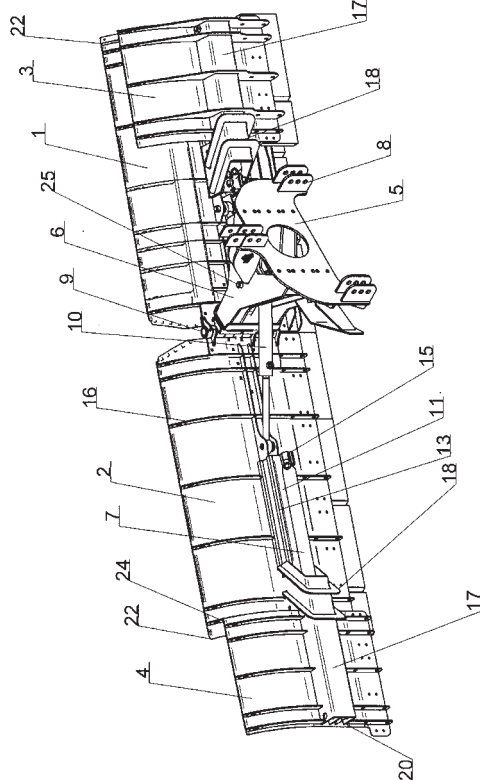
(71) ANIOŁ KAZIMIERZ PRZEDSIĘBIORSTWO PRODUKCYJNO-USŁUGOWO-HANDLOWE AKPIŁ, Pilzno

(72) ANIOŁ KAZIMIERZ; CEBULA MAREK; SYNOWIECKI MAREK

(54) **Plug do odśnieżania**

(57) Plug do odśnieżania posiada odkładnicę prawą (1) i lewą (2) połączone zawiasem (9), a odkładnica prawa (1) i lewa (2) mają w ustalonej wysokości z tyłu od strony zewnętrznej połączone trwale ceowniki (11), które na skrajnych obrzeżach półek od góry i dołu posiadają listwy ślizgowe (13). Natomiast odkładnicę, wysuwane prawa (3) i lewa (4) posiadają od tyłu na ustalonej wysokości ceownik (17), a wychodzący poza obrys odkładnic ceownik (17) posiada powiększone półki obejmujące ceownik w odkładnicach prawej (1) i lewej (2) wraz z listwami ślizgowymi, oraz posiada na wewnętrznych półkach listwy ślizgowe. Występ ceownika (17) poza obrys odkładnicy wysuwanej prawej (3) i lewej (4) jest wzmocniony obejmami (18). Odkładnicę wysuwane prawa (3) i lewa (4) są połączone z odkładnicami prawą (1) i lewą (2) siłownikami (7) połączonymi z uchwyty (15) i (20).

(1 zastrzeżenie)



U1 (21) 121409 (22) 2012 10 10

(51) E04G 5/06 (2006.01)

E04B 1/38 (2006.01)

E04F 13/22 (2006.01)

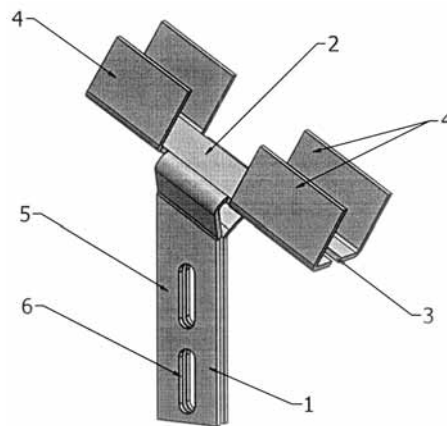
(71) REMOR SPÓŁKA AKCYJNA, Recz

(72) DATA JAKUB; DOMANCZYK MARCIN

(54) **Wspornik budowlany**

(57) Wspornik budowlany charakteryzuje się tym, że ma półkę nośną (2) z umieszczonymi na końcu wycięciami (3) i ściankami bocznymi (4), skierowanymi ku górze prostopadle do półki nośnej (2), oraz uchwyt montażowy (5) z wycięciami (6), skierowany ku dołowi pod kątem do półki nośnej (2), przy czym ten kąt jest mniejszy od kąta prostego.

(1 zastrzeżenie)



U1 (21) 121396 (22) 2012 10 04

(51) E05B 65/00 (2006.01)

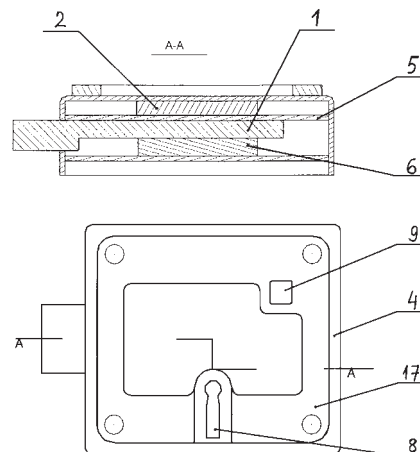
(71) KŁOS ZBIGNIEW, Łaski

(72) KŁOS ZBIGNIEW

(54) **Zamek nawierzchniowy**

(57) Zamek nawierzchniowy, zawierający rygiel (1), zapadkę (2) i wskaźnik położenia rygla w obudowie (4), posiada płytkę montażową (5) i płytkę zamykającą (6) zamocowane do obudowy (4). Do płytki montażowej (5) są przymocowane dwa łożyska ślizgowe prowadzące rygiel (1) pomiędzy płytką montażową (5), a płytką zamykającą (6), która ma otwór prowadzenia klucza. Zapadka (2) znajduje się pomiędzy stroną frontową obudowy (4), a płytką montażową (5), jest zamocowana do obudowy (4) śrubami płytki zamykającej (6) i posiada dwa bolce prowadzące dla sprężyn. Wskaźnik położenia rygla znajduje się w połączonej z obudową (4) prowadnicy i posiada bolec opierający się o rygiel (1) oraz otwór. Strona frontowa obudowy (4) ma na zewnątrz ramę usztywniającą (17). Zamek jest przeznaczony do cel więziennych, krat przejściowych, furt więziennych.

(1 zastrzeżenie)



U1 (21) 121411 (22) 2012 10 10

(51) E06B 3/56 (2006.01)

E06B 3/54 (2006.01)

(71) CKM TECHNOLOGIE SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Zduńska Wola

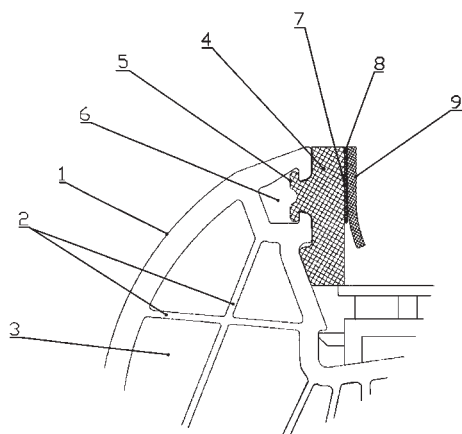
(72) TRZCIŃSKI MAREK

(54) **Uszczelka profilu skrzydła okiennego lub drzwiowego**

(57) Uszczelka profilu skrzydła okiennego lub drzwiowego, połączona z ramą skrzydła okiennego lub drzwiowego, zawierająca komory, z których część jest komorami próżniowymi, w której osa-

dzony jest zespół szybowy, wykonana z materiału elastycznego i zawierająca obszar osadzany w rowku profilu oraz obszar łączenia, przylegający do szyby, charakteryzuje się tym, że obszar łączenia (7) uszczelki (4), przylegający do szyby, pokryty jest warstwą kleju (8) i osłonką (9) położoną na warstwie kleju (8).

(3 zastrzeżenia)



U1 (21) 121412 (22) 2012 10 10

(51) E06B 3/263 (2006.01)

E06B 3/00 (2006.01)

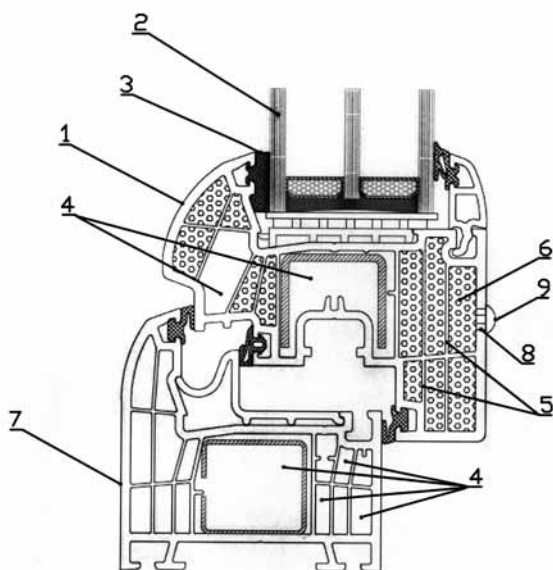
(71) CKM TECHNOLOGIE SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Zduńska Wola

(72) TRZCIŃSKI MAREK

(54) Zespół drzwiowy lub okienny

(57) Przedmiotem wzoru użytkowego jest zespół drzwiowy lub okienny złożony z ościeżnicy i skrzydła z profili z tworzywa sztucznego lub aluminium, przeznaczony do zamykania otworów w budynkach. Zespół drzwiowy lub okienny (1) złożony z ościeżnicy i skrzydła z profili z tworzywa sztucznego lub aluminium z komorami (4), z których część może być komorami (4) próżniowymi, przy czym profile zawierają co najmniej jedną komorę (4) ograniczoną ściankami (5), charakteryzuje się tym, że co najmniej jedna komora (4) wypełniona jest sybkim materiałem izolacyjnym (6).

(4 zastrzeżenia)



U1 (21) 122274 (22) 2013 08 05

(51) E21D 15/54 (2006.01)

E21D 23/03 (2006.01)

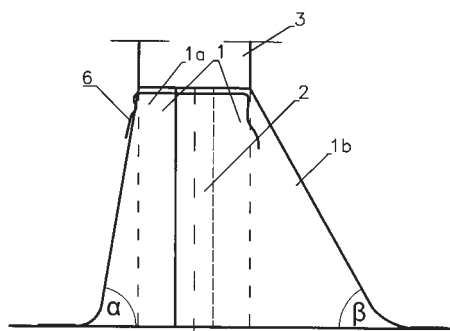
(71) KAROLCZYK IWONA, Wolbrom; WÓJCIKOWSKA ANNA, Olkusz; DZIWAŁ ZYGMUNT, Wolbrom; DZIWAŁ MIROSŁAW, Wolbrom

(72) KAROLCZYK IWONA; WÓJCIKOWSKA ANNA; DZIWAŁ ZYGMUNT; DZIWAŁ MIROSŁAW

(54) Kołnierz uszczelniający stojak w gnieździe spągnicy

(57) Kołnierz uszczelniający stojak w gnieździe spągnicy, w formie rury o kształcie zbliżonym do stożka ściętego, którego pobocznica jest dzielona z utworzeniem dwóch części, wykonany z wiotkiego, podatnego i odpornego na wielokrotne zginanie materiału, charakteryzuje się tym, że podstawa dolna kompletnego kołnierza (1) ma kształt zbliżony do elipsy, a podstawa górna ma kształt kołysty i przesunięta jest w jedną stronę względem podstawy dolnej wzdłuż jej dłuższej osi, przy czym pobocznica kołnierza (1) z tej strony stojaka (3) jest nachylona względem podstawy dolnej pod zmiennym w trakcie pracy kątem $\alpha = 80^\circ - 30^\circ$, a pobocznica po przeciwnej stronie stojaka (3) jest nachylona względem podstawy dolnej pod zmiennym w trakcie pracy kątem $\beta = 50^\circ - 150^\circ$.

(1 zastrzeżenie)



U1 (21) 122275 (22) 2013 08 05

(51) E21D 15/54 (2006.01)

E21D 23/03 (2006.01)

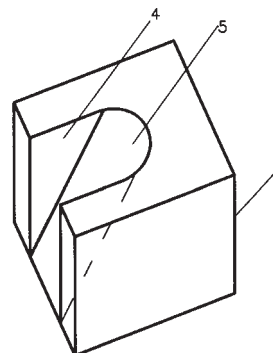
(71) KAROLCZYK IWONA, Wolbrom; WÓJCIKOWSKA ANNA, Olkusz; DZIWAŁ ZYGMUNT, Wolbrom; DZIWAŁ MIROSŁAW, Wolbrom

(72) KAROLCZYK IWONA; WÓJCIKOWSKA ANNA; DZIWAŁ ZYGMUNT; DZIWAŁ MIROSŁAW

(54) Wkład gniazda spągnicy obudowy górniczej

(57) Wkład gniazda spągnicy obudowy górniczej, którego dzielony korpus wykonany jest z podatnego, sprężystego materiału o strukturze gąbczastej z otworem przelotowym, przez który przechodzi powierzchnia podziału wkładu na człony charakteryzuje się tym, że ściana (5) otworu (4) w członie (1) jest w płaszczyźnie wychylenia stojaka spągnicy nachylona pod kątem $\alpha < 75^\circ$ pomiędzy osią otworu (4) a linią łączącą dolny brzeg ściany (5) z jej górnym brzegiem.

(5 zastrzeżeń)



DZIAŁ F

MECHANIKA; OŚWIETLENIE; OGRZEWANIE;
UZBROJENIE; TECHNIKA MINERSKA

U1 (21) 121392 (22) 2012 10 02

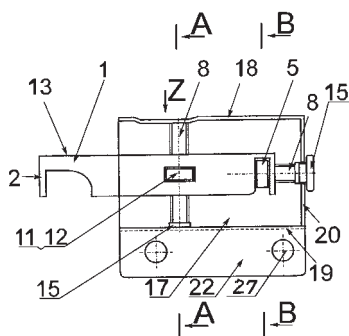
(51) **F16B 45/00** (2006.01)**A47B 95/02** (2006.01)**A47G 29/087** (2006.01)(71) ZAKRZEWSKI STANISŁAW FIRMA PRODUKCYJNA SAZ,
Rzeszotary

(72) ZAKRZEWSKI STANISŁAW

(54) **Zawieszka meblowa**

(57) Zawieszka meblowa wykonana z metalowej blachy, zwłaszcza z blachy stalowej, wyposażona w regulacyjny suwak zaopatrzony z jednej strony w pazurki, charakteryzuje się tym, że regulacyjny suwak (1) ma w przekroju poprzecznym postać korytka o kształcie odwróconej dużej litery „U”, przy czym suwak (1) jest umieszczony w profilowanej obudowie mającej postać skrzynki, podczas gdy suwak (1) ma półkę (13) i zagięcie tworzące szczelinę, w której jest umieszczona metalowa kostka (5) natomiast w obu równoległych do siebie bokach suwaka (1) znajdują się prostokątne otwory na osadzenie w nich kostki (11) zaopatrzonej w gwintowany otwór (12). Natomiast w półce (13) suwaka (1) znajduje się przełotowy otwór na umieszczenie w nim regulacyjnej śruby (8), która zaopatrzona jest w pierścieniowy kołnierz (15) oraz w łeb, który zawiera nacięcie krzyżakowe.

(6 zastrzeżeń)



U1 (21) 122345 (22) 2013 09 06

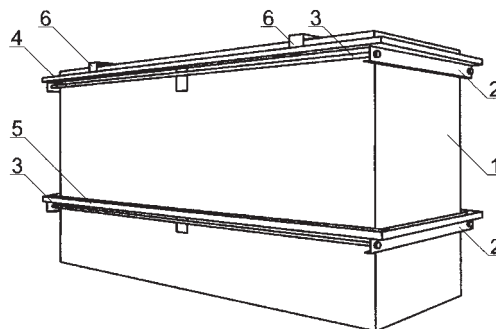
(51) **F23J 13/02** (2006.01)**F23J 13/06** (2006.01)**F23L 17/02** (2006.01)(71) FASADA PLUS SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Świdnica

(72) MAZUR MARIAN; MASŁYK RAFAŁ

(54) **Metalowa obudowa komina**

(57) Metalowa obudowa komina ma osadzoną na konstrukcji nośnej osłonę boczną utworzoną z łączonych ze sobą na rąbek stojących wzdłużnych blaszanych paneli oraz daszek z dostosowanymi do kanałów kominowych otworami. Ma ona osadzone na kominie (1), w pobliżu jego górnego obrysu i u dołu, obejmujące składające się każda z dwóch naprzeciwległych listew dociskowych (2) i sprzęgających je ze sobą śrub zaciskających (3) oraz mocowane do listew dociskowych (2) prostokątne ramy wsporcze paneli (4), (5), przy czym wzdłużne blaszane panele mają u góry zagięte do tyłu, dostosowane do górnej ramy wsporczej paneli (4) listwowe zaczepy.

(1 zastrzeżenie)



U1 (21) 121390 (22) 2012 10 01

(51) **F23L 5/00** (2006.01)

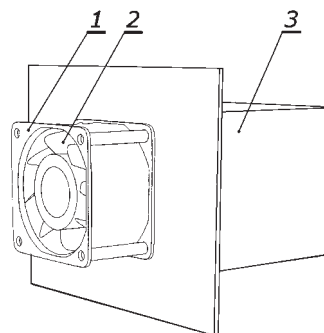
(71) STASIAK EDWARD, Kutno; CHARLAK SEBASTIAN, Kutno

(72) STASIAK EDWARD; CHARLAK SEBASTIAN

(54) **Układ napowietrzania kotła grzewczego**

(57) Układ napowietrzania kotła grzewczego posiada co najmniej jeden wysokoobrotowy wentylator osiowy (1) zabudowany w kanale (3) doprowadzającym powietrze do przestrzeni spalania kotła. Wentylator osiowy (1) wyposażony jest w wirnik śmigłowy (2) napędzany silnikiem elektrycznym prądu stałego.

(3 zastrzeżenia)



U1 (21) 121391 (22) 2012 10 01

(51) **F24B 1/191** (2006.01)

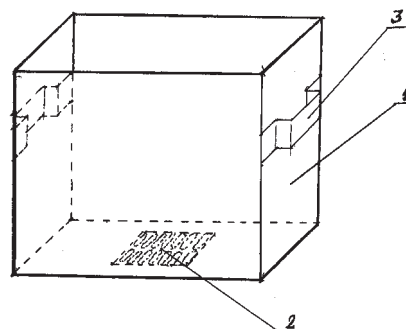
(71) FERDIN ANDRZEJ, Zabrze

(72) FERDIN ANDRZEJ

(54) **Bateria kominkowa**

(57) Przedmiotem wzoru użytkowego jest bateria kominkowa na paliwo stałe, którą stanowi wyjmowalny pojemnik w kształcie prostopadłościanu (1), wykonany ze stali o podwyższonej odporności na wysoką temperaturę lub żeliwa, posiadający w dnie ruszt (2) oraz na bocznych ściankach uchwyty (3).

(1 zastrzeżenie)



DZIAŁ H

ELEKTROTECHNIKA

U1 (21) 121408 (22) 2012 10 09

(51) *H04M 1/02* (2006.01)*B32B 33/00* (2006.01)*A45C 11/24* (2006.01)*H04W 88/02* (2009.01)

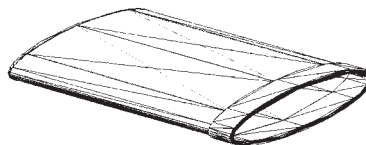
(71) GOŁĘBIEWSKA-KOSZAŃSKA EWA, Warszawa

(72) GOŁĘBIEWSKA-KOSZAŃSKA EWA

(54) Sposób na elastyczne opakowanie ochronne wielokrotnego użytku przedmiotów wymagających ochrony przed ścieraniem, zarysowywaniem, stłuczeniem i wgnieceniem a także innymi mechanicznymi uszkodzeniami jak rozczłonkowaniem się całości, zwłaszcza telefonów komórkowych oraz tabletów i komputerów przenośnych a także palet transportowych, wykonane z dzianiny utkanej z jakichkolwiek spośród materiałów naturalnych, materiałów sztucznych lub materiałów syntetycznych

(57) Przedmiotem ochrony jest elastyczne opakowanie ochronne wielokrotnego użytku przedmiotów wymagających ochrony przed ścieraniem, zarysowywaniem, stłuczeniem i wgnieceniem, a także innymi mechanicznymi uszkodzeniami jak rozczłonkowaniem się całości zwłaszcza telefonów komórkowych oraz tabletów i komputerów przenośnych przedstawionych na rysunku oraz palet transportowych, wykonane z dzianiny utkanej z jakichkolwiek spośród materiałów naturalnych, materiałów sztucznych lub materiałów syntetycznych.

(1 zastrzeżenie)



III. WYKAZY

WYKAZ NUMEROWY WYNALEZKÓW ZGŁOSZONYCH W TRYBIE KRAJOWYM

Nr zgłoszenia	Int. Cl.	Strona
1	2	3
400983	B07B (2006.01)	11
400984	E04G (2006.01)	37
400985	A47C (2006.01)	5
400987	H01M (2006.01)	56
400988	A01J (2006.01)	3
400990	C03B (2006.01)	22
400993	B22C (2006.01)	12
400994	G01B (2006.01)	47
400995	G01B (2006.01)	47
400996	F28D (2006.01)	46
400997	G01R (2006.01)	51
400998	E01C (2006.01)	36
400999	E01C (2006.01)	36
401000	E06B (2006.01)	41
401001	F24D (2006.01)	46
401002	A61B (2006.01)	6
401003	B60R (2006.01)	18
401004	F03B (2006.01)	42
401005	E06B (2006.01)	39
401006	B24B (2006.01)	13
401007	B24B (2006.01)	13
401008	A23B (2006.01)	5
401009	E06B (2006.01)	38
401010	E06B (2006.01)	39
401011	G01C (2006.01)	47
401012	B23G (2006.01)	13
401013	G01N (2006.01)	50
401014	F24J (2006.01)	46
401015	C01B (2006.01)	21
401016	G01W (2006.01)	53
401017	F21S (2006.01)	44
401018	H02J (2006.01)	57
401019	G02B (2006.01)	53
401020	A61B (2006.01)	6
401021	A21D (2006.01)	3
401022	D06P (2006.01)	33
401023	H01H (2006.01)	55
401024	B66F (2006.01)	20
401025	C09B (2006.01)	30
401026	H01H (2006.01)	55
401027	B31B (2006.01)	16
401028	B21D (2006.01)	12
401029	C10L (2006.01)	32
401030	C02F (2006.01)	22
401032	C02F (2006.01)	22
401034	C09D (2006.01)	31
401036	C10G (2006.01)	31
401037	C08J (2006.01)	30
401038	G08B (2006.01)	55

Nr zgłoszenia	Int. Cl.	Strona
1	2	3
401039	G01N (2006.01)	49
401041	C08B (2006.01)	28
401042	G01R (2006.01)	52
401043	E21F (2006.01)	41
401044	F21S (2006.01)	44
401046	H02K (2006.01)	57
401047	C25C (2006.01)	33
401050	F16C (2006.01)	43
401051	F16C (2006.01)	43
401052	F16C (2006.01)	43
401053	F16C (2006.01)	43
401054	C09K (2006.01)	31
401055	B82B (2006.01)	21
401056	C07D (2006.01)	26
401057	B29C (2006.01)	15
401058	A41B (2006.01)	5
401061	C07H (2006.01)	28
401062	C08J (2006.01)	30
401063	B21D (2006.01)	12
401064	E06B (2006.01)	40
401065	C11D (2006.01)	32
401066	A61K (2006.01)	8
401067	G01N (2006.01)	49
401068	G02B (2006.01)	53
401069	B09B (2006.01)	11
401071	E06B (2006.01)	39
401074	C07F (2006.01)	28
401075	B65G (2006.01)	20
401076	A21B (2006.01)	3
401077	B61G (2006.01)	19
401079	A21D (2006.01)	4
401080	G06F (2006.01)	54
401081	B60R (2006.01)	18
401082	B29C (2006.01)	14
401083	E04C (2006.01)	37
401084	G01G (2006.01)	48
401085	H01M (2006.01)	56
401087	A47J (2006.01)	5
401088	A63B (2006.01)	9
401089	B23D (2006.01)	13
401090	G01C (2006.01)	48
401091	G01M (2006.01)	48
401093	E21C (2006.01)	41
401094	B22D (2006.01)	12
401097	A01G (2006.01)	2
401098	G01F (2006.01)	48
401099	B60S (2006.01)	19
401100	C02F (2006.01)	21
401101	B29C (2006.01)	15

Nr zgłoszenia	Int. Cl.	Strona
1	2	3
401102	C02F (2006.01)	22
401103	F21V (2006.01)	44
401107	B29C (2006.01)	14
401108	E06B (2006.01)	38
401109	E06B (2006.01)	40
401110	G01C (2006.01)	47
401111	F02C (2006.01)	41
401112	H02P (2006.01)	57
401113	G01R (2006.01)	52
401114	C07C (2006.01)	26
401115	C07C (2006.01)	26
401116	A01N (2006.01)	3
401118	B29C (2006.01)	15
401119	B29C (2006.01)	15
401120	A01C (2006.01)	2
401121	A21D (2006.01)	4
401122	B41M (2006.01)	17
401123	C07C (2006.01)	24
401124	C03C (2006.01)	23
401125	E06B (2006.01)	40
401126	A47J (2006.01)	6
401127	B30B (2006.01)	16
401128	F04C (2006.01)	42
401129	B01D (2006.01)	9
401130	A61K (2006.01)	8
401132	G01R (2006.01)	51
401133	B65D (2006.01)	19
401135	A61K (2006.01)	7
401136	G01N (2006.01)	50
401137	A61G (2006.01)	7
401138	A47K (2006.01)	6
401139	A61G (2006.01)	7
401140	C01G (2006.01)	21
401142	E06B (2006.01)	38
401143	F23K (2006.01)	45
401145	F23G (2006.01)	45
401146	A01F (2006.01)	2
401147	C25D (2006.01)	33
401148	G06F (2006.01)	54
401150	A61N (2006.01)	8
401151	B09B (2006.01)	11
401152	B32B (2006.01)	17
401154	E01B (2006.01)	34
401155	E01B (2006.01)	34
401167	A21D (2006.01)	4
401170	A47C (2006.01)	5
401171	B41F (2006.01)	17
401172	E04B (2006.01)	36
401173	B01D (2006.01)	10

1	2	3
401174	B02C (2006.01)	11
401175	C25B (2006.01)	32
401176	H01M (2006.01)	56
401177	C05F (2006.01)	23
401178	H02K (2006.01)	57
401179	B30B (2006.01)	16
401180	B28B (2006.01)	14
401181	F23L (2006.01)	46
401182	E04B (2006.01)	37
401184	G08B (2006.01)	55
401185	H01H (2006.01)	56
401186	E01B (2006.01)	34
401187	E01B (2006.01)	34
401188	E01B (2006.01)	35
401189	E01B (2006.01)	35
401190	E01B (2006.01)	35
401191	E01B (2006.01)	35
401192	C10J (2006.01)	31
401193	B28B (2006.01)	14

1	2	3
401194	B27D (2006.01)	14
401195	C07C (2006.01)	24
401197	E01C (2006.01)	35
402610	C07D (2006.01)	26
402783	C07F (2006.01)	28
402928	H02P (2006.01)	58
402942	G01N (2006.01)	51
403484	E04H (2006.01)	38
403890	C07D (2006.01)	27
403891	C07D (2006.01)	27
404009	B01J (2006.01)	10
404080	H03K (2006.01)	58
404284	H05K (2006.01)	59
404302	F22B (2006.01)	45
404361	E03F (2006.01)	36
404676	B60R (2006.01)	18
404700	B65G (2006.01)	20
404713	C07D (2006.01)	28
404767	F03D (2006.01)	42

1	2	3
404812	C08G (2006.01)	29
404813	C08G (2006.01)	29
404831	F16L (2006.01)	43
404983	C05F (2006.01)	23
404998	B01J (2006.01)	10
405133	A61K (2006.01)	8
405307	C07C (2006.01)	25
405393	G01N (2006.01)	49
405395	G01N (2006.01)	50
405424	C08G (2006.01)	29
405425	C07C (2006.01)	25
405453	C07C (2006.01)	23
405454	C07C (2006.01)	24
405538	G07C (2006.01)	54
405697	C07D (2006.01)	27
405741	B60C (2006.01)	18
405904	C07C (2006.01)	25
405905	C07C (2006.01)	25

WYKAZ NUMEROWY WZORÓW UŻYTKOWYCH
ZGŁOSZONYCH W TRYBIE KRAJOWYM

Nr zgłoszenia	Int. Cl.	Strona
1	2	3
121390	F23L (2006.01)	66
121391	F24B (2006.01)	66
121392	F16B (2006.01)	66
121393	B64D (2006.01)	62
121394	A01B (2006.01)	60
121396	E05B (2006.01)	64
121399	E01H (2006.01)	64
121400	B30B (2006.01)	62
121401	A63C (2006.01)	61

Nr zgłoszenia	Int. Cl.	Strona
1	2	3
121403	C02F (2006.01)	63
121404	B65D (2006.01)	62
121408	H04M (2006.01)	67
121409	E04G (2006.01)	64
121411	E06B (2006.01)	64
121412	E06B (2006.01)	65
121414	A42B (2006.01)	60
121415	A45D (2006.01)	61
121417	A63C (2006.01)	61

Nr zgłoszenia	Int. Cl.	Strona
1	2	3
122027	E01F (2006.01)	63
122132	A01G (2006.01)	60
122274	E21D (2006.01)	65
122275	E21D (2006.01)	65
122302	B65D (2006.01)	62
122345	F23J (2006.01)	66
122449	A01K (2006.01)	60

IV. INFORMACJE

INFORMACJA O ZŁOŻENIU TŁUMACZENIA NA JĘZYK POLSKI ZASTRZEŻEŃ PATENTOWYCH EUROPEJSKIEGO ZGŁOSZENIA PATENTOWEGO

Poniższe zestawienie zawiera: numer zgłoszenia europejskiego; klasy według międzynarodowej klasyfikacji patentowej; zgłaszającego; tytuł (w języku polskim)

10711089.2	E01B 26/00 (2006.01)	13157882.5	H01B 7/38 (2006.01)
Roof Safety Systems B.V.		Silec Cable	
Struktura zabezpieczająca linii kolejowej		Kabel dla każdego rodzaju terenu o ułatwionym zdejmowaniu izolacji	

B. OGŁOSZENIA O ZGŁOSZONYCH W POLSCE ZNAKACH TOWAROWYCH

Cyfrowe kody identyfikujące (wg normy WIPO ST. 60), które poprzedzają informacje o zgłoszonych do uzyskania prawa ochronnego znakach towarowych, mają następujące znaczenie:

- (210) – numer zgłoszenia znaku towarowego
- (220) – data zgłoszenia znaku towarowego
- (300) – dane dotyczące pierwszeństwa z wystawy (data i oznaczenie wystawy)
- (310) – numer zgłoszenia priorytetowego
- (320) – data zgłoszenia priorytetowego (data pierwszeństwa)
- (330) – kraj, w którym dokonano zgłoszenia priorytetowego (kod kraju)*
- (511) – wskazane przez zgłaszającego klasy towarowe, zgodnie z aktualną klasyfikacją przyjętą na podstawie Porozumienia nicejskiego
- (531) – klasy elementów obrazowych (wg Klasyfikacji Wiedeńskiej)
- (540) – prezentacja znaku towarowego
- (551) – kategoria znaku towarowego lub prawa ochronnego, jeżeli zgłoszenie dotyczy wspólnego znaku towarowego, wspólnego znaku towarowego gwarancyjnego albo wspólnego prawa ochronnego
- (731) – nazwisko i imię lub nazwa zgłaszającego, jego miejsce zamieszkania lub siedziba oraz kod kraju*

* – nie podaje się kodu PL

ZNAKI TOWAROWE ZGŁOSZONE W TRYBIE KRAJOWYM

(210) **413103** (220) 2013 04 16
(731) GEO-POLAND SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Poznań
(540) MAMI LAC



(531) 27.5.1, 29.1.13
(511) 29

(210) **422291** (220) 2013 12 30
(731) PROFESKASA SPÓŁKA AKCYJNA, Wrocław
(540) PROFESKASA



(531) 2.9.14, 2.9.16, 26.4.2, 26.4.9, 27.5.1, 29.1.12
(511) 36

(210) **423102** (220) 2013 12 23
(731) SYNOPTIS PHARMA SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa
(540) ProHydro Apteo
(511) 05, 30, 32

(210) **423108** (220) 2013 12 23
(731) INDIK-ŚLĄSK SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Wieszowa
(540) INDIK - ŚLĄSK



(531) 3.7.4, 29.1.13, 27.5.1
(511) 29, 39, 40, 44

(210) **423110** (220) 2013 12 23
(731) NICE TRADE CORPORATION PAWEŁ WATA, Kielce
(540) VINIONE



(531) 27.5.1, 27.1.1, 19.7.1
(511) 06, 20, 33, 35, 42

(210) **423113** (220) 2013 12 23
(731) NICE TRADE CORPORATION PAWEŁ WATA, Kielce

(540) UNIArting



(531) 3.7.24, 3.7.4, 26.11.1, 27.5.1, 29.1.15
(511) 02, 08, 19, 27, 35

(210) **423114** (220) 2013 12 23
(731) NICE TRADE CORPORATION PAWEŁ WATA, Kielce
(540) siedem pokoi
(511) 35, 37, 42

(210) **423117** (220) 2013 12 23
(731) QPONY.PL SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Poznań
(540) Qpony



(531) 27.1.1, 26.1.1, 27.5.1, 29.1.13
(511) 09, 16, 35, 41

(210) **423123** (220) 2013 12 23
(731) AUGUST STORCK KG, Berlin, DE
(540) Knoppers. Dzień należy do Ciebie!
(511) 30

(210) **423126** (220) 2013 12 23
(731) JAGNISZCZAK SERGIUSZ CARBOMA SPÓŁKA
CYWILNA, Orzesze;
TKOCZ MAGDALENA CARBOMA SPÓŁKA CYWILNA,
Orzesze;
WOŹNIAK GRZEGORZ CARBOMA SPÓŁKA CYWILNA,
Orzesze
(540) CARBOMA



(531) 26.4.2, 27.1.1, 15.7.1, 15.7.3, 29.1.13
(511) 07, 37, 40

(210) **423127** (220) 2013 12 23
(731) JAGNISZCZAK SERGIUSZ CARBOMA SPÓŁKA
CYWILNA, Orzesze;
TKOCZ MAGDALENA CARBOMA SPÓŁKA CYWILNA,
Orzesze;
WOŹNIAK GRZEGORZ CARBOMA SPÓŁKA CYWILNA,
Orzesze

(540) CARBOMA
(511) 07, 37, 40

(210) **423128** (220) 2013 12 23
(731) SPÓŁDZIELNIA MLECZARSKA W GOSTYNIU, Gostyń
(540) mleko ZAGĘSZCZONE gostyńskie niesłodzone SM Gostyń



(531) 25.1.15, 27.5.1, 3.4.12, 11.3.4, 8.3.1, 29.1.15
(511) 29

(210) **423129** (220) 2013 12 23
(731) SPÓŁDZIELNIA MLECZARSKA W GOSTYNIU, Gostyń
(540) Śmietanka czekoladowa GOSTYŃSKA Łatwa i szybka do ubicia! SM Gostyń



(531) 3.4.1, 4.5.12, 8.3.2, 8.7.15, 25.1.15, 26.11.1, 27.5.1, 29.1.15
(511) 29

(210) **423130** (220) 2013 12 23
(731) DŁUŻNIEWSKA- ŁOŚ KATARZYNA ENE-DUE CENTRUM JĘZYKOWO-KULTUROWE DLA DZIECI, Warszawa
(540) ene-due CENTRUM JĘZYKOWO-KULTUROWE DLA DZIECI



(531) 3.11.12, 27.5.1, 29.1.13
(511) 41

(210) **423131** (220) 2013 12 23
(731) Maguire Products, Inc., Aston, US

(540) MAGUIRE
(511) 07, 09, 11

(210) **423132** (220) 2013 12 23
(731) Maguire Products, Inc., Aston, US
(540) MAGUIRE POLSKI
(511) 07, 09, 11

(210) **423133** (220) 2013 12 23
(731) EWYCENA.PL SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Szczecin
(540) eWycena.pl



(531) 27.5.1, 27.1.1, 29.1.12
(511) 35, 36

(210) **423134** (220) 2013 12 23
(731) JASTA-SWEETS SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Piotrków Trybunalski
(540) JASTA SWEETS



(531) 1.5.12, 27.5.1, 26.11.3, 29.1.12
(511) 30

(210) **423135** (220) 2013 12 23
(731) EWYCENA.PL SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Szczecin
(540) zamawianie wycen nieruchomości online
(511) 35, 36

(210) **423136** (220) 2013 12 23
(731) PINDELSKI MIKOŁAJ, Warszawa
(540) QUIKR
(511) 35, 41, 42

(210) **423137** (220) 2013 12 23
(731) DOLIŃSKI PAWEŁ, Grójec
(540) markowaGalanteria.pl



(531) 24.9.7, 27.5.1, 27.1.1, 29.1.12
(511) 35

(210) **423138** (220) 2013 12 23
(731) Citigroup Inc., New York, US
(540) ŚWIAT BEZ GRANIC/WORLD WITHOUT BORDERS
(511) 36

- (210) **423139** (220) 2013 12 23
 (731) PALETTENWERK KOZIK SPÓŁKA JAWNA, Jordanów
 (540) PalettenWerk



- (531) 27.5.1, 26.13.25, 26.5.1, 26.11.3, 29.1.14
 (511) 06, 20, 35, 39

- (210) **423140** (220) 2013 12 23
 (731) BAHLEN POLSKA SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
 ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, SPÓŁKA KOMANDYTOWA,
 Skawina
 (540) KRAKUSKI FRUTELIO
 (511) 29, 30

- (210) **423141** (220) 2013 12 23
 (731) RYDZYŃSKI WASIAK STAŃCZAK LEBELT PRACOWNIA
 ARCHITEKTONICZNA, Łódź
 (540) RWSL PRACOWNIA ARCHITEKTONICZNA RWSL
 PRACOWNIA ARCHITEKTONICZNA



- (531) 26.1.1, 26.1.16, 24.13.25, 27.5.1, 26.11.1, 26.11.5
 (511) 42

- (210) **423142** (220) 2013 12 23
 (731) SOPOCKA GRUPA SZKOLENIOWO-DORADCZA
 SPÓŁKA CYWILNA, Sopot;
 JAKOWLEW-ZAJDER DOROTA SOPOCKA GRUPA
 SZKOLENIOWO-DORADCZA SPÓŁKA CYWILNA,
 Straszyn;
 ZAJDER NATALIA SOPOCKA GRUPA SZKOLENIOWO-
 -DORADCZA SPÓŁKA CYWILNA, Gdynia
 (540) Sopocka Grupa Szkoleniowo-Doradcza



- (531) 26.4.1, 24.17.25, 27.5.1, 29.1.12
 (511) 35, 36, 41, 42, 44, 45

- (210) **423143** (220) 2013 12 23
 (731) PLUS H2O DRINKI SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
 ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Chociszew
 (540) TATRZAŃSKA ŚLIWOWICA



- (531) 5.7.14, 6.1.2, 25.1.15, 27.5.1, 29.1.15
 (511) 33

- (210) **423144** (220) 2013 12 23
 (731) OLEJNIK TOMASZ BIURO PODRÓŻY NOVA TRAVEL,
 Łódź
 (540) NOVA TRAVEL



- (531) 1.11.15, 18.5.1, 27.5.1, 29.1.15
 (511) 39

- (210) **423145** (220) 2013 12 23
 (731) PARK SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
 ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Sitaniec
 (540) ARTIS GROUP.com.pl



- (531) 26.4.1, 27.5.1, 29.1.12
 (511) 39, 43

- (210) **423146** (220) 2013 12 23
 (731) POLKOMTEL SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
 ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa
 (540)



- (531) 24.17.5, 26.2.1, 26.5.1, 26.5.8, 26.13.25, 29.1.13
 (511) 09, 35, 38, 41, 42, 45

- (210) **423148** (220) 2013 12 23
 (731) POLKOMTEL SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
 ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa
 (540) zielona faktura
 (511) 35, 38

- (210) **423149** (220) 2013 12 23
 (731) POLKOMTEL SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
 ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa
 (540) plus zielona faktura
 (511) 35, 38

- (210) **423150** (220) 2013 12 23
 (731) Gravis Pharma GmbH, Berlin, DE
 (540) BilofAR



- (531) 27.5.1
 (511) 05, 29, 30

(210) **423151** (220) 2013 12 23
 (731) Gravis Pharma GmbH, Berlin, DE
 (540) bilofar
 (511) 05, 29, 30

(210) **423153** (220) 2013 12 23
 (731) MAJCHRZAK PIOTR, ZAKRZEWSKI MICHAŁ
 EUROMASTER SPÓŁKA CYWILNA, Wrocław
 (540) euromaster



(531) 24.15.15, 27.5.1, 29.1.12
 (511) 39

(210) **423154** (220) 2013 12 23
 (731) DRAGONSKI DANIEL INKSPOT, Olsztyn
 (540) inkSpot



(531) 26.13.1, 27.5.1, 27.1.1, 29.1.12
 (511) 02, 16, 17, 35, 37

(210) **423155** (220) 2013 12 23
 (731) MBANK SPÓŁKA AKCYJNA, Warszawa
 (540) mBank. Powered by you
 (511) 09, 35, 36

(210) **423156** (220) 2013 12 23
 (731) MBANK SPÓŁKA AKCYJNA, Warszawa
 (540) mBank. Zaczyna się od Ciebie
 (511) 09, 35, 36

(210) **423157** (220) 2013 12 23
 (731) SENTEMO SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
 ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa
 (540) Sentemo Więcej niż biznes.



(531) 26.13.25, 27.5.1, 29.1.12
 (511) 35, 36, 41

(210) **423158** (220) 2013 12 23
 (731) MBANK SPÓŁKA AKCYJNA, Warszawa
 (540) mBankomat



(531) 26.11.1, 27.5.1, 29.1.15
 (511) 09, 35, 36

(210) **423159** (220) 2013 12 23
 (731) TRZECIAKIEWICZ TERESA, Raciszyn

(540) 10 STRZAŁ W 10 !!!



(531) 2.5.2, 2.5.25, 2.5.23, 21.1.25, 27.5.1, 29.1.14
 (511) 01

(210) **423160** (220) 2013 12 23
 (731) BESZTERDA ROBERT FIRMA
 HANDLOWO-USŁUGOWA UNITECH, Luboń
 (540) World Fashion Exclusive ExcluSive



(531) 1.1.1, 1.1.3, 26.1.1, 26.1.4, 26.1.13, 26.1.16, 26.1.18, 26.1.24,
 27.5.1, 29.1.12
 (511) 25

(210) **423161** (220) 2013 12 23
 (731) VOIGT PROMOTION SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
 ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Police
 (540) voigt



(531) 26.4.2, 27.5.1, 29.1.12
 (511) 06, 17, 35, 39, 40

(210) **423162** (220) 2013 12 23
 (731) NATURELL POLSKA SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
 ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Kraków
 (540) Slimastick Naturell



(531) 25.1.15, 26.1.2, 26.1.16, 26.1.18, 27.5.1, 29.1.14
 (511) 05

(210) **423163** (220) 2013 12 23
 (731) GEO, MIESZKANIE I DOM SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
 ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Kraków

(540) Geo Medical



(531) 1.17.1, 24.13.25, 27.5.1, 29.1.12

(511) 41, 42, 43, 44

(210) 423164 (220) 2013 12 23

(731) TOMCZYK MAŁGORZATA BIURO RACHUNKOWE I INFORMACJI PODATKOWEJ DORADCA, Ustroń

(540) DORADCA BIURO RACHUNKOWE I INFORMACJI PODATKOWEJ



(531) 3.7.5, 27.5.1, 26.4.1

(511) 35, 36

(210) 423165 (220) 2013 12 23

(731) CAFFARO W. SZAFARSKI I WSPÓLNICY SPÓŁKA JAWNA, Kazimierza Wielka

(540) ELSTER MANN Autoteile



(531) 3.7.21, 27.5.1

(511) 07, 12

(210) 423166 (220) 2013 12 23

(731) CAFFARO W. SZAFARSKI I WSPÓLNICY SPÓŁKA JAWNA, Kazimierza Wielka

(540) ELSTER MANN Autoteile



(531) 3.7.21, 27.5.1

(511) 07, 12

(210) 423167 (220) 2013 12 23

(731) CAFFARO W. SZAFARSKI I WSPÓLNICY SPÓŁKA JAWNA, Kazimierza Wielka

(540)



(531) 3.7.21

(511) 07, 12

(210) 423168 (220) 2013 12 23

(731) CAFFARO W. SZAFARSKI I WSPÓLNICY SPÓŁKA JAWNA, Kazimierza Wielka

(540)



(531) 3.7.21

(511) 07, 12

(210) 423169 (220) 2013 12 23

(731) MURAPOL SPÓŁKA AKCYJNA, Bielsko-Biała

(540) Mieszkanie dla Młodych

Mieszkanie dla Młodych

(531) 27.5.1, 29.1.12

(511) 16, 36, 37

(210) 423170 (220) 2013 12 23

(731) PLANET SOFT SPÓŁKA AKCYJNA, Wrocław

(540) PLANET SOFT GROUP



(531) 1.5.25, 27.5.1, 29.1.13

(511) 09, 42

(210) 423171 (220) 2013 12 23

(731) FARMACEUTYCZNA SPÓŁDZIELNIA PRACY FILOFARM, Bydgoszcz

(540) FILOFARM



(531) 3.11.2, 26.1.1, 26.4.1, 26.4.2, 29.1.12

(511) 05

(210) 423172 (220) 2013 12 23

(731) C WALINA KAROLINA USŁUGI SZKOLENIOWO-COACHINGOWE, Warszawa

(540) SEXY ZACZYNA SIĘ W GŁOWIE



(531) 27.5.1, 29.1.12

(511) 16, 25, 41

- (210) **423173** (220) 2013 12 23
 (731) CWAŁINA KAROLINA USŁUGI
 SZKOLENIOWO-COACHINGOWE, Warszawa
 (540) WARSZTATY LIDEREK SUKCES ZACZYNA SIĘ
 W GŁOWIE



- (531) 27.5.1, 26.11.1
 (511) 16, 25, 41

- (210) **423174** (220) 2013 12 23
 (731) Shenzhen Nillkin Technology Co., Ltd, Shenzhen, CN
 (540) Nillkin



- (531) 27.1.1, 27.5.1
 (511) 09, 17, 18

- (210) **423175** (220) 2013 12 23
 (731) ŁASZKIEWICZ GRZEGORZ PROTEKT, Łódź
 (540)



- (531) 26.5.1, 26.5.4, 26.13.25
 (511) 07, 09, 22

- (210) **423176** (220) 2013 12 23
 (731) ŁASZKIEWICZ GRZEGORZ PROTEKT, Łódź
 (540) opteema rescue



- (531) 26.5.1, 26.5.4, 26.13.25, 27.5.1
 (511) 07, 09, 22

- (210) **423177** (220) 2013 12 23
 (731) JARANOWSKI ARKADIUSZ ZAKŁAD HANDLOWO
 USŁUGOWY ARKADIUSZ JARANOWSKI, Bobowicko
 (540) JARANOWSKI



- (531) 26.1.1, 26.1.5, 27.5.1, 29.1.12
 (511) 37, 39, 42

- (210) **423178** (220) 2013 12 23
 (731) AMCO TRADE SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
 ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa
 (540) AMCO
 (511) 09

- (210) **423179** (220) 2013 12 23
 (731) GURYN ARTUR ECONOVA, Szczecin
 (540) ecoNOVA



- (531) 26.11.2, 27.5.1, 27.5.1, 26.4.2
 (511) 05, 10, 35

- (210) **423180** (220) 2013 12 23
 (731) LICHTENWAGNER ALFRED M., Puczek Wielkopolskie
 (540) LEVEL X Team



- (531) 26.4.2, 27.5.1, 29.1.13
 (511) 44

- (210) **423181** (220) 2013 12 23
 (731) BIOFARM SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
 ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Poznań
 (540) CILOSTOP
 (511) 05

- (210) **423182** (220) 2013 12 23
 (731) GURYN ARTUR ECONOVA, Szczecin
 (540) COMBOMED
 (511) 05, 10, 35

- (210) **423183** (220) 2013 12 23
 (731) MIKOŁAJCZAK ADRIAN E-EDUKATOR ADRIAN
 MIKOŁAJCZAK, Oborniki Śląskie
 (540) PAKiS POLSKA AKADEMIA KULTURY I SPORTU



- (531) 2.1.25, 27.5.1, 29.1.13
 (511) 35, 38, 39, 41, 42, 44, 45

- (210) **423184** (220) 2013 12 23
 (731) BIOFAKTOR SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
 ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Skierniewice
 (540) BIOPAR LIQUID
 (511) 03, 05

- (210) **423185** (220) 2013 12 23
 (731) GURYN ARTUR ECONOVA, Szczecin
 (540) ecoSTIM



- (531) 27.5.1, 29.1.12
 (511) 05, 10, 35

- (210) **423186** (220) 2013 12 24
 (731) KAZIOR KATARZYNA, Elbląg

(540) kody-rabatowe
(511) 35

(210) **423187** (220) 2013 12 23
(731) SANDOMIERSKIE STOWARZYSZENIE WINIARZY,
Dwikozy
(540) SANDOMIERSKI REGION WINIARSKI



(531) 27.5.1, 27.1.1, 5.7.10, 24.9.14
(511) 16, 33, 43

(210) **423188** (220) 2013 12 23
(731) IP-GMW SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ SPÓŁKA KOMANDYTOWO
AKCYJNA, Wadowice
(540) CYTRONETA
(511) 32

(210) **423189** (220) 2013 12 23
(731) BISPOL SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Głuchów
(540) Santa Maria



(531) 2.3.3, 26.4.2, 27.5.1, 29.1.15, 27.1.1
(511) 04, 35

(210) **423190** (220) 2013 12 23
(731) BIURO INWESTYCYJNE GRAF JAROSŁAW
BUCZKOWSKI SPÓŁKA JAWNA, Białystok
(540) TU I TERAZ



(531) 10.3.11, 27.5.1, 29.1.12
(511) 35, 36, 39, 43

(210) **423191** (220) 2013 12 24
(731) MARY KAY INC., Addison, US
(540) ODKRYJ CO KOCHASZ
(511) 16

(210) **423192** (220) 2013 12 23
(731) BISPOL SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Głuchów
(540) Santa Maria



(531) 2.3.3, 26.4.2, 27.5.1, 29.1.15
(511) 04, 35

(210) **423193** (220) 2013 12 23
(731) BIAL- NET SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Otomin
(540) PROCESY 5



PROCESY 5

(531) 26.1.1, 25.7.25, 27.5.1, 29.1.15
(511) 09, 35, 41, 42

(210) **423194** (220) 2013 12 23
(731) PUĆ BARBARA UNIGASTRO, Wrocław
(540) UNIgastro



(531) 26.4.2, 27.5.1, 29.1.14
(511) 11, 35, 39

(210) **423195** (220) 2013 12 24
(731) MARY KAY INC., Addison, US
(540) DISCOVER WHAT YOU LOVE ODKRYJ, CO KOCHASZ
(511) 16

(210) **423196** (220) 2013 12 23
(731) FARUTEX SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Szczecin
(540) FOOD&WINE

FOOD&WINE

(531) 24.17.25, 27.5.1, 29.1.12
(511) 21, 29, 30, 32, 33, 34, 35, 39, 42, 43

(210) **423197** (220) 2013 12 23
(731) VIRGO PROJECT SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Wrocław
(540) 4F
(511) 02

(210) **423198** (220) 2013 12 23
(731) Société des Produits Nestlé S.A., Vevey, CH
(540)



(531) 3.7.21, 3.7.24, 26.11.3, 26.11.13
(511) 30

(210) **423199** (220) 2013 12 23
(731) KUCHARIEWICZ JACEK METAL-FACH, Sokółka

(540) SOKÓŁ KOTŁY C.O.



(531) 26.2.1, 27.5.1, 29.1.1

(511) 11

(210) **423200** (220) 2013 12 23

(731) OPTINER SPÓŁKA AKCYJNA, Dragany

(540) disport.pl

(511) 28, 35, 36

(210) **423201** (220) 2013 12 23

(731) OPOLSKIE CENTRUM ROWEROWE SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Opole

(540) OPOLSKIE CENTRUM ROWEROWE

(511) 35, 41

(210) **423202** (220) 2013 12 24

(731) ZET PREMIUM SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa

(540) CZWIERĆMILIONERZY W RADIU ZET

(511) 35, 38, 41

(210) **423203** (220) 2013 12 23

(731) SELGROS SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Poznań

(540) Q



(531) 29.1.12, 24.5.25, 24.3.18

(511) 16, 29

(210) **423204** (220) 2013 12 24

(731) ZET PREMIUM SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa

(540) PÓŁMILIONERZY W RADIU ZET

(511) 35, 38, 41

(210) **423205** (220) 2013 12 24

(731) E. & J. Gallo Winery, Modesto, US

(540) IMPRESSION

(511) 33

(210) **423206** (220) 2013 12 24

(731) GALMET SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ SPÓŁKA KOMANDYTOWA, Głubczyce

(540) Easy Water 3GT

(511) 11

(210) **423207** (220) 2013 12 25

(731) GAŁAN MICHAŁ, Człuchów

(540) SIEMANKO



(531) 26.11.1, 27.5.1, 29.1.12

(511) 25

(210) **423208** (220) 2013 12 23

(731) EUROPEGAS SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Książyno

(540) europegas

(511) 12, 37, 42

(210) **423209** (220) 2013 12 23

(731) EUROPEGAS SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Książyno

(540) EG EUROPE GAS



(531) 26.4.3, 27.5.1, 29.1.12

(511) 12, 37, 42

(210) **423210** (220) 2013 12 23

(731) FORTUNA ONLINE ZAKŁADY BUKMACHERSKIE SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Cieszyn

(540) FORTUNA



(531) 26.1.1, 27.5.1, 29.1.12

(511) 41

(210) **423211** (220) 2013 12 23

(731) FORTUNA ONLINE ZAKŁADY BUKMACHERSKIE SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Cieszyn

(540) FORTUNA



(531) 27.5.1

(511) 41

(210) **423212** (220) 2013 12 23

(731) FORTUNA ONLINE ZAKŁADY BUKMACHERSKIE SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Cieszyn

(540) FORTUNA



(531) 26.1.1, 27.5.1, 29.1.12

(511) 41

(210) **423213** (220) 2013 12 23

(731) SZASTAK DOMINIŁ, Przemęczany

(540) Peme



(531) 27.5.1, 29.1.12
(511) 08, 11, 18, 21, 22, 24

(210) **423214** (220) 2013 12 23
(731) SZASTAK DOMINIK, Przemęczany
(540) BLACKWHEELS



(531) 27.5.1, 29.1.12
(511) 18, 25, 28

(210) **423215** (220) 2013 12 23
(731) ENVIECO SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Gliwice
(540) ENVINET
(511) 09, 41, 42

(210) **423216** (220) 2013 12 23
(731) ENVIECO SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Gliwice
(540) envinet eko_outsourcing_online



(531) 26.13.25, 27.5.1, 29.1.13
(511) 09, 41, 42

(210) **423217** (220) 2013 12 23
(731) ROJEK ANDRZEJ, Zielonka
(540) Green Time



(531) 5.1.5, 7.1.13, 26.4.1, 27.5.1, 29.1.12
(511) 09, 11, 35, 39, 42

(210) **423218** (220) 2013 12 23
(731) ANGELI SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Jabłonowo
(540) RUSALOHKA underwear
(511) 25

(210) **423219** (220) 2013 12 23
(731) MOBILITY FIRST SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa
(540) SMARTzakupy
(511) 35, 38, 42

(210) **423220** (220) 2013 12 23
(731) POMYKAŁA DARIUSZ DAR-POL, Warszawa
(540) SPECTOR
(511) 03, 25, 26

(210) **423221** (220) 2013 12 23
(731) POMYKAŁA DARIUSZ DAR-POL, Warszawa
(540) A AUTENTIC ORIGINAL



(531) 27.5.1
(511) 03, 25, 26

(210) **423222** (220) 2013 12 23
(731) WILCZYŃSKI LECH OPENGRID, Warszawa
(540) InPay
(511) 09, 36, 42

(210) **423223** (220) 2013 12 23
(731) SANCHEZ KLOSINSKI JORGE, Łomianki
(540) sleepless in Warsaw
(511) 25

(210) **423224** (220) 2013 12 23
(731) CELTHER POLSKA SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Ostrzyków
(540) Celther POLSKA



(531) 27.5.1, 29.1.13, 26.1.1, 24.15.1
(511) 01, 03, 05, 10, 39, 41, 42, 44, 45

(210) **423225** (220) 2013 12 23
(731) MOBILITY FIRST SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa
(540) % SMART ZAKUPY



(531) 26.1.1, 26.1.18, 24.17.5, 24.17.9, 26.5.6, 27.5.1, 29.1.12
(511) 35, 38, 42

(210) **423226** (220) 2013 12 23
(731) TOWARZYSTWO UBEZPIECZEŃ INTER POLSKA
SPÓŁKA AKCYJNA, Warszawa
(540) inter UBEZPIECZENIA



(531) 27.5.1, 29.1.12
(511) 35, 36, 41

(210) **423227** (220) 2013 12 27
(731) SALVUM LABORATORIES S.ZAWADZKI SPÓŁKA
JAWNA, Janowice Wielkie

(540) SALVUM LABORATORIES
(511) 05, 35, 39, 42

(210) **423228** (220) 2013 12 27
(731) ZAKŁAD POLIGRAFICZNY PAW-DRUK SPÓŁKA
Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Poznań
(540) Paw Druk
(511) 16, 35, 40, 42

(210) **423229** (220) 2013 12 27
(731) KRKA, TOVARNA ZDRAVIL, D.D. NOVO MESTO,
Novo mesto, SI
(540) ALORTIA
(511) 05

(210) **423230** (220) 2013 12 27
(731) LUXUS TRIP & TRAVEL SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Katowice
(540) luxus trip & travel



(531) 5.5.19, 27.5.1, 29.1.12
(511) 39

(210) **423231** (220) 2013 12 27
(731) LUXUS TRIP & TRAVEL SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Katowice
(540) Pasjonaci podróży
(511) 39

(210) **423232** (220) 2013 12 27
(731) GÓRSKA OSADA SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Katowice
(540) GÓRSKA OSADA



(531) 5.5.19, 27.5.1, 29.1.13
(511) 35, 36, 37, 43

(210) **423233** (220) 2013 12 27
(731) GÓRSKA OSADA SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Katowice
(540) GÓRSKA OSADA



(531) 5.5.19, 27.5.1
(511) 35, 36, 37, 43

(210) **423234** (220) 2013 12 27
(731) GÓRSKA OSADA SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Katowice
(540) Górska Osada
(511) 35, 36, 37, 43

(210) **423235** (220) 2013 12 24
(731) KAROLINA OZOROWSKA, Gdańsk
(540) SIMPLYMADE



(531) 26.4.1, 27.5.1
(511) 24, 28

(210) **423236** (220) 2013 12 24
(731) MAGNUS BROKER SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Toruń
(540) MM MAGNUS BROKER



(531) 27.1.13, 27.1.25, 27.5.1, 27.5.25, 29.1.12
(511) 36

(210) **423237** (220) 2013 12 24
(731) ŚWIERZ MONIKA ŚWIERZ MACIEJ MOMA SPÓŁKA
CYWILNA, Lublin
(540) SPINACZ CAFE



(531) 27.5.1, 29.1.15
(511) 43

(210) **423238** (220) 2013 12 27
(731) PHU JAGR SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warlubie
(540) JAGR



(531) 26.1.2, 26.1.18, 27.5.1, 29.1.12
(511) 29, 35, 39

(210) **423239** (220) 2013 12 27
(731) PHU JAGR SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warlubie
(540) JAGR



(531) 26.1.2, 26.1.18, 27.5.1
(511) 29, 35, 39

(210) **423240** (220) 2013 12 27
(731) BRAND MANAGEMENT PROFI SPÓŁKA
Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ SPÓŁKA
KOMANDYTOWA, Grabów nad Prosną

- (540) PROFi Zupa pomidorowa z makaronem Danie Gotowe



- (531) 3.7.3, 5.9.17, 8.7.1, 27.5.1, 29.1.15
(511) 29

- (210) **423241** (220) 2013 12 27
(731) BRAND MANAGEMENT PROFi SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ SPÓŁKA KOMANDYTOWA, Grabów nad Prosną
(540) PROFi Barszcz biały Danie Gotowe



- (531) 3.7.3, 5.9.15, 8.7.1, 27.1.5, 29.1.15
(511) 29

- (210) **423242** (220) 2013 12 27
(731) WIELKOPOLSKA WYTWÓRNIA ŻYWNOŚCI PROFi SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ SPÓŁKA KOMANDYTOWO-AKCYJNA, Grabów nad Prosną
(540) PROFi Pasztet Dworski z dzikiem



- (531) 3.7.3, 25.1.15, 26.1.1, 26.1.15, 27.5.1, 29.1.15
(511) 29

- (210) **423243** (220) 2013 12 27
(731) WIELKOPOLSKA WYTWÓRNIA ŻYWNOŚCI PROFi SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ SPÓŁKA KOMANDYTOWO-AKCYJNA, Grabów nad Prosną
(540) PROFi Pasztet Dworski z jeleniem



- (531) 3.7.4, 25.1.15, 26.1.1, 26.1.15, 27.5.1, 29.1.15
(511) 29

- (210) **423244** (220) 2013 12 27
(731) WIELKOPOLSKA WYTWÓRNIA ŻYWNOŚCI PROFi SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ SPÓŁKA KOMANDYTOWO-AKCYJNA, Grabów nad Prosną
(540) PROFi Pasztet Dworski z królikiem



- (531) 3.7.3, 25.1.15, 26.1.1, 26.1.15, 27.5.1, 29.1.15
(511) 29

- (210) **423245** (220) 2013 12 27
(731) WIELKOPOLSKA WYTWÓRNIA ŻYWNOŚCI PROFi SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ SPÓŁKA KOMANDYTOWO-AKCYJNA, Grabów nad Prosną
(540) PROFi Pasztet Dworski z kaczką



- (531) 3.7.3, 24.7.1, 29.1.15
(511) 29

- (210) **423246** (220) 2013 12 27
(731) CAREFLEET SPÓŁKA AKCYJNA, Wrocław

(540) c@refleet

c@refleet

(531) 24.17.17, 27.5.1, 29.1.12

(511) 36, 37, 39

(210) 423247 (220) 2013 12 27

(731) CAREFLEET SPÓŁKA AKCYJNA, Wrocław

(540) c@refleet

c@refleet

(531) 24.17.17, 29.1.12

(511) 36, 37, 39

(210) 423248 (220) 2013 12 27

(731) CAREFLEET SPÓŁKA AKCYJNA, Wrocław

(540) c@refleet

c@refleet

(531) 24.17.17, 29.1.12

(511) 36, 37, 39

(210) 423249 (220) 2013 12 27

(731) Schweppes International Limited, Londyn, GB

(540) 1783 Schweppes J. Schweppes



(531) 26.11.12, 27.5.1, 29.1.15, 26.1.2

(511) 32, 33

(210) 423250 (220) 2013 12 27

(731) NOJSZEWSKI PIOTR, Warszawa

(540) FUNRESAIR



(531) 24.15.3, 24.15.15, 26.1.1, 26.13.25, 29.1.1

(511) 12, 35, 39

(210) 423251 (220) 2013 12 24

(731) AKU SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ

ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Tczew

(540) Kuchcik



(531) 9.7.19, 27.5.1, 29.1.12

(511) 06, 16, 17, 21, 24

(210) 423252 (220) 2013 12 24

(731) AKU SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ

ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Tczew

(540) Clarina



(531) 5.5.4, 26.11.1, 26.11.8, 27.5.1, 29.1.13

(511) 06, 16, 17, 21, 24

(210) 423253 (220) 2013 12 24

(731) AKU SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ

ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Tczew

(540) aku



(531) 26.11.1, 26.11.9, 27.5.1, 29.1.12

(511) 06, 16, 17, 21, 24

(210) 423254 (220) 2013 12 24

(731) AKU SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ

ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Tczew

(540) velvet

(511) 21

(210) 423255 (220) 2013 12 27

(731) SAINT-GOBAIN CONSTRUCTION PRODUCTS POLSKA

SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ,

Gliwice

(540) ISOVER - izolacje wysokich lotów

(511) 17, 19

(210) 423256 (220) 2013 12 27

(731) POLISH BUSINESS CLUB SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ

ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa

(540) POLISH BUSINESS CLUB



(531) 26.1.1, 26.1.10, 26.1.12, 27.5.1, 29.1.12

(511) 16, 35, 41

(210) 423257 (220) 2013 12 27

(731) POLISH BUSINESS CLUB SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ

ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa

(540)



(531) 26.1.1, 26.1.10, 26.1.12, 29.1.12
(511) 16, 35, 41

(210) **423258** (220) 2013 12 27
(731) DĄBSKA MIROŚŁAWA UNIQ RACING,
Samsonów-Ciągłe
(540) UNIQ JUNIOR TEAM



(531) 27.5.1, 29.1.12
(511) 16, 35, 41

(210) **423259** (220) 2013 12 27
(731) DĄBSKA MIROŚŁAWA UNIQ RACING,
Samsonów-Ciągłe
(540) UNIQ RACING



(531) 27.5.1, 29.1.12
(511) 16, 35, 41

(210) **423260** (220) 2013 12 27
(731) SPÓŁDZIELCZA KASA OSZCZĘDNOŚCIOWO-
-KREDYTOWA W WOŁOMINIE, Wołomin
(540) PRZEBÓJOWA POŻYCZKA
(511) 36

(210) **423261** (220) 2013 12 27
(731) SPÓŁDZIELCZA KASA OSZCZĘDNOŚCIOWO-
-KREDYTOWA W WOŁOMINIE, Wołomin
(540) Przebojowa Pożyczka



(531) 24.17.10, 27.5.1, 29.1.14
(511) 36

(210) **423262** (220) 2013 12 27
(731) INCETI SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Kraków
(540) TimeFrame Software
(511) 42

(210) **423263** (220) 2013 12 27
(731) VSA TRADER SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Bielany Wrocławskie
(540) PROJEKT ŻÓŁWIA NAJBARDZIEJ ZAAWANSOWANY
PROJEKT SZKOLENIOWY TRADERÓW W POLSCE



(531) 3.11.11, 24.17.25, 27.5.1, 29.1.12
(511) 36, 41

(210) **423264** (220) 2013 12 27
(731) KAROLCZAK DANIEL APHARM, Leszno
(540) DKmedic
(511) 35

(210) **423265** (220) 2013 12 27
(731) TOBOLSKA HALINA, Poznań
(540) fashion gallery



(531) 27.5.1
(511) 18, 24, 25

(210) **423266** (220) 2013 12 27
(731) SROCZYŃSKA EDYTA, Łowicz
(540) PAREOLLI



(531) 27.5.1
(511) 25

(210) **423267** (220) 2013 12 27
(731) FUNDACJA ANNY WIERSKIEJ DAR SZPIKU, Poznań
(540) DRUŻYNA SZPIKU www.darszpiku.pl



(531) 5.3.6, 27.5.1, 29.1.12
(511) 21, 25, 36, 41, 44

(210) **423268** (220) 2013 12 27
(731) ZIELONA BUDKA (MIELEC) SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Mielec
(540) INTENSO GOLD
(511) 30, 43

(210) **423269** (220) 2013 12 27
(731) PIWNICZANKA SPÓŁDZIELNIA PRACY,
Piwniczna-Zdrój
(540) AKADEMIA PIWNICZANKI
(511) 16, 32, 41

(210) **423270** (220) 2013 12 27
(731) PIWNICZANKA SPÓŁDZIELNIA PRACY,
Piwniczna-Zdrój
(540) PIWNICZANKA - ŚWIAT DOCENIŁ NASZ SMAK
(511) 32

(210) **423271** (220) 2013 12 27
(731) PIWNICZANKA SPÓŁDZIELNIA PRACY,
Piwniczna-Zdrój

(540) POZYTYWNE NAMAGNESOWANA
(511) 32

(210) **423272** (220) 2013 12 27
(731) PIWNICZANKA SPÓŁDZIELNIA PRACY,
Piwniczna-Zdrój
(540) POZYTYWNE ZMINERALIZOWANA
(511) 32

(210) **423273** (220) 2013 12 28
(731) MULTIMEDIA POLSKA SPÓŁKA AKCYJNA, Gdynia
(540) DomoWizja
(511) 06, 38, 45

(210) **423274** (220) 2013 12 30
(731) LOPEZ-BARTKOWIAK KLAUDIA BUEN GUSTO, Poznań
(540) CUBA LIBRE LATIN DANCE CLUB



(531) 1.1.1, 2.7.1, 2.7.13, 27.5.1, 29.1.13
(511) 35, 41, 42

(210) **423275** (220) 2013 12 30
(731) BARTKOWIAK PIOTR WORLD WINES, Poznań
(540) MUGA RESTAURACJA



(531) 27.5.1
(511) 42

(210) **423276** (220) 2013 12 30
(731) BARTKOWIAK PIOTR WORLD WINES, Poznań
(540) CASA DE VINOS



(531) 11.3.1, 27.5.1
(511) 33

(210) **423277** (220) 2013 12 30
(731) ING BANK ŚLĄSKI SPÓŁKA AKCYJNA, Katowice
(540) Emerytalne Konto Oszczędnościowe EMERGA
(511) 36, 42

(210) **423278** (220) 2013 12 30
(731) ING BANK ŚLĄSKI SPÓŁKA AKCYJNA, Katowice
(540) Konto emerytalne EMERGA
(511) 36, 42

(210) **423279** (220) 2013 12 30
(731) ING BANK ŚLĄSKI SPÓŁKA AKCYJNA, Katowice

(540) bankujesz zyskujesz



(531) 26.4.2, 26.4.18, 27.5.0, 29.1.12
(511) 36, 42

(210) **423280** (220) 2013 12 30
(731) MANIOS KATARZYNA SZKOLENIA I KONSULTING,
Warszawa
(540) AMR Interactive
(511) 09, 35, 42

(210) **423281** (220) 2013 12 30
(731) WOJDAR SPÓŁKA JAWNA DARIUSZ GRYNIEWICZ,
WOJCIECH KRZYŚCIAK, Żywiec
(540) Krakowiacy i Górale
(511) 29, 30, 31, 32, 33, 33

(210) **423282** (220) 2013 12 30
(731) WOJDAR SPÓŁKA JAWNA DARIUSZ GRYNIEWICZ,
WOJCIECH KRZYŚCIAK, Żywiec
(540) KRAKOWIACY I GÓRALE



(531) 2.7.2, 2.7.16, 27.5.1, 29.1.12
(511) 29, 30, 31, 32, 33, 33, 41, 43

(210) **423283** (220) 2013 12 30
(731) WOJDAR SPÓŁKA JAWNA DARIUSZ GRYNIEWICZ,
WOJCIECH KRZYŚCIAK, Żywiec
(540) Piwo litworowe Krakowiacy i Górale
(511) 32

(210) **423284** (220) 2013 12 30
(731) BLM SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Bielsko-Biała
(540) Annabelle Minerals
(511) 03, 21, 44

(210) **423285** (220) 2013 12 30
(731) EURODŹWIG JACEK SUFRYD, Opole
(540) EURODŹWIG



(531) 26.3.1, 26.3.5, 26.4.4, 26.4.9, 27.5.1, 29.1.14
(511) 07, 35, 37

(210) **423286** (220) 2013 12 30
(731) ENERGIA DLA FIRM SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa

(540)



(531) 5.3.11, 15.9.1, 15.9.10, 26.1.1, 26.1.16

(511) 04, 35, 36, 37, 38, 39, 40, 42, 45

(210) **423287** (220) 2013 12 30
 (731) ENERGIA DLA FIRM SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
 ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa
 (540) Energia dla firm



(531) 5.3.11, 15.9.1, 15.9.10, 26.1.1, 26.1.10, 27.5.1, 29.1.13

(511) 04, 35, 36, 37, 38, 39, 40, 42, 45

(210) **423288** (220) 2013 12 30
 (731) ROMASZKIEWICZ TOMASZ ROMA-PROJEKT,
 Pruszcz Gdański
 (540) QUBADO



(531) 27.5.1

(511) 25, 41, 42

(210) **423289** (220) 2013 12 30
 (731) LERNO SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
 ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ SPÓŁKA KOMANDYTOWA,
 Lublin
 (540) Frania Pomaga
 (511) 09, 16, 28, 41

(210) **423290** (220) 2013 12 30
 (731) GAWROŃSKI ZBIGNIEW, Pławno
 (540) SEROTOCANN
 (511) 05, 29, 34

(210) **423291** (220) 2013 12 30
 (731) GAWROŃSKI ZBIGNIEW, Pławno
 (540) CALMCANN
 (511) 05, 29, 34

(210) **423292** (220) 2013 12 30
 (731) FARMA-PROJEKT SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
 ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Kraków
 (540) CETILEVO
 (511) 05

(210) **423293** (220) 2013 12 30
 (731) VALEANT SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
 ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ SPÓŁKA JAWNA, Rzeszów
 (540) SENTOBA
 (511) 05

(210) **423294** (220) 2013 12 31
 (731) BONGRAIN SA, Viroflay, FR
 (540) LE CRÊMIER CAMEMBERT



(531) 2.1.30, 6.19.1, 6.19.11, 8.3.8, 25.1.15, 26.1.1, 26.1.14

(511) 29

(210) **423295** (220) 2013 12 30
 (731) GINALSKA PAULINA AR. DEESIGN, Jaworzno
 (540) DIAMONDDESIGN



(531) 25.7.1, 26.4.2, 26.4.9, 27.5.1

(511) 19, 20, 42

(210) **423296** (220) 2013 12 30
 (731) KORDAS SPÓŁKA JAWNA, Srebrna Góra
 (540) kordas
 (511) 09, 16, 38, 42

(210) **423297** (220) 2013 12 30
 (731) KORDAS SPÓŁKA JAWNA, Srebrna Góra
 (540) KORDAS



(531) 26.4.3, 26.5.4, 27.5.1, 29.1.12

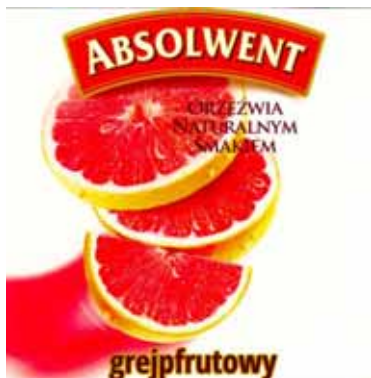
(511) 06, 09, 11, 14, 16, 36, 37, 39, 40, 41, 43, 44

(210) **423298** (220) 2013 12 30
 (731) CEDC INTERNATIONAL SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
 ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Oborniki Wielkopolskie
 (540) ABSOLWENT ORZEŻEWIA NATURALNYM SMAKIEM
 jabłko z miętą



(531) 5.7.13, 5.7.22, 25.1.15, 26.4.18, 27.5.1, 29.1.15
(511) 33

(210) **423299** (220) 2013 12 30
(731) CEDC INTERNATIONAL SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Oborniki Wielkopolskie
(540) ABSOLWENT ORZEŻWIA NATURALNYM SMAKIEM
grejpfrutowy



(531) 5.7.21, 5.7.22, 25.1.15, 26.4.18, 27.5.1, 29.1.15
(511) 33

(210) **423300** (220) 2013 12 30
(731) ADAMSKI LECH KRZYSZTOF, Dąbrowa
(540) HerbaBios
(511) 03, 05, 30, 31

(210) **423301** (220) 2013 12 30
(731) MOSIENIAK GRZEGORZ, Warszawa
(540) OİD OBRAZ I DŹWIĘK



(531) 26.1.1, 26.1.18, 26.2.7, 26.2.8, 27.5.1, 29.1.14
(511) 16

(210) **423302** (220) 2013 12 30
(731) ŁUCZAK MONIKA, Łódź
(540) ESENDGIE
(511) 35, 36, 43

(210) **423303** (220) 2013 12 31
(731) EKKOM SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Kraków
(540) ekkom



(531) 5.3.6, 27.5.1, 29.1.12
(511) 37, 41, 42

(210) **423304** (220) 2013 12 30
(731) IBQS SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Gdynia

(540) TEN1
(511) 25, 35, 38

(210) **423305** (220) 2013 12 30
(731) IBQS SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Gdynia
(540) rocks-tech



(531) 6.1.1, 27.5.1
(511) 25, 35, 38

(210) **423306** (220) 2013 12 30
(731) BALT-SERVIS SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Kołobrzeg
(540) HOTEL HANSEATIC



(531) 18.3.5, 18.3.23, 26.1.1, 26.1.4, 27.5.1, 29.1.12
(511) 43

(210) **423307** (220) 2013 12 30
(731) CHABIER PATRYCJA KANCELARIA ADWOKACKA,
Wrocław
(540) CHC



(531) 26.4.1, 26.4.9, 27.5.1, 29.1.13
(511) 45

(210) **423308** (220) 2013 12 30
(731) SAWA ŁUKASZ, Konin
(540) Pay Trade International
(511) 35, 36, 45

(210) **423309** (220) 2013 12 30
(731) SAWA ŁUKASZ, Konin
(540) PAYTRADE



(531) 24.13.1, 26.3.23, 26.4.1, 26.4.2, 26.11.3, 27.5.1, 29.1.14
(511) 35, 36, 45

(210) **423310** (220) 2013 12 31
(731) KORPORACJA.NET SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa
(540) ZAUFANA MARKA ZAUFANIE POLSKICH
KONSUMENTÓW



(531) 1.17.11, 5.3.11, 5.3.13, 24.5.1, 27.5.1, 29.1.2
(511) 35, 40, 41

(210) **423311** (220) 2013 12 31
(731) KORPORACJA.NET SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa
(540) NAVI MIASTO
(511) 09, 35, 38, 42

(210) **423312** (220) 2013 12 30
(731) WANG WENLU, Jabłonowo
(540) WK MALL



(531) 26.4.4, 26.4.5, 27.5.1, 29.1.13
(511) 09, 25, 35

(210) **423313** (220) 2013 12 30
(731) CARLSBERG POLSKA SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa
(540) Kasztelan GWARANCJA JAKOŚCI BROWAR
Sierpc GWARANCJA JAKOŚCI BROWAR SIERPC
WYSELEKCJONOWANE SKŁADNIKI Kasztelan
SZLACHETNY SMAK PIWA JASNE PEŁNE



(531) 2.1.4, 5.7.2, 6.7.11, 19.7.1, 24.5.5, 25.1.15, 27.5.1, 29.1.15
(511) 32

(210) **423314** (220) 2013 12 30
(731) CARLSBERG POLSKA SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa
(540) Browar Okocim
(511) 32

(210) **423315** (220) 2013 12 30
(731) GOŁĘBIEWSKI TADEUSZ TAGO PRZEDSIĘBIORSTWO
PRZEMYSŁU CUKIERNICZEGO, Ciemne
(540) bulki
(511) 30

(210) **423316** (220) 2013 12 30
(731) GOŁĘBIEWSKI TADEUSZ TAGO PRZEDSIĘBIORSTWO
PRZEMYSŁU CUKIERNICZEGO, Ciemne
(540) lulk
(511) 30

(210) **423317** (220) 2013 12 30
(731) GINALSKA PAULINA ART DEESIGN, Jaworzno
(540) DIAMONDMODULE



(531) 7.3.25, 7.15.5, 26.4.2, 26.4.9, 27.5.1
(511) 19, 20, 42

(210) **423318** (220) 2013 12 30
(731) STOWARZYSZENIE KULTURY FIZYCZNEJ MARATON
TORUŃSKI, Toruń
(540) Maraton Toruński
(511) 14, 25, 35, 41

(210) **423319** (220) 2013 12 30
(731) JANASZEWSKA BARBARA CHROME, Łódź
(540) CHROME



(531) 26.2.7, 27.5.1
(511) 03

(210) **423320** (220) 2013 12 30
(731) WIŚNIEWSKA KATARZYNA WIŚNIEWSKA
MAŁGORZATA P.H.U., Kamienna Góra

(540) KNG SIZE 500 QUEEN TUBES



(531) 10.1.5, 24.9.2, 27.5.1, 27.7.1, 29.1.15

(511) 33, 34, 35

(210) 423321 (220) 2013 12 30

(731) KRÓLIKOWSKI KRZYSZTOF RADICAL POLSKA, Zgierz

(540) ROUGH RADICAL



(531) 27.5.1

(511) 25

(210) 423322 (220) 2013 12 30

(731) WIŚNIEWSKA KATARZYNA WIŚNIEWSKA

MAŁGORZATA P.H.U., Kamienna Góra

(540) tabakiera TYTOŃ GILZY PAPIEROSY CYGARA ALKOHOLE



(531) 26.4.2, 26.4.6, 27.5.1, 29.1.13

(511) 33, 34, 35

(210) 423323 (220) 2013 02 10

(731) BIEŁUSZ MAGDALENA THERMO SPEED, Błękwit

(540) THERMO SPEED

(511) 35, 39

(210) 423324 (220) 2013 12 30

(731) OPTIMUM MARK SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa

(540) spark



(531) 1.15.3, 24.13.17, 26.5.8, 27.5.1, 29.1.15

(511) 24

(210) 423325 (220) 2013 12 30

(731) VESTRAFON SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Kraków

(540) multi REC lab



(531) 16.1.16, 26.11.12, 27.5.1, 29.1.13

(511) 09, 15, 35, 41, 45

(210) 423326 (220) 2013 12 30

(731) OPTIMUM MARK SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa

(540) queen design

(511) 16

(210) 423327 (220) 2013 12 30

(731) ENGLARD DOMINIKA, KRASNY DAMIAN ACTIVEPHARM SPÓŁKA CYWILNA, Legnica

(540) DUALMAG B6

(511) 05

(210) 423328 (220) 2013 12 30

(731) SZCZEPANIAK WŁODZIMIERZ, Lubicz Górny

(540) Solo DOOR ACCESSORIES



(531) 26.4.2, 27.5.1, 29.1.12

(511) 06

(210) 423329 (220) 2013 12 30

(731) WKS ZAWISZA BYDGOSZCZ SPÓŁKA AKCYJNA, Bydgoszcz

(540) z



(531) 24.1.5, 27.5.1, 29.1.12

(511) 41

(210) 423330 (220) 2013 12 30

(731) MICHNIK MAREK KANCELARIA PRAWNO-PODATKOWA PERFECT, Sosnowiec

(540) PERFECT



(531) 26.4.3, 26.4.9, 27.5.1, 29.1.4

(511) 35, 36, 45

(210) 423331 (220) 2013 12 30

(731) WOLAK IRENEUSZ SEWERA POLSKA CHEMIA, Katowice

(540) Cerfix



(531) 26.4.1, 26.11.3, 26.11.12, 27.5.1, 29.1.13

(511) 01

(210) 423332 (220) 2013 12 30

(731) ING BANK ŚLĄSKI SPÓŁKA AKCYJNA, Katowice

(540) bankujesz - zyskujesz ING Bank Śląski
(511) 36, 42

(210) **423334** (220) 2013 12 30
(731) NEOTHERM SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ SPÓŁKA KOMANDYTOWA,
Bielsko-Biała
(540) neowool
(511) 17

(210) **423335** (220) 2013 12 30
(731) PROJEKT-WARSZAWA SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Łódź
(540) labirynt]



(531) 26.4.1, 26.4.2, 26.5.3, 27.5.1, 29.1.15
(511) 41, 43

(210) **423336** (220) 2013 12 31
(731) BEEMOOV, Nantes, FR
(540) missfashion



(531) 1.1.1, 26.11.1, 27.5.1, 29.1.12
(511) 09, 16, 25, 28, 35, 38, 41, 42

(210) **423337** (220) 2013 12 31
(731) STĘPIEŃ JAROSŁAW EUROPEJSKIE BIURO HANDLU
EURASIA, Legnica
(540) Discovery



(531) 26.4.2, 27.5.1
(511) 01, 07, 09

(210) **423338** (220) 2013 12 31
(731) ZARZĄD TARGÓW WARSZAWSKICH SPÓŁKA
AKCYJNA, Warszawa
(540) CYBER SECURITY



(531) 26.3.1, 26.4.2, 26.15.1, 27.5.1, 29.1.12
(511) 35

(210) **423339** (220) 2013 12 31
(731) BRONISZEWSKI MACIEJ PARTNER, Konin

(540) EGGE
(511) 03, 35

(210) **423340** (220) 2013 12 31
(731) BRONISZEWSKI MACIEJ PARTNER, Konin
(540) CARCHEM
(511) 03, 35

(210) **423341** (220) 2013 12 31
(731) BRONISZEWSKI MACIEJ PARTNER, Konin
(540) CAR-CHEM
(511) 03, 35

(210) **423342** (220) 2013 12 31
(731) NIEDZIAŁEK PIOTR ARTUR, Warszawa
(540) Laurel
(511) 09, 10, 17, 21

(210) **423343** (220) 2013 12 31
(731) ZARZĄD TARGÓW WARSZAWSKICH SPÓŁKA
AKCYJNA, Warszawa
(540) MIĘDZYNARODOWA KONFERENCJA I WYSTAWA
ZAGROŻENIA W CYBERPRZESTRZENI
- BEZPIECZEŃSTWO PONAD GRANICAMI
(511) 35

(210) **423344** (220) 2013 12 31
(731) OLX B.V., Hoofddorp, NL
(540) OLX
(511) 09, 35, 36, 38, 42

(210) **423345** (220) 2013 12 31
(731) OLX B.V., Hoofddorp, NL
(540) OLX



(531) 27.5.1, 29.1.13
(511) 09, 35, 36, 38, 42

(210) **423346** (220) 2013 12 31
(731) PIETRAS HALINA, PIETRAS MAREK, PIETRAS BARTOSZ,
PIETRAS IGNACY ELDRUT SPÓŁKA CYWILNA,
Przebendów
(540) ELGarden piękno ogrodu



(531) 5.3.13, 5.3.14, 26.11.1, 27.5.1, 26.4.2, 29.1.13, 26.5.8
(511) 06, 20, 35

(210) **423347** (220) 2013 12 31
(731) ROJDA TOMASZ PRZEDSIĘBIORSTWO
PRODUKCYJNO-HANDLOWE ALUMEX, Warszawa
(540) ALUMEX



(531) 27.5.1, 29.1.4
(511) 06, 19, 37

(210) **423348** (220) 2013 12 31
(731) BIELAK CEZARY, Poznań
(540) M'BIKE

M'BIKE

(531) 27.5.1, 29.1.12
(511) 09, 11, 12

(210) **423349** (220) 2013 12 31
(731) BIELAK CEZARY, Poznań
(540) CB VITAWAY

CB
VITAWAY

(531) 27.5.1
(511) 09, 11

(210) **423350** (220) 2014 01 02
(731) GRUPA ONET.PL SPÓŁKA AKCYJNA, Kraków
(540) Plejada

Plejada

(531) 1.1.2, 27.5.1
(511) 09, 16, 35, 38, 41, 42, 45

(210) **423351** (220) 2014 01 02
(731) GRUPA ONET.PL SPÓŁKA AKCYJNA, Kraków
(540) Plejada

Plejada

(531) 1.1.1, 27.5.1
(511) 09, 16, 35, 38, 41, 42, 45

(210) **423352** (220) 2014 01 02
(731) GRUPA ONET.PL SPÓŁKA AKCYJNA, Kraków
(540) Plejada

Plejada

(531) 1.1.1, 27.5.1, 29.1.1
(511) 09, 16, 35, 38, 41, 42, 45

(210) **423353** (220) 2014 01 02
(731) AKTYWATOR INNOWACJI SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Kraków
(540) SMARTCOOK
(511) 09, 41, 42

(210) **423357** (220) 2014 01 02
(731) OSHEE POLSKA SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Kraków

(540) vitamin OSHEE water

vitamin
OSHEE water

(531) 27.5.1, 29.1.12
(511) 05, 32

(210) **423358** (220) 2014 01 02
(731) OSHEE POLSKA SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Kraków
(540) vitamin OSHEE H₂O

vitamin
OSHEE H₂O

(531) 27.5.1, 29.1.12
(511) 05, 32

(210) **423359** (220) 2014 01 02
(731) OSHEE POLSKA SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Kraków
(540) OSHEE vitamin fruit

OSHEE
vitamin
fruit

(531) 27.5.1, 29.1.12
(511) 05, 32

(210) **423360** (220) 2014 01 02
(731) SPÓŁDZIELCZA MLECZARNIA SPOMLEK,
Radzyń Podlaski
(540) PASJONAT
(511) 29, 35

(210) **423361** (220) 2014 01 02
(731) KLUSKA POLSKA SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa
(540) Kluska Polska

Kluska Polska

(531) 11.1.1, 27.5.1, 29.1.1
(511) 35, 43

(210) **423362** (220) 2014 01 02
(731) SAWCZUK JANUSZ, Międzyrzec Podlaski
(540) WIARUS
(511) 09, 41

(210) **423363** (220) 2014 01 02
(731) KYRCZ EWA, Warszawa
(540) EWA KYRCZ
(511) 25, 40, 42

(210) **423364** (220) 2014 01 02
(731) ŚLIWKA WOJCIECH ROBERT, Warszawa

(540) Fides Pharma



(531) 2.9.1, 3.7.19, 27.5.1, 29.1.12

(511) 03, 05, 35

(210) **423365** (220) 2014 01 02

(731) EMPIK ASSETS SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa

(540) PAPERDOT

(511) 16, 18

(210) **423366** (220) 2014 01 02

(731) EMPIK ASSETS SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa

(540) PAPERDOT



(531) 26.1.1, 27.5.1

(511) 16, 18

(210) **423367** (220) 2014 01 02

(731) EMPIK ASSETS SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa

(540) BÜROCRAT

(511) 16, 18

(210) **423368** (220) 2014 01 02

(731) EMPIK ASSETS SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa

(540) BÜROCRAT



(531) 26.13.25, 26.11.1, 27.5.1

(511) 16, 18

(210) **423369** (220) 2014 01 02

(731) RŻANEK KRZYSZTOF, RŻANEK DAWID PLATINUM PHARMA SPÓŁKA CYWILNA, Nowy Redzeń

(540) Vitaset



(531) 26.4.2, 26.4.19, 27.5.1, 29.1.14

(511) 05

(210) **423370** (220) 2014 01 02

(731) ICARE SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Gdynia

(540) icare www.ObslugaFirmy.pl



(531) 27.5.1, 29.1.13

(511) 16, 35, 36, 37, 38, 41, 42

(210) **423371** (220) 2014 01 02

(731) WYTWÓRNA APARATURY MEDYCZNEJ WAMED SPECJALISTYCZNA SPÓŁDZIELNIA PRACY, Warszawa

(540) wamed



(531) 27.5.1

(511) 10, 11

(210) **423372** (220) 2014 01 02

(731) SPÓŁDZIELNIA MLECZARSKA W GOSTYNIU, Gostyń

(540) kajmak masa KRÓWKOWA SM Gostyń



(531) 8.1.9, 3.4.2, 3.4.25, 3.4.24, 26.4.2, 25.1.15, 27.5.1, 29.1.15

(511) 29

(210) **423373** (220) 2014 01 02

(731) SPÓŁDZIELNIA MLECZARSKA W GOSTYNIU, Gostyń

(540) kajmak o smaku waniliowym gotowa MASA SM Gostyń



(531) 5.5.19, 3.4.2, 3.4.25, 3.4.24, 26.4.2, 11.3.1, 25.1.15, 27.5.1, 29.1.15

(511) 29

(210) **423374** (220) 2014 01 02

(731) ALUMETAL SPÓŁKA AKCYJNA, Kęty

(540) Alumetal Poland Sp. z o.o.

(511) 06, 35, 40

(210) **423375** (220) 2014 01 02

(731) ALUMETAL SPÓŁKA AKCYJNA, Kęty

(540) alumetal



(531) 26.2.1, 27.5.1, 29.1.12
(511) 06, 35, 40

(210) **423376** (220) 2014 01 02
(731) ALUMETAL SPÓŁKA AKCYJNA, Kęty
(540) alumetal



(531) 26.2.1, 27.5.1, 29.1.12
(511) 06, 35, 40

(210) **423377** (220) 2014 01 02
(731) HIPOVET LABORATORIUM PATRYK CYRANKOWSKI,
KATARZYNA ZIELIŃSKA SPÓŁKA JAWNA, Łódź
(540) You&Your HORSE Let's get horse care



(531) 27.5.1, 29.1.1
(511) 03, 18, 25

(210) **423378** (220) 2014 01 03
(731) MP TECHNOLOGY SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Łomża
(540) pogotowie 24



(531) 26.11.2, 27.5.1, 27.7.1, 29.1.12
(511) 09, 35, 42, 45

(210) **423379** (220) 2014 01 03
(731) BOROWSKA ANETA, BIRC BEATA GOLD ART SPÓŁKA
CYWILNA, Elizówka
(540)



(531) 5.3.11, 5.3.13
(511) 14, 35

(210) **423380** (220) 2014 01 03
(731) KIEDROWICZ MARIUSZ GOSTARMEDIA, Gdynia
(540) I GDYNIA



(531) 2.9.1, 27.5.1, 29.1.13
(511) 16, 18, 25

(210) **423381** (220) 2014 01 03
(731) BOROWSKA ANETA, BIRC BEATA GOLD ART SPÓŁKA
CYWILNA, Elizówka

(540) Marie D'or



(531) 27.5.1
(511) 14, 35

(210) **423382** (220) 2014 01 03
(731) BOROWSKA ANETA-BIRC BEATA GOLD ART SPÓŁKA
CYWILNA, Elizówka
(540) MARIE DOR



(531) 26.1.4, 26.1.16, 26.1.21, 27.5.1
(511) 14, 35

(210) **423383** (220) 2014 01 03
(731) BOROWSKA ANETA-BIRC BEATA GOLD ART SPÓŁKA
CYWILNA, Elizówka
(540) BIAŁY DOMEK
(511) 14, 35

(210) **423384** (220) 2014 01 03
(731) KATHAY - HASTER M.W. BRZOSTOWSCY,
A.A. ŚLEBIODA SPÓŁKA JAWNA, Poznań
(540) PLASTOLINA
(511) 28

(210) **423385** (220) 2014 01 03
(731) DE HEUS SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Łęczysca
(540) Master BULL Herba Vit



(531) 26.4.1, 26.4.22, 27.5.1, 29.1.13
(511) 31

(210) **423386** (220) 2014 01 03
(731) SUPADY MARIUSZ, Łódź
(540) POLISH PREMIUM PILS EB Specjal PILS TRIPLE
FILTERED



(531) 1.1.1, 1.1.3, 5.11.15, 25.1.15, 27.5.1, 29.1.14
(511) 32

(210) **423387** (220) 2014 01 03
(731) SULIMAR SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Piotrków Trybunalski
(540) BECZKOWE EKSTRA MOCNE PIWO JASNE
PASTERYZOWANE



(531) 5.13.7, 5.7.2, 5.11.15, 19.1.5, 26.1.2, 25.1.15, 27.5.1, 29.1.15
(511) 32

(210) **423388** (220) 2014 01 03
(731) SULIMAR SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Piotrków Trybunalski
(540) cola LOLA



(531) 25.5.3, 26.1.6, 27.5.1, 29.1.13
(511) 32

(210) **423389** (220) 2014 01 03
(731) WOJCIECHOWSKI MARCIN BANDERA, Ząbki
(540) BARGEWORK BIURO NA WODZIE



(531) 3.7.16, 27.5.1, 29.1.11
(511) 35

(210) **423390** (220) 2014 01 03
(731) LENNOX INDUSTRIES INC., Richardson, US
(540) PRODIGY
(511) 09

(210) **423391** (220) 2014 01 03
(731) LENNOX INDUSTRIES INC., Richardson, US
(540) SMARTAIRFLOW
(511) 11

(210) **423392** (220) 2014 01 03
(731) Joseph Company International, Inc., Irvine, US
(540) CHILL-CAN



(531) 1.15.17, 27.5.1, 29.1.12
(511) 21

(210) **423393** (220) 2014 01 03
(731) ZARĘBSKI MACIEJ, Warszawa
(540) COSMEDERM
(511) 03

(210) **423394** (220) 2014 01 03
(731) GAWROŃSKI ZBIGNIEW, Pławno
(540) INFLAMMACANN
(511) 05, 29, 34

(210) **423395** (220) 2014 01 03
(731) GAWROŃSKI ZBIGNIEW, Pławno
(540) EPILEPCANN
(511) 05, 29, 34

(210) **423396** (220) 2014 01 03
(731) TAURON POLSKA ENERGIA SPÓŁKA AKCYJNA,
Katowice
(540) POLSKA ENERGIA



(531) 27.5.1, 29.1.12
(511) 16, 35, 41

(210) **423397** (220) 2014 01 03
(731) TAURON POLSKA ENERGIA SPÓŁKA AKCYJNA,
Katowice
(540) POLSKA ENERGIA MAGAZYN GRUPY TAURON
(511) 16, 35, 41

(210) **423398** (220) 2014 01 04
(731) NIEMIĘC PIOTR ALASKA, Kraków
(540) COMPAÑEROS ALE MEKSYKI



(531) 9.7.1, 9.7.17, 24.17.1, 24.17.2, 26.1.1, 26.1.16, 27.5.1, 29.1.12
(511) 35, 41, 43

(210) **427044** (220) 2014 04 03
(731) SKARB PAŃSTWA REPREZENTOWANY PRZEZ
MINISTRA EDUKACJI NARODOWEJ, Warszawa
(540) PODRĘCZNIK do szkoły podstawowej EleMentArz



(531) 26.4.2, 26.11.1, 26.11.6, 26.11.7, 27.5.1
(511) 09, 16, 28, 35, 41, 45

(210) **427045** (220) 2014 04 03
(731) SKARB PAŃSTWA REPREZENTOWANY PRZEZ
MINISTRA EDUKACJI NARODOWEJ, Warszawa
(540) PODRĘCZNIK do szkoły podstawowej nasz
EleMentArz



(531) 26.4.2, 26.11.1, 26.11.6, 26.11.7, 27.5.1
(511) 09, 16, 28, 35, 41, 45

(210) **427046** (220) 2014 04 03
(731) SKARB PAŃSTWA REPREZENTOWANY PRZEZ
MINISTRA EDUKACJI NARODOWEJ, Warszawa
(540) PODRĘCZNIK DO SZKOŁY PODSTAWOWEJ mój
EleMentArz



(531) 26.4.2, 26.11.1, 26.11.6, 26.11.7, 27.5.1
(511) 09, 16, 28, 35, 41, 45

(210) **427047** (220) 2014 04 03
(731) SKARB PAŃSTWA REPREZENTOWANY PRZEZ
MINISTRA EDUKACJI NARODOWEJ, Warszawa

(540) PODRĘCZNIK do szkoły podstawowej EleMentArz



(531) 26.4.2, 26.11.1, 26.11.6, 26.11.7, 27.5.1, 29.1.14
(511) 09, 16, 28, 35, 41, 45

(210) **427048** (220) 2014 04 03
(731) SKARB PAŃSTWA REPREZENTOWANY PRZEZ
MINISTRA EDUKACJI NARODOWEJ, Warszawa
(540) PODRĘCZNIK do szkoły podstawowej nasz
EleMentArz



(531) 26.4.2, 26.11.1, 26.11.6, 26.11.7, 27.5.1, 29.1.15
(511) 09, 16, 28, 35, 41, 45

(210) **427049** (220) 2014 04 03
(731) SKARB PAŃSTWA REPREZENTOWANY PRZEZ
MINISTRA EDUKACJI NARODOWEJ, Warszawa
(540) PODRĘCZNIK DO SZKOŁY PODSTAWOWEJ mój
EleMentArz



(531) 26.4.2, 26.11.1, 26.11.6, 26.11.7, 27.5.1, 29.1.15
(511) 09, 16, 28, 35, 41, 45

(210) **427050** (220) 2014 04 03
(731) SKARB PAŃSTWA REPREZENTOWANY PRZEZ
MINISTRA EDUKACJI NARODOWEJ, Warszawa
(540) PODRĘCZNIK do szkoły podstawowej EleMentArz



(531) 26.4.2, 26.11.1, 26.11.6, 26.11.7, 27.5.1, 29.1.15
(511) 09, 16, 28, 35, 41, 45

(210) **427051** (220) 2014 04 03
(731) SKARB PAŃSTWA REPREZENTOWANY PRZEZ
MINISTRA EDUKACJI NARODOWEJ, Warszawa
(540) PODRĘCZNIK do szkoły podstawowej nasz
EleMentArz



(531) 26.4.2, 26.11.1, 26.11.6, 26.11.7, 27.5.1, 29.1.15
(511) 09, 16, 28, 35, 41, 45

(210) **427052** (220) 2014 04 03
(731) SKARB PAŃSTWA REPREZENTOWANY PRZEZ
MINISTRA EDUKACJI NARODOWEJ, Warszawa
(540) PODRĘCZNIK DO SZKOŁY PODSTAWOWEJ mój
EleMentArz



(531) 26.4.1, 26.11.1, 26.11.6, 26.11.7, 27.5.1, 29.1.15
(511) 09, 16, 28, 35, 41, 45

(210) **427053** (220) 2014 04 03
(731) SKARB PAŃSTWA REPREZENTOWANY PRZEZ
MINISTRA EDUKACJI NARODOWEJ, Warszawa
(540) PODRĘCZNIK do szkoły podstawowej EleMentArz



(531) 26.4.2, 26.11.1, 26.11.6, 26.11.7, 27.5.1, 29.1.13
(511) 09, 16, 28, 35, 41, 45

(210) **427054** (220) 2014 04 03
(731) SKARB PAŃSTWA REPREZENTOWANY PRZEZ
MINISTRA EDUKACJI NARODOWEJ, Warszawa
(540) PODRĘCZNIK do szkoły podstawowej nasz
EleMentArz



(531) 26.4.2, 26.11.1, 26.11.6, 26.11.7, 27.5.1, 29.1.14
(511) 09, 16, 28, 35, 41, 45

(210) **427055** (220) 2014 04 03
(731) SKARB PAŃSTWA REPREZENTOWANY PRZEZ
MINISTRA EDUKACJI NARODOWEJ, Warszawa
(540) PODRĘCZNIK DO SZKOŁY PODSTAWOWEJ mój
EleMentArz



(531) 26.4.2, 26.11.1, 26.11.6, 26.11.7, 27.5.1, 29.1.14
(511) 09, 16, 28, 35, 41, 45

(210) **427056** (220) 2014 04 03
(731) SKARB PAŃSTWA REPREZENTOWANY PRZEZ
MINISTRA EDUKACJI NARODOWEJ, Warszawa
(540) PODRĘCZNIK do szkoły podstawowej EleMentArz



(531) 26.4.2, 26.11.1, 26.11.6, 26.11.7, 27.5.1, 29.1.14
(511) 09, 16, 28, 35, 41, 45

(210) **427057** (220) 2014 04 03
(731) SKARB PAŃSTWA REPREZENTOWANY PRZEZ
MINISTRA EDUKACJI NARODOWEJ, Warszawa

- (540) PODRĘCZNIK do szkoły podstawowej nasz
EleMentArz



- (531) 26.4.2, 26.11.1, 26.11.6, 26.11.7, 27.5.1, 29.1.15
(511) 09, 16, 28, 35, 41, 45

- (210) **427058** (220) 2014 04 03
(731) SKARB PAŃSTWA REPREZENTOWANY PRZEZ
MINISTRA EDUKACJI NARODOWEJ, Warszawa
(540) PODRĘCZNIK DO SZKOŁY PODSTAWOWEJ mój
EleMentArz



- (531) 26.4.2, 26.11.1, 26.11.6, 26.11.7, 27.5.1, 29.1.15
(511) 09, 16, 28, 35, 41, 45

- (210) **427213** (220) 2014 04 07
(731) SKARB PAŃSTWA REPREZENTOWANY PRZEZ
MINISTRA EDUKACJI NARODOWEJ, Warszawa
(540) nasz EleMentArz



- (531) 27.5.1, 29.1.15
(511) 09, 16, 28, 35, 41, 45

- (210) **427214** (220) 2014 04 07
(731) SKARB PAŃSTWA REPREZENTOWANY PRZEZ
MINISTRA EDUKACJI NARODOWEJ, Warszawa
(540) nasz EleMentArz



- (531) 27.5.1
(511) 09, 16, 28, 35, 41, 45

WYKAZ KLASOWY ZNAKÓW TOWAROWYCH
ZGŁOSZONYCH W TRYBIE KRAJOWYM

Klasa towarów	Numery zgłoszeń
1	2
1	423159, 423224, 423331, 423337
2	423113, 423154, 423197
3	423184, 423220, 423221, 423224, 423284, 423300, 423319, 423339, 423340, 423341, 423364, 423377, 423393
4	423189, 423192, 423286, 423287
5	423102, 423150, 423151, 423162, 423171, 423179, 423181, 423182, 423184, 423185, 423224, 423227, 423229, 423290, 423291, 423292, 423293, 423300, 423327, 423357, 423358, 423359, 423364, 423369, 423394, 423395
6	423110, 423139, 423161, 423251, 423252, 423253, 423273, 423297, 423328, 423346, 423347, 423374, 423375, 423376
7	423126, 423127, 423131, 423132, 423165, 423166, 423167, 423168, 423175, 423176, 423285, 423337
8	423113, 423213
9	423117, 423131, 423132, 423146, 423155, 423156, 423158, 423170, 423174, 423175, 423176, 423178, 423193, 423215, 423216, 423217, 423222, 423280, 423289, 423296, 423297, 423311, 423312, 423325, 423336, 423337, 423342, 423344, 423345, 423348, 423349, 423350, 423351, 423352, 423353, 423362, 423378, 423390, 427044, 427045, 427046, 427047, 427048, 427049, 427050, 427051, 427052, 427053, 427054, 427055, 427056, 427057, 427058, 427213, 427214
10	423179, 423182, 423185, 423224, 423342, 423371
11	423131, 423132, 423194, 423199, 423206, 423213, 423217, 423297, 423348, 423349, 423371, 423391
12	423165, 423166, 423167, 423168, 423208, 423209, 423250, 423348
14	423297, 423318, 423379, 423381, 423382, 423383
15	423325
16	423117, 423154, 423169, 423172, 423173, 423187, 423191, 423195, 423203, 423228, 423251, 423252, 423253, 423256, 423257, 423258, 423259, 423269, 423289, 423296, 423297, 423301, 423326, 423336, 423350, 423351, 423352, 423365, 423366, 423367, 423368, 423370, 423380, 423396, 423397, 427044, 427045, 427046, 427047, 427048, 427049, 427050, 427051, 427052, 427053, 427054, 427055, 427056, 427057, 427058, 427213, 427214
17	423154, 423161, 423174, 423251, 423252, 423253, 423255, 423334, 423342
18	423174, 423213, 423214, 423265, 423365, 423366, 423367, 423368, 423377, 423380
19	423113, 423255, 423295, 423317, 423347
20	423110, 423139, 423295, 423317, 423346
21	423196, 423213, 423251, 423252, 423253, 423254, 423267, 423284, 423342, 423392
22	423175, 423176, 423213
24	423213, 423235, 423251, 423252, 423253, 423265, 423324
25	423160, 423172, 423173, 423207, 423214, 423218, 423220, 423221, 423223, 423265, 423266, 423267, 423288, 423304, 423305, 423312, 423318, 423321, 423336, 423363, 423377, 423380
26	423220, 423221
27	423113
28	423200, 423214, 423235, 423289, 423336, 423384, 427044, 427045, 427046, 427047, 427048, 427049, 427050, 427051, 427052, 427053, 427054, 427055, 427056, 427057, 427058, 427213, 427214
29	413103, 423108, 423128, 423129, 423140, 423150, 423151, 423196, 423203, 423238, 423239, 423240, 423241, 423242, 423243, 423244, 423245, 423281, 423282, 423290, 423291, 423294, 423360, 423372, 423373, 423394, 423395
30	423102, 423123, 423134, 423140, 423150, 423151, 423196, 423198, 423268, 423281, 423282, 423300, 423315, 423316
31	423281, 423282, 423300, 423385

1	2
32	423102, 423188, 423196, 423249, 423269, 423270, 423271, 423272, 423281, 423282, 423283, 423313, 423314, 423357, 423358, 423359, 423386, 423387, 423388
33	423110, 423143, 423187, 423196, 423205, 423249, 423276, 423281, 423281, 423282, 423282, 423298, 423299, 423320, 423322
34	423196, 423290, 423291, 423320, 423322, 423394, 423395
35	423110, 423113, 423114, 423117, 423133, 423135, 423136, 423137, 423139, 423142, 423146, 423148, 423149, 423154, 423155, 423156, 423157, 423158, 423161, 423164, 423179, 423182, 423183, 423185, 423186, 423189, 423190, 423192, 423193, 423194, 423196, 423200, 423201, 423202, 423204, 423217, 423219, 423225, 423226, 423227, 423228, 423232, 423233, 423234, 423238, 423239, 423250, 423256, 423257, 423258, 423259, 423264, 423274, 423280, 423285, 423286, 423287, 423302, 423304, 423305, 423308, 423309, 423310, 423311, 423312, 423318, 423320, 423322, 423323, 423325, 423330, 423336, 423338, 423339, 423340, 423341, 423343, 423344, 423345, 423346, 423350, 423351, 423352, 423360, 423361, 423364, 423370, 423374, 423375, 423376, 423378, 423379, 423381, 423382, 423383, 423389, 423396, 423397, 423398, 427044, 427045, 427046, 427047, 427048, 427049, 427050, 427051, 427052, 427053, 427054, 427055, 427056, 427057, 427058, 427213, 427214
36	422291, 423133, 423135, 423138, 423142, 423155, 423156, 423157, 423158, 423164, 423169, 423190, 423200, 423222, 423226, 423232, 423233, 423234, 423236, 423246, 423247, 423248, 423260, 423261, 423263, 423267, 423277, 423278, 423279, 423286, 423287, 423297, 423302, 423308, 423309, 423330, 423332, 423344, 423345, 423370
37	423114, 423126, 423127, 423154, 423169, 423177, 423208, 423209, 423232, 423233, 423234, 423246, 423247, 423248, 423285, 423286, 423287, 423297, 423303, 423347, 423370
38	423146, 423148, 423149, 423183, 423202, 423204, 423219, 423225, 423273, 423286, 423287, 423296, 423304, 423305, 423311, 423336, 423344, 423345, 423350, 423351, 423352, 423370
39	423108, 423139, 423144, 423145, 423153, 423161, 423177, 423183, 423190, 423194, 423196, 423217, 423224, 423227, 423230, 423231, 423238, 423239, 423246, 423247, 423248, 423250, 423286, 423287, 423297, 423323
40	423108, 423126, 423127, 423161, 423228, 423286, 423287, 423297, 423310, 423363, 423374, 423375, 423376
41	423117, 423130, 423136, 423142, 423146, 423157, 423163, 423172, 423173, 423183, 423193, 423201, 423202, 423204, 423210, 423211, 423212, 423215, 423216, 423224, 423226, 423256, 423257, 423258, 423259, 423263, 423267, 423269, 423274, 423282, 423288, 423289, 423297, 423303, 423310, 423318, 423325, 423329, 423335, 423336, 423350, 423351, 423352, 423353, 423362, 423370, 423396, 423397, 423398, 427044, 427045, 427046, 427047, 427048, 427049, 427050, 427051, 427052, 427053, 427054, 427055, 427056, 427057, 427058, 427213, 427214
42	423110, 423114, 423136, 423141, 423142, 423146, 423163, 423170, 423177, 423183, 423193, 423196, 423208, 423209, 423215, 423216, 423217, 423219, 423222, 423224, 423225, 423227, 423228, 423262, 423274, 423275, 423277, 423278, 423279, 423280, 423286, 423287, 423288, 423295, 423296, 423303, 423311, 423317, 423332, 423336, 423344, 423345, 423350, 423351, 423352, 423353, 423363, 423370, 423378
43	423145, 423163, 423187, 423190, 423196, 423232, 423233, 423234, 423237, 423268, 423282, 423297, 423302, 423306, 423335, 423361, 423398
44	423108, 423142, 423163, 423180, 423183, 423224, 423267, 423284, 423297
45	423142, 423146, 423183, 423224, 423273, 423286, 423287, 423307, 423308, 423309, 423325, 423330, 423350, 423351, 423352, 423378, 427044, 427045, 427046, 427047, 427048, 427049, 427050, 427051, 427052, 427053, 427054, 427055, 427056, 427057, 427058, 427213, 427214

WYKAZ ALFABETYCZNY ZGŁOSZONYCH ZNAKÓW TOWAROWYCH

Znak	Numer zgłoszenia
1	2
% SMART ZAKUPY	423225
10 STRZAŁ W 10 !!!	423159
1783 Schweppes J. Schweppe	423249
4F	423197
A AUTENTIC ORGINAL	423221
ABSOLWENT ORZEŻWIA NATURALNYM SMAKIEM grejpfrutowy	423299
ABSOLWENT ORZEŻWIA NATURALNYM SMAKIEM jabłko z miętą	423298
AKADEMIA PIWNICZANKI	423269
aku	423253
ALORTIA	423229
Alumetal Poland Sp. z o.o.	423374
alumetal	423375
alumetal	423376
ALUMEX	423347
AMCO	423178
AMR Interactive	423280
Annabelle Minerals	423284
ARTIS GROUP.com.pl	423145
bankujesz - zyskujesz ING Bank Śląski	423332
bankujesz zyskujesz	423279
BARGEWORK BIURO NA WODZIE	423389
BECZKOWE EKSTRA MOCNE PIWO JASNE PASTERYZOWANE	423387
BIĄŁY DOMEK	423383
BilofAR	423150
bilofar	423151
BIOPAR LIQUID	423184
BLACKWHEELS	423214
Browar Okocim	423314
bulki	423315
BüROCRAT	423367
BüROCRAT	423368
c@refleet	423246
c@refleet	423247
c@refleet	423248
CALMCANN	423291
CARBOMA	423126
CARBOMA	423127
CARCHEM	423340
CAR-CHEM	423341
CASA DE VINOS	423276
CB VITAWAY	423349
Celther POLSKA	423224

Znak	Numer zgłoszenia
1	2
Cerfix	423331
CETILEVO	423292
CHC	423307
CHILL-CAN	423392
CHROME	423319
CILOSTOP	423181
Clarina	423252
cola LOLA	423388
COMBOMED	423182
COMPAÑEROS ALE MEKSYK!	423398
COSMEDERM	423393
CUBA LIBRE LATIN DANCE CLUB	423274
CYBER SECURITY	423338
CYTRONETA	423188
ĆWIERĆMILIONERZY W RADIU ZET	423202
DIAMONDDESIGN	423295
DIAMONDMODULE	423317
DISCOVER WHAT YOU LOVE ODKRYJ, CO KOCHASZ	423195
Discovery	423337
disport.pl	423200
DKmedic	423264
DomoWizja	423273
DORADCA BIURO RACHUNKOWE I INFORMACJI PODATKOWEJ	423164
DRUŻYNA SZPIKU www.darszpiku.pl	423267
DUALMAG B6	423327
Easy Water 3GT	423206
ecoNOVA	423179
ecoSTIM	423185
EG EUROPE GAS	423209
EGGE	423339
ekkom	423303
ELGarden piękno ogrodu	423346
ELSTER MANN Autoteile	423165
ELSTER MANN Autoteile	423166
Emerytalne Konto Oszczędnościowe EMERGA	423277
ene-due CENTRUM	
JĘZYKOWO-KULTUROWE DLA DZIECI	423130
Energia dla firm	423287
envinet eko_outsourcing_online	423216
ENVINET	423215
EPILEPCANN	423395
ESENDGIE	423302

1	2
EURODŹWIG	423285
euromaster	423153
europegas	423208
EWA KYRCZ	423363
eWycena.pl	423133
fashion gallery	423265
Fides Pharma	423364
FILOFARM	423171
FOOD&WINE	423196
FORTUNA	423210
FORTUNA	423211
FORTUNA	423212
Frania Pomaga	423289
FUNRESAIR	423250
Geo Medical	423163
GÓRSKA OSADA	423232
GÓRSKA OSADA	423233
Górska Osada	423234
Green Time	423217
HerbaBios	423300
HOTEL HANSEATIC	423306
I GDYNIA	423380
icare www.ObslugaFirmy.pl	423370
IMPRESSION	423205
INDYK - ŚLĄSK	423108
INFLAMMACANN	423394
inkSpot	423154
InPay	423222
INTENSO GOLD	423268
inter UBEZPIECZENIA	423226
ISOVER - izolacje wysokich lotów	423255
JAGR	423238
JAGR	423239
JARANOWSKI	423177
JASTA SWEETS	423134
kajmak masa KRÓWKOWA SM Gostyń	423372
kajmak o smaku waniliowym gotowa MASA SM Gostyń	423373
Kasztelan GWARANCJA JAKOŚCI BROWAR	
Sierpc GWARANCJA JAKOŚCI BROWAR	
SIERPC WYSELEKCJONOWANE SKŁADNIKI	
Kasztelan SZLACHETNY SMAK PIWA	
JASNE PEŁNE	423313
Kluska Polska	423361
KNG SIZE 500 QUEEN TUBES	423320
Knoppers. Dzień należy do Ciebie!	423123
kody-rabatowe	423186
Konto emerytalne EMERGA	423278
kordas	423296
KORDAS	423297
Krakowiacy i Górale	423281
KRAKOWIACY I GÓRALE	423282

1	2
KRAKUSKI FRUTELIO	423140
Kuchcik	423251
labirynt]	423335
Laurel	423342
LE CREMIER CAMEMBERT	423294
LEVEL X Team	423180
lulki	423316
luxus trip & travel	423230
M'BIKE	423348
MAGUIRE POLSKI	423132
MAGUIRE	423131
MAMI LAC	413103
Maraton Toruński	423318
Marie D'or	423381
MARIE DOR	423382
markowaGalanteria.pl	423137
Master BULL Herba Vit	423385
mBank. Powered by you	423155
mBank. Zaczyna się od Ciebie	423156
mBankomat	423158
Mieszkanie dla Młodych	423169
MIĘDZYNARODOWA KONFERENCJA I WYSTAWA ZAGROŻENIA W CYBERPRZESTRZENI - BEZPIECZEŃSTWO PONAD GRANICAMI	423343
missfashion	423336
mleko ZAGĘSZCZONE gostyńskie niesłodzone SM Gostyń	423128
MM MAGNUS BROKER	423236
MUGA RESTAURACJA	423275
multi REC lab	423325
nasz EleMentArz	427213
nasz EleMentArz	427214
NAVI MIASTO	423311
neowool	423334
NilKiN	423174
NOVA TRAVEL	423144
ODKRYJ CO KOCHASZ	423191
OiD OBRAZ i DŹWIĘK	423301
OLX	423344
OLX	423345
OPOLSKIE CENTRUM ROWEROWE	423201
opteema rescue	423176
OSHEE vitamin fruit	423359
PAKis POLSKA AKADEMIA KULTURY i SPORTU	423183
PalettenWerk	423139
PAPERDOT	423365
PAPERDOT	423366
PAREOLLI	423266
Pasjonaci podróży	423231
PASJONAT	423360

1	2
Paw Druk	423228
Pay Trade International	423308
PAYTRADE	423309
Peme	423213
PERFECT	423330
PIWNICZANKA - ŚWIAT DOCENIŁ NASZ SMAK	423270
Piwo litworowe Krakowiacy i Górale	423283
PLANET SOFT GROUP	423170
PLASTOLINA	423384
Plejada	423350
Plejada	423351
Plejada	423352
plus zielona faktura	423149
PODRĘCZNIK do szkoły podstawowej EleMentArz	427044
PODRĘCZNIK do szkoły podstawowej EleMentArz	427047
PODRĘCZNIK do szkoły podstawowej EleMentArz	427050
PODRĘCZNIK do szkoły podstawowej EleMentArz	427053
PODRĘCZNIK do szkoły podstawowej EleMentArz	427056
PODRĘCZNIK DO SZKOŁY PODSTAWOWEJ mój EleMentArz	427046
PODRĘCZNIK DO SZKOŁY PODSTAWOWEJ mój EleMentArz	427049
PODRĘCZNIK DO SZKOŁY PODSTAWOWEJ mój EleMentArz	427052
PODRĘCZNIK DO SZKOŁY PODSTAWOWEJ mój EleMentArz	427055
PODRĘCZNIK DO SZKOŁY PODSTAWOWEJ mój EleMentArz	427058
PODRĘCZNIK do szkoły podstawowej nasz EleMentArz	427045
PODRĘCZNIK do szkoły podstawowej nasz EleMentArz	427048
PODRĘCZNIK do szkoły podstawowej nasz EleMentArz	427051
PODRĘCZNIK do szkoły podstawowej nasz EleMentArz	427054
PODRĘCZNIK do szkoły podstawowej nasz EleMentArz	427057
pogotowie 24	423378
POLISH BUSINESS CLUB	423256
POLISH PREMIUM PILS EB Specjal	
PILS TRIPLE FILTERED	423386
POLSKA ENERGIA MAGAZYN GRUPY TAURON	423397
POLSKA ENERGIA	423396
POZYTYWNIENIE NAMAGNESOWANA	423271
POZYTYWNIENIE ZMINERALIZOWANA	423272
PÓŁMILIONERZY W RADIU ZET	423204
PROCESY 5	423193

1	2
PRODIGY	423390
PROFESKASA	422291
PROFi Barszcz biały Danie Gotowe	423241
PROFi Pasztet Dworski z dzikiem	423242
PROFi Pasztet Dworski z jeleniem	423243
PROFi Pasztet Dworski z kaczka	423245
PROFi Pasztet Dworski z królikiem	423244
PROFi Zupa pomidorowa z makaronem Danie Gotowe	423240
ProHydro Apteo	423102
PROJEKT ŻÓŁWIA NAJBARDZIEJ ZAAWANSOWANY PROJEKT SZKOLENIOWY TRADERÓW W POLSCE	423263
PRZEBOJOWA POŻYCZKA	423260
Przebojowa Pożyczka	423261
Q	423203
Qpony	423117
QUBADO	423288
queen design	423326
QUIKR	423136
rocks-tech	423305
ROUGH RADICAL	423321
RUSALOCKHA underwear	423218
RWSL PRACOWNIA ARCHITEKTONICZNA RWSL PRACOWNIA ARCHITEKTONICZNA	423141
SALVUM LABORATORIES	423227
SANDOMIERSKI REGION WINIARSKI	423187
Santa Maria	423189
Santa Maria	423192
Sentemo Więcej niż biznes.	423157
SENTOBA	423293
SEROTOCANN	423290
SEXY ZACZYNA SIĘ W GŁOWIE	423172
siedem pokoi	423114
SIEMANKO	423207
SIMPLYMADE	423235
sleepless in Warsaw	423223
Slimastick Naturell	423162
SMARTAIRFLOW	423391
SMARTCOOK	423353
SMARTzakupy	423219
SOKÓŁ KOTŁY C.O.	423199
Solo DOOR ACCESSORIES	423328
Sopocka Grupa Szkoleniowo-Doradcza	423142
spark	423324
SPECTOR	423220
SPINACZ CAFE	423237
Śmietanka czekoladowa GOSTYŃSKA Łatwa i szybka do ubicia! SM Gostyń	423129
ŚWIAT BEZ GRANIC/WORLD WITHOUT BORDERS	423138

1	2
tabakiera TYTOŃ GILZY PAPIEROSY	
CYGARA ALKOHOLE	423322
TATRZAŃSKA ŚLIWOWICA	423143
TEN1	423304
THERMO SPEED	423323
TimeFrame Software	423262
TU I TERAZ	423190
UNIArting	423113
UNlgastro	423194
UNIQ JUNIOR TEAM	423258
UNIQ RACING	423259
velvet	423254
VINIONE	423110
vitamin OSHEE H2O	423358
vitamin OSHEE water	423357

1	2
Vitaset	423369
voigt	423161
wamed	423371
WARSZTATY LIDEREK SUKCES	
ZACZYNA SIĘ W GŁOWIE	423173
WIARUS	423362
WK MALL	423312
World Fashion Exclusive ExcluSive	423160
You&Your HORSE Let's get horse care	423377
z	423329
zamawianie wycen nieruchomości	
online	423135
ZAUFANA MARKA ZAUFANIE POLSKICH	
KONSUMENTÓW	423310
zielona faktura	423148

INFORMACJA O DOKONANIU PRZEZ BIURO MIĘDZYNARODOWE WIPO
REJESTRACJI MIĘDZYNARODOWEJ ZNAKU TOWAROWEGO
Z WYZNACZENIEM POLSKI (PRZED BADANIEM)

*Poniższe zestawienie zawiera kolejno: numer międzynarodowego rejestru
znaków towarowych, znak towarowy (w przypadku znaków graficznych ozn. CFE
oraz klasy elementów graficznych znaku) i klasy towarowe*

165004	Baustahlgewebe	06	1193495	Arca. PREMIUM GOURMET COLLECTION	
543626	IDS	36, 39		CFE: 1.13, 10.3, 19.1, 27.5, 29.1	29, 30
553626	GARDEN STAR	07, 08, 12	1193522	super mode	
565304	ACTILINGUA	16, 39, 41		CFE: 4.5, 27.5, 29.1	25
721848	ART CREATION	02, 16	1193527	HYUNDAI EQUUS	12
723304	ART CREATION ART CREATION		1193535	INFLAXIB	05
	PREMIUM QUALITY		1193536	MEMBACK	05
	CFE: 2.9, 24.3, 27.5	02, 16	1193558	CFE: 3.5, 5.7, 7.1, 25.1, 28.5, 29.1	30
751738	SPORTEC	12	1193580	FEDRIC'S	
797171	BUCURia			CFE: 3.1, 5.3, 11.3, 29.1	30
	CFE: 26.1, 27.5	29, 30, 35	1193597	MANHATTAN SUPERSIZE	03
923290	SEBIONEX	03, 05		SEDUCTIVE EYES	
1072648	Papitex	16, 22, 23, 26, 28, 35	1193609	GOERGO	
1084510	CFE: 28.5	03, 05, 16, 29, 32		CFE: 27.5	25, 35
1093755	Papitex		1193611	ROMANOV	33
	CFE: 20.5, 20.7, 24.17, 26.4, 29.1	16, 35	1193658	evrotermo	
1104739	LEVON			CFE: 27.5	07, 11, 19
	CFE: 28.19	03	1193659	proenzi	
1141764	ADVENTURE ROCK LAND OUTDOOR			CFE: 2.9, 26.2, 26.4, 26.11, 27.5	03, 05, 30
	CFE: 7.1, 26.1, 27.5, 29.1	25	1193675	JUNE5	09
1149898	GREENTOUR	12	1193707	gauss	
1169774	shopio	09, 35, 42		CFE: 26.1	09, 11, 35
1170115	MACROFERTIL		1193754	matrix	
	CFE: 5.7, 27.5	01		CFE: 26.4, 26.7, 27.5, 29.1	09
1193166	Schweppes		1193756	VITAE D'ORO	29, 30
	CFE: 7.5, 25.1, 26.11, 27.5	32, 33	1193768	CFE: 3.3, 19.7	21, 33, 35
1193186	EMPORIO ARMANI DIAMONDS		1193782	CFE: 1.3, 2.1, 3.2, 6.6, 19.3, 28.5, 29.1	30
	FOR MEN rocks		1193809	ETi mola	
	CFE: 3.7, 27.5, 29.1	03		CFE: 1.3, 25.7, 26.11, 27.5, 29.1	30
1193203	MORE PERFORMANCE MORE FUN		1193847	HOLIDAY AUTOS	39
	CFE: 27.5, 27.7	05, 29, 30, 32	1193865	NATIONAL CHAIN OF BUILDING	
1193210	ALEXANDRA GOLD			AND HOME IMPROVEMENT	
	CFE: 26.11, 27.5, 29.1	14, 35		HYPERMARKETS EPICENTR BUILDING AND	
1193215	PLATIN			HOME IMPROVEMENT HYPERMARKET	
	CFE: 27.5	06, 11, 21		CFE: 24.15, 26.1, 27.5, 29.1	35
1193223	EyeRoom	09, 42	1193918	SEE:MAX	
1193253	Proenzi BodyFIX	05, 10		CFE: 27.5, 29.1	09, 35
1193255	Proenzi Lady	03, 05, 30	1193922	Forex Club	36
1193261	Tammex	05	1193923	business matching	
1193306	CITRISLIM	03, 05		CFE: 26.1	35, 36, 38
1193319	RENADO	33	1193944	Jules M.	30, 32, 33
1193323	merci		1193966	blonde ULTME	
	CFE: 2.9, 8.1, 11.3, 26.4, 27.5, 29.1	30		CFE: 27.5	03
1193348	Schweppes 1783		1193979	HALOCIGS	01, 09, 34
	CFE: 7.5, 25.1, 26.11, 27.5, 29.1	32, 33	1193982	CFE: 26.11	36
1193401	QUIXY	02, 03	1194043	ALISHAN	
1193420	ARNEBIA			CFE: 5.1, 5.5, 27.5, 28.3	35
	CFE: 26.11, 27.5	03, 05, 09, 10, 16, 32, 35, 41, 44	1194051	AMAPHARM COMPETENCE	
1193427	Frucht bewusst			IN NUTRACEUTICALS	
	CFE: 1.15, 5.7, 27.5, 29.1	30, 32, 33		CFE: 26.5, 27.5	05, 30
1193454	MEMOZEN	05	1194062	Golden Crown	
1193455	BOPAHO	05		CFE: 24.9, 27.5, 29.1	36

1194113	FIXATIV	16	1194392	NORDLAND	
1194145	Houssy		CFE: 27.5, 29.1		03, 05, 07, 11, 16, 21, 24
	CFE: 25.3, 27.5	32	1194436	Wellness & Beauty	
1194148	LOVE & LOVE	14	CFE: 26.1, 26.11, 27.5		03, 08, 10, 21
1194190	CM-TONG		1194452	ATMO	01, 09, 11
	CFE: 27.5	38	1194456	ANOTHER BAG	
1194237	CFE: 2.3	03	CFE: 27.5		18, 25
1194298	CFE: 24.13, 26.4, 29.1	35, 39, 42	1194480	my	
			CFE: 20.5, 27.5		09, 16, 28, 35, 38, 41, 42, 45

WYKAZ KLASOWY REJESTRACJI MIĘDZYNARODOWEJ
ZNAKÓW TOWAROWYCH Z WYZNACZENIEM POLSKI

Klasa towarów	Numery międzynarodowego rejestru znaków towarowych						
1	2						
1	1170115,	1193979,	1194452				
2	721848,	723304,	1193401				
3	923290, 1193420,	1084510, 1193597,	1104739, 1193659,	1193186, 1193966,	1193255, 1194237,	1193306, 1194392,	1193401, 1194436
5	923290, 1193420, 1194392	1084510, 1193454,	1193203, 1193455,	1193253, 1193535,	1193255, 1193536,	1193261, 1193659,	1193306, 1194051,
6	165004,	1193215					
7	553626,	1193658,	1194392				
8	553626,	1194436					
9	1169774, 1193979,	1193223, 1194452,	1193420, 1194480	1193675,	1193707,	1193754,	1193918,
10	1193253,	1193420,	1194436				
11	1193215,	1193658,	1193707,	1194392,	1194452		
12	553626,	751738,	1149898,	1193527			
14	1193210,	1194148					
16	565304, 1194113,	721848, 1194392,	723304, 1194480	1072648,	1084510,	1093755,	1193420,
18	1194456						
19	1193658						
21	1193215,	1193768,	1194392,	1194436			
22	1072648						
23	1072648						
24	1194392						
25	1141764,	1193522,	1193609,	1194456			
26	1072648						
28	1072648,	1194480					
29	797171,	1084510,	1193203,	1193495,	1193756		
30	797171, 1193580,	1193203, 1193659,	1193255, 1193756,	1193323, 1193782,	1193427, 1193809,	1193495, 1193944,	1193558, 1194051
32	1084510, 1194145	1193166,	1193203,	1193348,	1193420,	1193427,	1193944,
33	1193166,	1193319,	1193348,	1193427,	1193611,	1193768,	1193944
34	1193979						
35	797171, 1193707, 1194480	1072648, 1193768,	1093755, 1193865,	1169774, 1193918,	1193210, 1193923,	1193420, 1194043,	1193609, 1194298,
36	543626,	1193922,	1193923,	1193982,	1194062		
38	1193923,	1194190,	1194480				
39	543626,	565304,	1193847,	1194298			
41	565304,	1193420,	1194480				

1	2
42	1169774, 1193223, 1194298, 1194480
44	1193420
45	1194480

SPIS TREŚCI

A. OGŁOSZENIA O ZGŁOSZONYCH W POLSCE WYNAŁAZKACH I WZORACH UŻYTKOWYCH

I. WYNAŁAZKI

DZIAŁ A	PODSTAWOWE POTRZEBY LUDZKIE	2
DZIAŁ B	RÓŻNE PROCESY PRZEMYSŁOWE; TRANSPORT	9
DZIAŁ C	CHEMIA I METALURGIA	21
DZIAŁ D	WŁÓKIENNICTWO I PAPIERNICTWO	33
DZIAŁ E	BUDOWNICTWO; GÓRNICTWO; KONSTRUKCJE ZESPOLONE	34
DZIAŁ F	MECHANIKA; OŚWIETLENIE; OGRZEWANIE; UZBROJENIE; TECHNIKA MINERSKA	42
DZIAŁ G	FIZYKA	47
DZIAŁ H	ELEKTROTECHNIKA	56

II. WZORY UŻYTKOWE

DZIAŁ A	PODSTAWOWE POTRZEBY LUDZKIE	60
DZIAŁ B	RÓŻNE PROCESY PRZEMYSŁOWE; TRANSPORT	62
DZIAŁ C	CHEMIA I METALURGIA	63
DZIAŁ E	BUDOWNICTWO; GÓRNICTWO; KONSTRUKCJE ZESPOLONE	63
DZIAŁ F	MECHANIKA; OŚWIETLENIE; OGRZEWANIE; UZBROJENIE; TECHNIKA MINERSKA	66
DZIAŁ H	ELEKTROTECHNIKA	67

III. WYKAZY

WYKAZ NUMEROWY WYNAŁAZKÓW ZGŁOSZONYCH W TRYBIE KRAJOWYM	68
WYKAZ NUMEROWY WZORÓW UŻYTKOWYCH ZGŁOSZONYCH W TRYBIE KRAJOWYM	69

B. OGŁOSZENIA O ZGŁOSZONYCH W POLSCE ZNAKACH TOWAROWYCH

ZNAKI TOWAROWE ZGŁOSZONE W TRYBIE KRAJOWYM	72
WYKAZ KLASOWY ZNAKÓW TOWAROWYCH ZGŁOSZONYCH W TRYBIE KRAJOWYM	95
WYKAZ ALFABETYCZNY ZGŁOSZONYCH ZNAKÓW TOWAROWYCH	97
INFORMACJA O DOKONANIU PRZEZ BIURO MIĘDZYNARODOWE WIPO REJESTRACJI MIĘDZYNARODOWEJ ZNAKU TOWAROWEGO Z WYZNACZENIEM POLSKI (PRZED BADANIEM)	100
WYKAZ KLASOWY REJESTRACJI MIĘDZYNARODOWEJ ZNAKÓW TOWAROWYCH Z WYZNACZENIEM POLSKI	102

SPROSTOWANIE

Nr BUP	Strona	Nr zgłoszenia	Jest	Powinno być
1/2013	33	395310	(72) JODKOWSKI BOLESŁAW; SZUMIŁO BOGUSŁAW	(72) JODKOWSKI WIESŁAW; SZUMIŁO BOGUSŁAW