



URZĄD PATENTOWY RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

BIULETYN

Urzędu Patentowego

Wynalazki i Wzory użytkowe

ISSN - 2543 - 5779 • Cena 10,50 zł (w tym 5% VAT) • Warszawa 2017

2

Urząd Patentowy RP – na podstawie art. 43 ust. 1, art. 100 oraz art. 233¹ ustawy z dnia 30 czerwca 2000 r. Prawo własności przemysłowej (Dz. U. z 2013 r. poz. 1410 z późniejszymi zmianami) oraz rozporządzenia Prezesa Rady Ministrów wydanego na podstawie art. 93 oraz art. 101 ust. 2 powołanej ustawy – dokonuje ogłoszenia w „Biuletynie Urzędu Patentowego” o zgłoszonych wynalazkach, wzorach użytkowych.

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.

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.

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

* * *

Od dnia ogłoszenia o zgłoszeniu wynalazku i wzoru użytkowego 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) do czasu wydania decyzji w sprawie udzielenia patentu (prawa ochronnego) – zgłaszać do Urzędu Patentowego uwagi co do istnienia okoliczności uniemożliwiających jego udzielenie.

Informuje się, że kopie opisu zgłoszeniowego wynalazku lub wzoru użytkowego można zamawiać w Urzędzie Patentowym, przy czym w zamówieniu należy podać przynajmniej numer zgłoszenia. Celowe jest podanie innych danych identyfikacyjnych zamawianego materiału np. tytułu wynalazku lub wzoru użytkowego.

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. 10 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

Wynalazki i Wzory użytkowe

Warszawa, dnia 16 stycznia 2017 r.

Nr 02

OGŁOSZENIA O ZGŁOSZONYCH W URZĘDZIE PATENTOWYM 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. WYNAŁAZKI

DZIAŁ A

PODSTAWOWE POTRZEBY LUDZKIE

A1 (21) 413106 (22) 2015 07 13

(51) A01D 46/00 (2006.01)

A01D 46/26 (2006.01)

(71) INSTYTUT OGRODNICTWA, Skierniewice;
PLACEK MAGDALENA, Skierniewice;

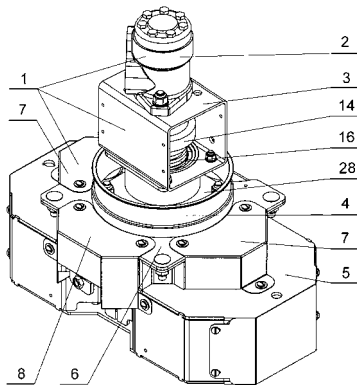
JAWORSKI BOGDAN, Skierniewice

(72) BIAŁKOWSKI PAWEŁ; JAWORSKI BOGDAN;
RABCEWICZ JACEK; WALENZIK ZBIGNIEW

(54) **Głowica otrząsacza**

(57) Głowica otrząsacza, charakteryzuje się tym, że w płycie osadczą (6) skrzynkowej obudowie (5) osadzona jest tuleja mocowania (28), na której poprzez zespół łożyskowy (16) zamocowany jest wspornik (3) z silnikiem hydraulicznym (2). Ponadto, wewnątrz tulei mocowania (28) umieszczony jest wałek środkowy z kołem pasowym, ułożyskowany w łożysku górnym, osadzonym we wsporniku (3), i w łożysku dolnym, osadzonym w tulei mocowania (28), przy czym wałek środkowy połączony jest z silnikiem hydraulicznym (2), a ponadto na wałku środkowym, wewnątrz wspornika (3), osadzone jest sprzęgło, a poza tym w skrzynkowej obudowie (5) ułożyskowane są w oprawach łożyskowych oraz w tulejach i oprawach łożyskowych wałki boczne z kołami pasowymi, przy czym na kołach pasowych i kole pasowym rozpięty jest pasek napędowy, a ponadto na skrzynkowej obudowie (5) zamocowany jest napinacz rolkowy do naciągu paska napędowego, zaś na wałkach bocznych osadzone są poprzez łukowe uchwyty ciężary składające się z trapezowych płytek głównych, połączonych trzpieniami mocująco-ustalającymi oraz płytek przeciwważnych.

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 413115 (22) 2015 07 13

(51) A01D 46/00 (2006.01)

A01D 46/26 (2006.01)

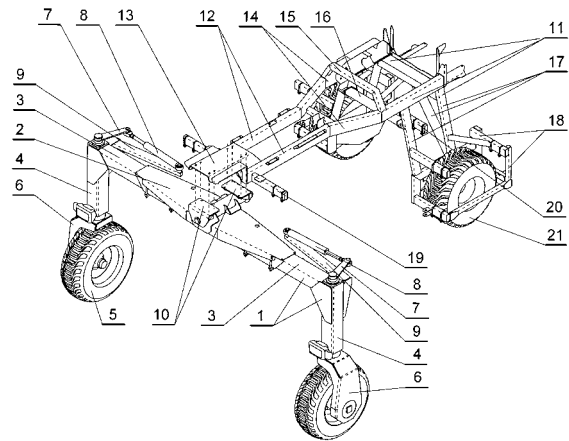
(71) INSTYTUT OGRODNICTWA, Skierniewice;
PLACEK MAGDALENA, Skierniewice;
JAWORSKI BOGDAN, Skierniewice

(72) BIAŁKOWSKI PAWEŁ; JAWORSKI BOGDAN;
RABCEWICZ JACEK; WALENZIK ZBIGNIEW

(54) **Kombajn do zbioru owoców jagodowych**

(57) Kombajn do zbioru owoców jagodowych, charakteryzujący się tym, że konstrukcję nośną stanowią most przedni (1) i most tylny (11), przy czym most przedni (1) składa się z poziomej belki centralnej (2) z gniazdem mocowania (10) oraz belek poziomych ruchomych (3), do których przymocowane są pionowe golenie (4) z kołami jezdными przednimi (5), zaś most tylny (11) składa się z belek wzdłużnych (12) z płytą mocowania (13), połączonych z belkami ukośnymi (14) i belkowymi zespołami wsporczymi (17) z kołami jezdными tylnymi (21), przy czym do belek wzdłużnych (12) przymocowany jest wieszak z trawersą, przy czym trawersa posiada stelaż centralny, na którym zamocowane są stelaże ruchome.

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) 412995 (22) 2015 07 02

(51) A01F 25/00 (2006.01)

A01F 25/04 (2006.01)

A23K 30/10 (2016.01)

(71) PRZEMYSŁOWY INSTYTUT MASZYN ROLNICZYCH,
Poznań

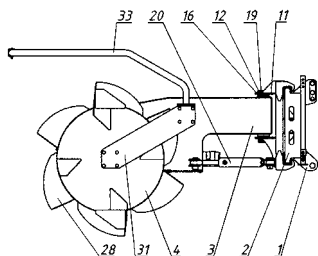
(72) PIKOSZ MARIUSZ; TALARCZYK WŁODZIMIERZ;
ŁUKASZEWSKI MAREK; ŁOWIŃSKI ŁUKASZ

(54) **Urządzenie do formowania zielonki w przyzmy naziemne lub w silosy przejazdowe**

(57) Urządzenie do formowania zielonki w przyzmy naziemne lub w silosy przejazdowe, znajduje zastosowanie przy produkcji kiszzonek paszowych. Urządzenie jest mocowane do ciągnika przy użyciu trójpunktowego układu zawieszania. Rama prowadnika (2) w części środkowej wyposażona jest w kątowne wsporniki (11), w których poprzez sworznie (19) osadzone jest wychylne ramię (3) o kącie obrotu zawartym w przedziale od 0 do +/- 20 stopni względem podłużnej osi ciągnika przy użyciu siłowników (20), natomiast wychylne ramię (3) posiada korpus z poprzeczną belką, zaopatrzoną na obu końcach we wsporniki (31), usytuowane równoległe do korpusu. W korpusie zamocowany jest silnik hydrauliczny z wałem wyjściowym połączony z przekładnią prędkości obrotowej, wyposażoną w dwa wały wyjściowe odbioru mocy, z którymi sprzęgnięte są jedne końce wału prawego bębna roboczego oraz jedne końce wału lewego bębna roboczego, a drugie końce wałów prawego bębna roboczego (26) oraz lewego bębna roboczego osadzone są w gniazdach łożyskowych zamocowanych do wsporników (31), połączonych z belką poprzeczną korpusu. Rozwiązanie pozwala na bardzo dokładne rozgarnianie, ugniatanie poszczególnych warstw zielonki na całej powierzchni wierzchniej przyzmy, co skutkuje

uzyskiwaniem kisonki o bardzo dobrej jakości. Jednocześnie podnosi bezpieczeństwo pracy obsługującego ciągnik, gdyż zmniejsza ryzyko wypadków przy pracy wywołane niekontrolowaną zmianą toru jazdy, wywołaną zsunieniem się ciągnika z przymy, co mogło doprowadzić do przewrócenia się ciągnika podczas pracy na silosach przejazdowych.

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) 413033 (22) 2015 07 06

(51) A01G 13/02 (2006.01)
A01G 13/00 (2006.01)

(71) CENTRUM BADAWCZO-PRODUKCYJNE ALCOR SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Opole
(72) SPISAK WOJCIECH

(54) Sposób ochrony roślin i gleby przed szkodliwym działaniem soli drogowej

(57) Sposób ochrony roślin i gleby przed szkodliwym działaniem soli drogowej charakteryzuje się tym, że przed pierwszym użyciem soli drogowej, pień chronionej rośliny otacza się, co najmniej dwuczęściową tacą ochronną z elastycznym dnem dopasowującym się do ukształtowania terenu w bezpośrednim otoczeniu chronionej rośliny i z bokami o wysokości 5-10 cm. Następnie, co najmniej dwuczęściową tacę ochronną napełnia się zrębkami z łoz roślin naczyniowych nie starszych od 3 lat, wysuszonych do stanu powietrzno-suchego o gęstości nasypowej nie większej niż 0,54 kg/dm³ i o długości 5-10 cm, po zateżeniu roztworu soli drogowej w procesie naturalnej krystalizacji, zrębki usuwa się z co najmniej dwuczęściowych tac i po odsianiu krystalicznej soli z powierzchni zrębków i z dna co najmniej dwuczęściowej tacy ochronnej, zrębki poddaje się procesowi ługowania w czystej wodzie.

(5 zastrzeżenia)

A1 (21) 413143 (22) 2015 07 15

(51) A01G 13/02 (2006.01)

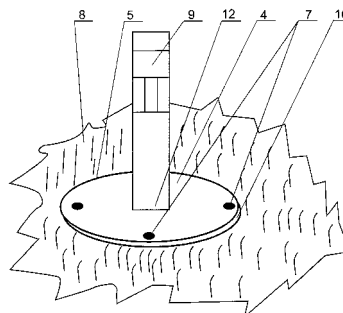
(71) TIM SYSTEM SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Bielsko-Biała
(72) KWIECIŃSKA KORNELIA IZABELA;
CUSKE MATEUSZ KAROL; SZAŁATA ŁUKASZ WOJCIECH;
ZWOŹDZIAK JERZY WOJCIECH; KANIK BARBARA;
CZEKAJ TOMASZ; BOCHAŃSKI MACIEJ;
KANIK MATEUSZ; BOREK IRENEUSZ

(54) Nakładka zapobiegająca zarastaniu gruntu roślinnością niską w strefie pokrycia nakładką i zastosowanie nakładki

(57) Ujawniono nakładkę zapobiegającą zarastaniu gruntu roślinnością niską w strefie pokrycia nakładką i zastosowanie nakładki. Składa się ona z płata pokrywowego i z płata podkładowego trwale ze sobą związanych lub ułożonych jeden na drugim i połączonych w pobliżu obrzeża nakładki (5) kołkami mocującymi nakładki (7). W nakładce (4) znajduje się co najmniej jeden przelotowy otwór osadczy oznakowania, w którym to otworze osadczym oznakowania mieści się podstawa oznakowania pionowego (12). W pobliżu obrzeża nakładki (5) rozmieszczone są przelotowe otwory brzegowe, w których osadzone są kołki mocujące nakładki (7) wiążące nakładkę (4) z podłożem (8). Nakładka (4) ma szczelinę przelotową odchodzącą promieniowo od otworu osadczego oznakowania do obrzeża nakładki (5). Nakładka ma zastosowanie do zapobie-

gania zarastaniu gruntu roślinnością niską w pobliżu oznakowań pionowych niskich (9), używanych do oznaczania dróg, szlaków kolejowych i lotnisk.

(11 zastrzeżeń)



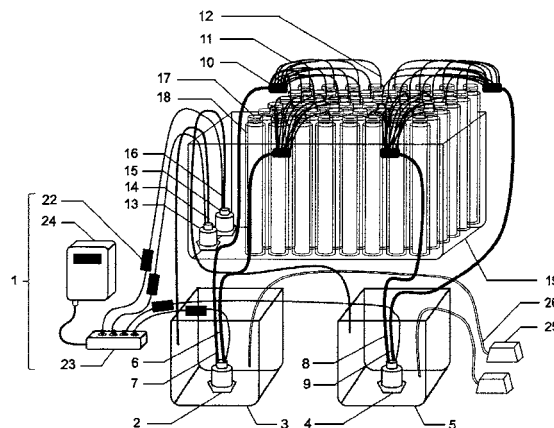
A1 (21) 412973 (22) 2015 07 03

(51) A01G 31/00 (2006.01)
A01G 31/02 (2006.01)

(71) UNIWERSYTET ŚLĄSKI W KATOWICACH, Katowice
(72) SŁOTA MICHAŁ

(54) Semi-hydroponiczny system do prowadzenia wzrostu roślin jednoliściennych, zwłaszcza zbożowych oraz sposób prowadzenia wzrostu roślin tego typu

(57) Semi-hydroponiczny system do prowadzenia wzrostu roślin jednoliściennych, zwłaszcza zbożowych, charakteryzuje się tym, że składa się z modułu sterującego (1), co najmniej jednej (korzystnie dwóch) pompy doprowadzającej (2, 4), co najmniej jednego (korzystnie dwóch) zbiornika z pożywką (3, 5), co najmniej jednego (korzystnie czterech) przewodu doprowadzającego (6, 7, 8, 9), co najmniej jednego (korzystnie czterdziestu ośmiu), elementu systemu w postaci przeźroczystej rury (17) do prowadzenia wzrostu roślin wypełnionej transparentnym podłożem wzrostowym imitującym substrat glebowy, umieszczonej w nieprzeźroczystej rurze (18) okrywowej, co najmniej jednego pojemnika zbiorczego (19), co najmniej jednej (korzystnie dwóch) pompy odprowadzającej (13, 15), co najmniej jednego (korzystnie dwóch) przewodu odprowadzającego (14, 16). Sposób prowadzenia wzrostu roślin jednoliściennych, zwłaszcza zbożowych polega na tym, że wzrost roślin prowadzi się w ten sposób, iż umieszcza się siewkę transparentnym podłożem wzrostowym imitującym substrat glebowy, korzystnie w postaci kulek, wypełniającym część elementu systemu w postaci przeźroczystej rury (17) do prowadzenia wzrostu roślin, zapewnia się siewce przestrzeń do wzrostu korzeni, o powierzchni porów w zakresie od 100 μm do 500 μm, korzystnie o powierzchni porów równej 300 μm, ogranicza się przy tym, korzystnie w sposób ciągły, dostęp światła do korzenia i zasila rośliny, korzystnie w sposób cykliczny, najkorzystniej przebiegający co 15 min, pożywką o odczynie pH dostosowanym do specyfiki danego gatunku, korzystnie o pH



od 4 do 8, regulując tempo przepływu pożywki w ten sposób, że każdej roślinie w czasie 1 min podaje się 15 ml lub 30 ml lub 60 ml pożywki, po czym jej nadmiar usuwa się według cyklu analogicznego do jej dostarczenia, z 5 min przesunięciem czasowym.

(27 zastrzeżeń)

A1 (21) **413062** (22) 2015 07 08

(51) **A23L 13/70** (2016.01)

(71) POLITECHNIKA ŁÓDZKA, Łódź

(72) NOWAK AGNIESZKA; CZYŻOWSKA AGATA;
EFENBERGER MAGDALENA

(54) **Sposób peklowania mięsa przeznaczonego na farsz do kiełbas**

(57) Sposób peklowania mięsa przeznaczonego na farsz do kiełbas, polegający na poddaniu rozdrobnionego mięsa działaniu mieszanki peklującej zawierającej substancję o działaniu przeciwtleniającym i przeciwdrobnoustrojowym, sól kuchenną w ilości 1-2% wagowych w stosunku do masy mięsa i wodę w ilości 20% wagowych w stosunku do masy mięsa, charakteryzuje się tym, że jako substancję o działaniu przeciwtleniającym i przeciwdrobnoustrojowym mieszanki peklującej stosuje się wodny ekstrakt z liści wiśni (*Prunus cerasus L.*). Proces peklowania prowadzi się w temperaturze 1-5°C w czasie 12-48 godzin.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) **413063** (22) 2015 07 08

(51) **A23L 13/70** (2016.01)

(71) POLITECHNIKA ŁÓDZKA, Łódź

(72) NOWAK AGNIESZKA; CZYŻOWSKA AGATA;
EFENBERGER MAGDALENA

(54) **Sposób peklowania mięsa przeznaczonego na farsz do kiełbas**

(57) Sposób peklowania mięsa przeznaczonego na farsz do kiełbas, polegający na poddaniu rozdrobnionego mięsa działaniu mieszanki peklującej zawierającej substancję o działaniu przeciwtleniającym i przeciwdrobnoustrojowym, sól kuchenną w ilości 1-2% wagowych w stosunku do masy mięsa i wodę w ilości 20% wagowych w stosunku do masy mięsa, charakteryzuje się tym, że jako substancję o działaniu przeciwtleniającym i przeciwdrobnoustrojowym mieszanki peklującej stosuje się wodny ekstrakt z liści porzeczki czarnej *Ribes nigrum L.* Proces peklowania prowadzi się w temperaturze 1-5°C w czasie 12-48 godzin.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) **412998** (22) 2015 07 02

(51) **A45D 40/00** (2006.01)

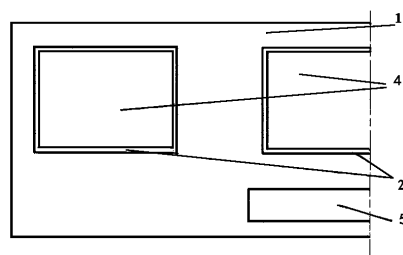
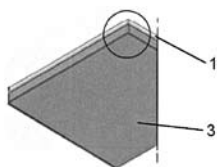
(71) PIERRE RENE' SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Ustka

(72) DE LUBICZ SZELISKI WOJCIECH

(54) **Paletka magnetyczna do makijażu z wymiennymi pojedynczymi kasetkami**

(57) Zgłoszenie rozwiązuje zagadnienie paletki magnetycznej, stosowanej w kosmetyce, jako opakowanie kosmetyków do makijażu. Charakteryzuje się on tym, że paletka magnetyczna do makijażu z wymiennymi kasetkami na kosmetyki jest płytą (1) z otworami (2) przelotowymi na kasetki (4) i ma matę magnetyczną (3) przylegającą od spodu tej płyty (1), przy czym kasetki (4) są z materiału ferromagnetycznego.

(9 zastrzeżeń)



A1 (21) **413117** (22) 2015 07 13

(51) **A47B 96/14** (2006.01)

A47F 5/00 (2006.01)

G09F 1/12 (2006.01)

G09F 15/00 (2006.01)

G09F 13/00 (2006.01)

E06B 3/96 (2006.01)

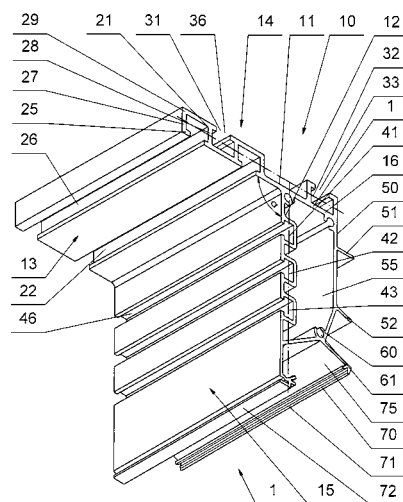
(71) WŁODARCZYK WŁADYSŁAW IGLOO, Stary Wiśnicz

(72) WŁODARCZYK MIŁOSZ KAMIL; OLCHAWA GRZEGORZ;
WILKOŃSKI PIOTR

(54) **Profil do regałów i system mocujący dla regałów z profilem do regałów**

(57) W profilu (1) do regałów zawierającym kątownik (10), którego ramiona (11, 12) są usytuowane względem siebie pod kątem i mają rowki o przekroju poprzecznym w kształcie litery T, biegnące równoległe do osi profilu, co najmniej jeden rowek (21, 22, 31) o kształcie litery T usytuowany w pierwszym ramieniu (11) kątownika (10) ma szczelinę (26) usytuowaną w powierzchni (13) po przeciwnej stronie w stosunku do powierzchni (14), w której jest usytuowana szczelina (36) innego rowka (31) tego ramienia (11), przy czym drugie ramie (12) ma co najmniej jeden rowek (41, 42, 43) o przekroju w kształcie litery T ze szczeliną (46) usytuowaną w jednej z powierzchni (15) drugiego ramienia (12). Przedmiotem zgłoszenia jest także system mocujący dla regałów z profilem do regałów zawierającym kątownik.

(15 zastrzeżeń)



A1 (21) **413105** (22) 2015 07 13

(51) **A47C 1/034** (2006.01)

(71) KIERYŁO ANDRZEJ, Milanówek;

KIERYŁO MATEUSZ, Milanówek

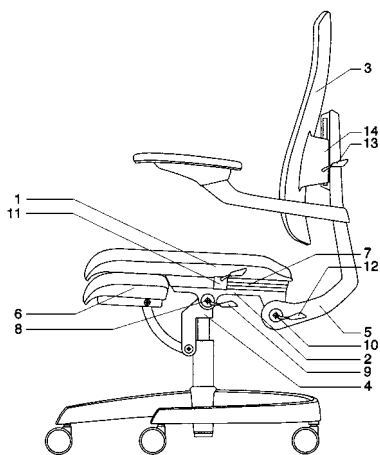
(72) KIERYŁO ANDRZEJ; KIERYŁO MATEUSZ

(54) **Krzesło dwufunkcyjne do siedzenia i kłękosiału**

(57) Przedmiotem wynalazku jest przekształcalne krzesło dwufunkcyjne do siedzenia i kłękosiału, dające możliwość zmiany pozycji i odciążenia kręgosłupa przy długotrwałej pracy siedzącej lub długiej podróży samolotem, autobusem lub pociągiem. Krzesło

dwufunkcyjne do siedzenia i kłękosiadu zawiera przemieszczalne obrotowo siedzisko (1), oparcie (3) i podkolannik (6), zaopatrzone jest w urządzenia umożliwiające zmianę odległości pomiędzy krawędzią przednią siedziska a oparciem, zmianę kąta pochylecia oparcia względem siedziska i zmianę wysokości oparcia w stosunku do siedziska, co umożliwia dostosowanie siedziska i oparcia krzesła do siedzenia klasycznego w siedzisko i oparcie krzesła do kłękosiadu i odwrotnie.

(9 zastrzeżeń)



A1 (21) 412992 (22) 2015 07 02

(51) A47G 25/40 (2006.01)

D06F 57/10 (2006.01)

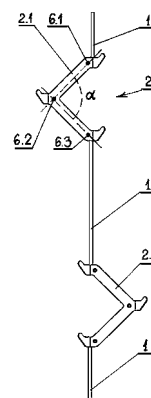
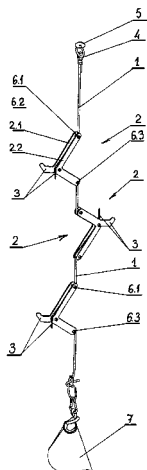
(71) SZYMAŃSKA BEATA STUDIO 1:1, Gdańsk

(72) SZYMAŃSKA BEATA; SZYMAŃSKI JAROSŁAW

(54) Wieszak, zwłaszcza odzieżowy

(57) Wieszak, zwłaszcza odzieżowy, zawiera na lince (1) co najmniej jeden uchwyt wieszakowy (2). Uchwyt wieszakowy (2) jest osadzony na tej lince (1) przesuwnie i ma uformowany co najmniej jeden element roboczy (3) do zawieszania odzieży. Linka (1) jest górnym końcem (4) zamocowana do elementu nośnego (5). Uchwyt wieszakowy (2) stanowią dwa płaskie elementy (2.1, 2.2) połączone ze sobą co najmniej trzema trzpieniami dystansowymi (6.1, 6.2, 6.3). Odległość pomiędzy oboma płaskimi elementami (2.1, 2.2) odpowiada średnicy linki (1). Trzpień dystansowy (6.1, 6.2, 6.3) osadzone są w obu płaskich elementach (2.1, 2.2), na planie kąta α . Środkowy trzpień dystansowy (6.2) osadzony jest w miejscu wierzchołka kąta α , zaś pozostałe dwa trzpienie dystansowe (6.1, 6.3) osadzone są na ramionach tego kąta α . Linka (1) przewleczona jest pomiędzy wymienionymi dwoma płaskimi elementami (2.1, 2.2) pod górnym trzpieniem (6.1), wokół środkowego trzpienia (6.2) oraz ponad dolnym trzpieniem (6.2). Do dolnego końca linki (1) zamocowany jest ciężar naprężający (7).

(6 zastrzeżeń)



A1 (21) 413080 (22) 2015 07 09

(51) A47J 31/60 (2006.01)

B08B 1/04 (2006.01)

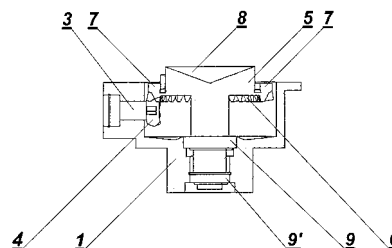
(71) FOLEK MAREK TITO SERWIS, Łąka

(72) FOLEK MAREK

(54) Myjka głowic ekspresów kolbowych

(57) Przedmiotem wynalazku jest myjka głowic ekspresów kolbowych, która zapewnia mechaniczne oczyszczanie wewnętrznej powierzchni przylegania zasobnika z kawą umieszczonego wewnątrz głowicy. Myjka głowic ekspresów kolbowych ma korpus (1) zaopatrzonej z boku w mechanizm przeniesienia napędu zakończony z jednej strony sprzęgłem (3) wyposażonym na zewnętrznym obwodzie w zębatkę (4) współpracującą z wieńcem zębatym (6) wirnika (5), który na obwodzie zaopatrzonej jest w pierścieniową szczotkę (7) i ma nieckę (8) dla substancji czyszczącej.

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) 416020 (22) 2016 02 03

(51) A61B 5/12 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA WROCŁAWSKA, Wrocław;

UNIwersytet Medyczny

IM. PIASTÓW ŚLĄSKICH WE WROCŁAWIU, Wrocław

(72) MICHAŁSKI WOJCIECH; DZIEWISZEK WOJCIECH;

BOCHNIA MAREK; PIENKOWSKI JANUSZ;

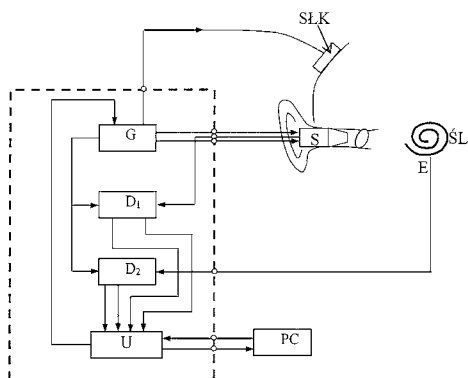
DZIEWISZEK MAŁGORZATA; BAŁUCIAK PRZEMYSŁAW

(54) Układ i sposób do diagnostyki słuchu z wykorzystaniem pobudzenia dwutonem

(57) Przedmiotem wynalazku jest układ i sposób do diagnostyki słuchu z wykorzystaniem pobudzenia dwutonem. Wynalazek jest wykorzystywany zwłaszcza w badaniach i diagnostyce słuchu u ludzi lub zwierząt. Układ charakteryzuje się tym, że z generatora (G) trzeci sygnał wzbudzający o częstotliwości f_3' , która różni się od częstotliwości sygnału odniesienia f_3 o nie więcej niż odwrotność stałej czasowej układu całkowitego w pierwszym podwójnym detektorze fazoczułym (D1), doprowadzony jest co najmniej na jedną ze słuchawek: kostną, przyłożoną w różnych miejscach głowy, albo umieszczoną w przewodzie słuchowym zewnętrznym ucha, albo na drugą elektrodę umieszczoną na powierzchni ślimaka (ŚL) bądź w innym miejscu, w którym możliwy jest pomiar sygnału potencjału mikrofonicznego. Sposób polega na tym, że w cyfrowym generatorze (G) sterowanym z układu sterowania i akwizycji danych

pomiarowych (U) generuje się zsynchronizowane częstotliwościowo elektryczne przebiegi sinusoidalne, z których pierwszy sygnał wzbudzenia o częstotliwości f_1 , ustalonej amplitudzie i fazie początkowej z przedziału od 0° do 360° , oraz drugi sygnał wzbudzenia o częstotliwości f_2 , ustalonej amplitudzie i fazie początkowej z przedziału od 0° do 360° doprowadza się do co najmniej jednej ze słuchawek pierwszej sondy pomiarowej (S), wobec czego wytwarza ona dwutonową falę akustyczną wzbudzającą aktywność elektrofizjologiczną ślimaka (ŚL), ponadto generuje się sygnał odniesienia o częstotliwości f_3 , stanowiącej liniową kombinację częstotliwości sygnałów wzbudzenia, który doprowadza się do wejścia odniesienia cyfrowego pierwszego podwójnego detektora fazoczułego (D_1), gdzie sygnały poddaje się podwójnej detekcji fazoczułej, ponadto do jednego z wejść drugiego podwójnego detektora fazoczułego (D_1) doprowadza się sygnał elektryczny odbierany elektrodą pomiarową (E) przyłożoną do powierzchni ślimaka (ŚL) lub w innym miejscu, w którym możliwy jest pomiar sygnału potencjału mikrofonicznego, natomiast do drugiego z wejść drugiego podwójnego detektora fazoczułego (D_2) doprowadza się sygnał odniesienia, po czym oba sygnały poddaje się podwójnej detekcji fazoczułej analogicznie jak w pierwszym podwójnym detektorze fazoczułym (D_1), a następnie sygnały z obu wyjść drugiego podwójnego detektora fazoczułego (D_2) podaje się do układu sterowania i akwizycji danych pomiarowych (U), ponadto generuje się trzeci sygnał pobudzający o częstotliwości f_3' , ustalonej amplitudzie i fazie początkowej, przy czym częstotliwość f_3' różni się nie więcej niż o odwrotność stałej czasowej układu całkującego w pierwszym podwójnym detektorze fazoczułym (D_1) od częstotliwości f_2 , który wzbudza aktywność ślimaka (ŚL) jedną z dróg: kostną, powietrzną albo elektryczną, następnie sygnał akustyczny przetworzony przez mikrofon pierwszej sondy (S) na sygnał elektryczny oraz sygnał odniesienia doprowadza się do wejść pierwszego podwójnego detektora fazoczułego (D_1), a po poddaniu podwójnej detekcji fazoczułej na dwóch wyjściach pierwszego podwójnego detektora fazoczułego (D_1) otrzymuje się jedną parę wolnozmiennych z częstotliwością różnicową $f_3 - f_3'$ analogowych sygnałów elektrycznych, z których pierwszy w parze jest miarą amplitudy sygnału o częstotliwości odniesienia f_3 , a drugi miarą fazy mierzonego sygnału o częstotliwości odniesienia f_3 , a następnie sygnały analogowe doprowadza się do układu sterowania i akwizycji danych pomiarowych (U), z którego dane zapisuje w pamięci komputera (PC), następnie tworzy się charakterystyki zmian amplitudy i fazy każdego z mierzonych sygnałów w funkcji zmian parametrów sygnałów pobudzających, pierwszego, drugiego i trzeciego, czyli częstotliwości, amplitudy i fazy początkowej każdego z sygnałów.

(21 zastrzeżeń)



A1 (21) 413067 (22) 2015 07 08

(51) A61B 17/00 (2006.01)

(71) KAZIMIERUK PIOTR, Skórzewo;
HORST NIKODEM, Poznań

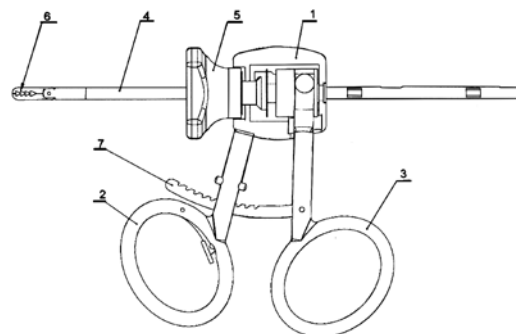
(72) KAZIMIERUK PIOTR; HORST NIKODEM

(54) Narzędzie chirurgiczne o regulowanej długości

(57) Przedmiotem wynalazku jest narzędzie chirurgiczne o regulowanej długości, zwłaszcza do przeprowadzania operacji wymagających zmiany zasięgu działania elementu roboczego. Zasięg

operacyjny regulowany jest zmianą położenia przedłużacza części roboczej (4) lub jego długości, zamocowanego wraz z elementem ustalającym (5) w korpusie (1) lub poza nim. Poprzez element ustalający (5) ustalany jest zakres przesuwania przedłużacza części roboczej (4) oraz korzystnie zapewniony jest swobodny obrót i blokada obrotu końcówki roboczej (6). Przedłużacz części roboczej (4) korzystnie ma niejednorodną powierzchnię zewnętrzną i/lub na swojej długości wyżłobienia lub przetłoczenia określające miejsca blokowania przedłużacza części roboczej (4) elementem ustalającym (5).

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) 413059 (22) 2015 07 08

(51) A61F 13/02 (2006.01)

A61L 15/16 (2006.01)

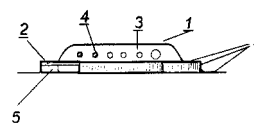
(71) SZYMCZAK JERZY, Gdynia

(72) SZYMCZAK JERZY

(54) Opatrunkowy zespół cyrkulacyjno-regulacyjny wilgotności środowiska leczenia ran

(57) Opatrunkowy zespół cyrkulacyjno-regulacyjny środowiska leczenia ran charakteryzuje się tym, że zawiera korpus (1) o kształcie owalnym, z wyprofilowanym, krawędziowym, płaskim kolnierzem przyłgowym (2) i ukształtowanym występem (3), na którego bocznych ściankach znajdują się przetłoczone otwory cyrkulacyjno-regulacyjne (4).

(6 zastrzeżeń)



A1 (21) 413038 (22) 2015 07 06

(51) A61K 31/575 (2006.01)

A61P 17/02 (2006.01)

A61K 8/63 (2006.01)

A61Q 19/08 (2006.01)

(71) UNIWERSYTET MEDYCZNY

IM. PIASTÓW ŚLĄSKICH WE WROCŁAWIU, Wrocław

(72) DRĄG-ZALESIŃSKA MAŁGORZATA; KULBACKA JULITA;
SACZKO JOLANTA; DRĄG MARCIN; PORĘBA MARCIN

(54) Zastosowanie pochodnej betuliny do wytwarzania preparatu do stymulowania syntezy kolagenu

(57) Przedmiotem wynalazku jest zastosowanie pochodnej betuliny o nazwie chemicznej Betulin-Dab-NH₂ do wytwarzania preparatów do stymulowania syntezy kolagenu w stomatologii, przyspieszających gojenie dziąsła, do regeneracji błon śluzowych jamy ustnej, w kosmetologii i medycynie estetycznej oraz przyspieszania gojenia podrażnień i ran. Pochodna Betulin-Dab-NH₂ charakteryzuje się silniejszą stymulacją syntezy kolagenu, a także wykazuje łatwiejszą rozpuszczalność w wodzie w porównaniu z niezmodyfikowaną betuliną i kwasem betulinowym.

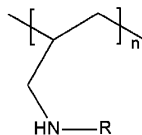
(2 zastrzeżenia)

A1 (21) 413055 (22) 2015 07 08

(51) **A61K 31/785** (2006.01)
A61P 31/16 (2006.01)(71) UNIWERSYTET JAGIELLOŃSKI, Kraków
(72) NOWAKOWSKA MARIA; SZCZUBIAŁKA KRZYSZTOF;
PYRĆ KRZYSZTOF; CIEJKA JUSTYNA(54) **Zastosowanie modyfikowanej anionowo polialliloaminy jako leku do blokowania replikacji ludzkiego rinowirusa (HRV) oraz profilaktyki i leczenia wywołanych nim infekcji dróg oddechowych**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest modyfikowana anionowo pochodna polialliloaminy (NSPAH) o wzorze 1, w którym każdy podstawnik R jest niezależnie wybrany spośród takich jak $-SO_3^-$ i $-H$ i co najmniej jeden podstawnik R oznacza grupę $-SO_3^-$, a n oznacza liczbę całkowitą od 150 do 15000, do zastosowania jako lek do profilaktyki i/lub leczenia infekcji dróg oddechowych wywołanych przez ludzkiego rinowirusa (HRV). Ujawniono również kompozycję farmaceutyczną zawierającą modyfikowaną anionowo pochodną polialliloaminy i jej zastosowanie.

(6 zastrzeżeń)



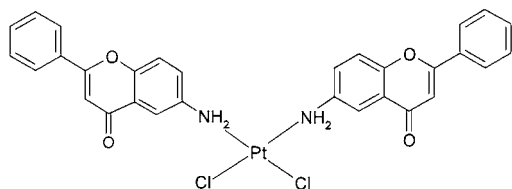
Wzór 1

A1 (21) 413120 (22) 2015 07 14

(51) **A61K 31/7135** (2006.01)
C07F 15/00 (2006.01)
A61P 35/00 (2006.01)(71) UNIWERSYTET MEDYCZNY W ŁODZI, Łódź
(72) OCHOCKI JUSTYN; KOTYŃSKI ANDRZEJ;
FABIJAŃSKA MAŁGORZATA(54) **Zastosowanie związku kompleksowego platyny(II) oraz sposób wytwarzania związku kompleksowego platyny(II)**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest związek kompleksowy platyny(II) w postaci izomeru cis o wzorze I, do stosowania w terapii. Zgłoszenie dotyczy także sposobu wytwarzania kompleksowego związku platyny(II) o wzorze I, zgodnie z którym związek tetrachloroplatynianowy(II) i 6-aminoflawon zestawia się w ciekłym rozpuszczalniku hydroksylowym z zabezpieczeniem przed dostępem światła, przez 48-96 godzin, w temperaturze 5-50°C, ewentualnie pobudzając mechanicznie środowisko reakcyjne, i wydziela się kompleksowy związek platyny(II).

(11 zastrzeżeń)



wzór I

A1 (21) 413018 (22) 2015 07 03

(51) **A61K 33/30** (2006.01)
A61K 33/38 (2006.01)
A61K 9/08 (2006.01)
A61P 35/00 (2006.01)(71) TRAWIŃSKI ANDRZEJ PERFAND, Wrocław
(72) TRAWIŃSKI ANDRZEJ(54) **Kompozycja farmaceutyczna i jej zastosowanie**

(57) Wynalazek ujawnia kompozycję farmaceutyczną charakteryzującą się tym, że składa się z 50% wagowo roztworu srebra koloidalnego oraz 50% wagowo roztworu koloidalnego tlenku cynku, przy czym każdy ze składników ma stężenie 1000 ppm. Rozwiązanie dotyczy również zastosowania kompozycji farmaceutycznej jako środka przeciwnowotworowego, w szczególności w jednostkach chorobowych takich jak: rak płuc A549, rak jelita grubego LoVo, rak gruczołu sutkowego MCF-7 oraz czerniak B16.

(5 zastrzeżeń)

A1 (21) 413074 (22) 2015 07 09

(51) **A61K 36/53** (2006.01)
A61K 9/06 (2006.01)
A61K 9/10 (2006.01)
A61P 17/02 (2006.01)(71) WYŻSZA SZKOŁA MEDYCZNA W BIAŁYMSTOKU,
Białystok

(72) TOMULEWICZ MIKOŁAJ

(54) **Preparat ziołowy i zastosowanie**

(57) Przedmiotem wynalazku jest preparat ziołowy mający zastosowanie w leczeniu ran. Preparat ziołowy zawierający ekstrakt roślinny zemułgowany lub zawieszony w podłożu organicznym charakteryzuje się tym, że ziele miodownika melisowatego (*Melittis melissophyllum*) zawiera w ilości od 10% do 40% wag., alkohol etylowy w ilości od 10% do 20% wag. W przypadku maści jako podłoże organiczne zawiera *Vaselinum album* w ilości od 40% do 70% wag., a w przypadku żelu zawiera glicerol lub glikol propylenowy w ilości 2% wag., trietyloaminę w ilości 2% wag., hydroksycelulozę w ilości 1% wag., *aqua purificata* w ilości od 30-35% wag.

(6 zastrzeżeń)

A1 (21) 413017 (22) 2015 07 03

(51) **A61K 36/185** (2006.01)
A61P 31/10 (2006.01)(71) UNIWERSYTET MARII CURIE-SKŁODOWSKIEJ, Lublin;
UNIWERSYTET MEDYCZNY W LUBLINIE, Lublin(72) LEWTAK KINGA; FIOŁKA MARTA;
RZYMOWSKA JOLANTA(54) **Ekstrakt z nasion ślazuwca pensylwańskiego *Sida hermaphrodita* do zastosowania w zwalczaniu zakażeń powodowanych przez grzyba *Candida albicans***

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest nowe medyczne zastosowanie ekstraktu białkowego z nasion ślazuwca pensylwańskiego *Sida hermaphrodita*, z rodziny *Malvaceae*, do leczenia zakażeń wywołanych grzybem z rodzaju *Candida*. Jak wykazano w badaniach *in vitro*, ekstrakt z nasion *Sida hermaphrodita* skutecznie obniża aktywność metaboliczną komórek *C. albicans*, przy jednoczesnym braku cytotoksyczności w stosunku do fibroblastów, co udowodniono w badaniach na prawidłowych komórkach mysich.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) 413009 (22) 2015 07 03

(51) **A61L 27/00** (2006.01)(71) AMBROZIAK MACIEJ, Teresin; CHŁOPEK JAN, Kraków;
GUT GRZEGORZ, Błonie

(72) AMBROZIAK MACIEJ; CHŁOPEK JAN; GUT GRZEGORZ

(54) **Implant kostny o właściwościach osteoindukcyjnych**

(57) Ujawniono implant kostny o właściwościach osteoindukcyjnych uformowany na zimno metodami obróbki fizykochemicznej w kształtki zespalające, z materiału kompozytowego zawierającego 87-96% wagowych poli-L-laktydu jako osnowy oraz rozproszonych w niej 4-13% wagowych odtłuszczonej i pozbawionej żywych komórek ludzkiej tkanki kostnej z obecnymi w niej białkami morfogenetycznymi BMP, której cząstki mają postać wydłużonych igiełek,

a ich wielkość przedstawiona jako średnica zastępcza d i wyliczona według wzoru: $d = (l + m) \div 2$ wynosi 200-900 μm . Natomiast kształt cząsteczek zdefiniowany jest poprzez współczynnik kształtu W wyznaczony według wzoru: $W = l \div m$ i wynosi 1,5 do 4,5, gdzie l to wartość najdłuższego wymiaru liniowego badanej cząstki, a m to wartość największego wymiaru liniowego prostopadłego do linii wyznaczonej przez wartość l . Średnica zastępcza d dla co najmniej 40% cząstek jest w zakresie od 350 do 550 μm , a współczynnik kształtu W dla co najmniej 30% cząstek jest w zakresie 2-2,5.

(3 zastrzeżenia)

DZIAŁ B

RÓŻNE PROCESY PRZEMYSŁOWE; TRANSPORT

A1 (21) **413004** (22) 2015 07 03

(51) **B01D 53/02** (2006.01)

- (71) BOGACKA IZABELLA, Warszawa;
LEWANDOWSKI STANISŁAW, Warszawa
(72) BOGACKA IZABELLA; LEWANDOWSKI STANISŁAW
(54) **Sposób neutralizacji emisji dwutlenku węgla**

(57) Sposób neutralizacji emisji dwutlenku węgla polega na tym, że gazy przemysłowe zawierające dwutlenek węgla lub dwutlenek węgla wyodrębniony z gazów przemysłowych przepuszcza się przez roztwór wodny soli sodowej kwasu węglowego lub soli sodowej silnego kwasu nieorganicznego, korzystnie roztwór chlorku sodowego lub siarczynu sodowego, przy czym do roztworu dodaje się stechiometryczną wobec anionu kwasowego ilość amoniaku. Reakcję prowadzi się w temperaturze nie przekraczającej 60°C. Wytrącony kwaśny węglan sodowy oddziela się od roztworu wodnego, przemycza metanolem, suszy w atmosferze dwutlenku węgla i składa.

(2 zastrzeżenia)

A1 (21) **412933** (22) 2015 07 02

(51) **B01F 5/06** (2006.01)

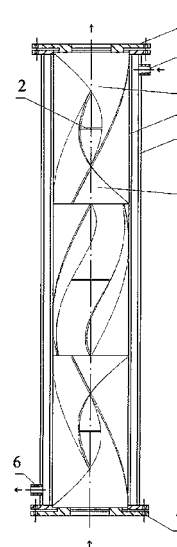
- (71) ZACHODNIOPOMORSKI UNIWERSYTET
TECHNOLOGICZNY W SZCZECINIE, Szczecin
(72) PLUSKOTA DANIEL; MIESZAŁA ANNA; PRZYBYŁ ALICJA;
KIELISZEK NATALIA; LECHOWSKA JOANNA;
KORDAS MARIAN; RAKOCZY RAFAŁ

(54) **Mieszalnik statyczny**

(57) Mieszalnik statyczny, zawierający płaszcz grzejny, kanał rurowy, moduł mieszający, pierścienie montażowe, uchwyty, króciec wlotowy i wylotowy płaszcza grzejnego, charakteryzuje się tym, że ma co najmniej trzy połączone ze sobą trwale moduły mieszające, każdy składający się z trójkątnej powierzchni (1), która skrzyta jest o kąt 120°, a oś skrzytania przebiega prostopadłe do podstawy trójkąta, w połowie jej długości, połączonej za pomocą łącznika (2) z drugą trójkątną powierzchnią (1'), która jest odbiciem lustrzanym trójkątnej powierzchni (1) prostopadłe do podłużnej osi, a następnie obrócona o 180° wokół tej osi, przy czym każdy kolejny moduł mieszający obrócony jest o co najmniej 30° względem poprzedniego modułu. Skrajne moduły unieruchomione są w kanale rurowym (3) na obu jego końcach za pomocą pierścieni montażowych (7) i/lub dennic. Trójkątna powierzchnia jest karbowana albo posiada

perforacje. Trójkątna powierzchnia może być trójkątem prostokątnym lub równoramiennym.

(6 zastrzeżeń)



A1 (21) **412934** (22) 2015 07 02

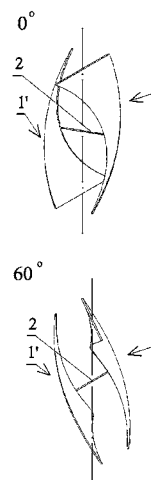
(51) **B01F 5/06** (2006.01)

- (71) ZACHODNIOPOMORSKI UNIWERSYTET
TECHNOLOGICZNY W SZCZECINIE, Szczecin
(72) PLUSKOTA DANIEL; MIESZAŁA ANNA; PRZYBYŁ ALICJA;
KIELISZEK NATALIA; LECHOWSKA JOANNA;
KORDAS MARIAN; RAKOCZY RAFAŁ

(54) **Element mieszający**

(57) Element mieszający w postaci skrzytonej powierzchni, charakteryzuje się tym, że trójkątna powierzchnia (1) skrzytana jest o kąt 120°, a oś skrzytania przebiega prostopadłe do podstawy trójkąta, w połowie jej długości. Trójkątna powierzchnia (1) połączona jest za pomocą łącznika (2) z drugą trójkątną powierzchnią (1'), która jest odbiciem lustrzanym trójkątnej powierzchni (1) prostopadłe do podłużnej osi, a następnie obrócona o 180° wokół tej osi. Trójkątna powierzchnia jest karbowana lub posiada perforacje. Trójkątna powierzchnia może być trójkątem prostokątnym lub równoramiennym.

(6 zastrzeżeń)



A1 (21) **413072** (22) 2015 07 09

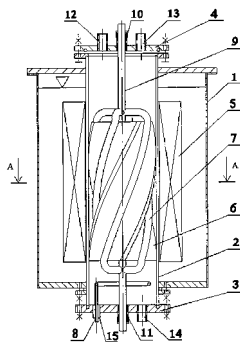
- (51) **B01J 19/12** (2006.01)
B01F 13/08 (2006.01)
C12M 1/42 (2006.01)
C12N 13/00 (2006.01)

- (71) ZACHODNIOPOMORSKI UNIWERSYTET
TECHNOLOGICZNY W SZCZECINIE, Szczecin
- (72) RAKOCZY RAFAŁ; KORDAS MARIAN;
FIJAŁKOWSKI KAROL; KONOPACKI MACIEJ;
ŻYWIĆKA ANNA; PEITLER DOROTA;
DROZD RADOŚLAW; NIESYN RAFAŁ; CHYLA MARIUSZ

(54) **Wspomagany magnetycznie reaktor przepływowy**

(57) Wspomagany magnetycznie reaktor przepływowy, zawierający zewnętrzną obudowę (1) z umieszczonym współosiowo wewnętrznym przewodem (2) o przekroju kołowym z dnem (3) i pokrywą (4), uzwojenie (5) umieszczone pomiędzy zewnętrzną obudową (1) z wewnętrznym przewodem (2), komorę (6) na płyn posiadający właściwości magnetyczne, wyposażony w króćce, charakteryzuje się tym, że ma w wewnętrznym przewodzie (2) komorę (6) na płyn posiadający właściwości magnetyczne, na której ma orurowanie (7) dla czynnika stabilizującego temperaturę i ma bełkotkę (8) poniżej komory (6). Komora (6) i orurowanie (7) osadzone są na centralnej rurze (9), która wyprowadzona jest z reaktora centralnymi króćcami (10, 11) w pokrywie (4) i dnie (3). Reaktor ma w pokrywie (4) przewodu (2) umieszczony pierwszy króciec (12), króciec (13) doprowadzający dodatkowe substancje chemiczne do przestrzeni reakcyjnej. W dnie (3) reaktor ma drugi króciec (14) i króciec (15) służący do wyprowadzenia bełkotki (8).

(8 zastrzeżeń)



A1 (21) 413066 (22) 2015 07 08

- (51) B01J 38/14 (2006.01)
B01J 29/90 (2006.01)
- (71) INSTYTUT CHEMII PRZEMYSŁOWEJ
IM. PROF. IGNACEGO MOŚCICKIEGO, Warszawa
- (72) KIJEŃSKI JACEK; MIGDAŁ ANTONI; RASIŃSKA IWONA;
KAWALEC ANDRZEJ; JAMRÓZ MAŁGORZATA

(54) **Sposób regeneracji katalizatora zeolitowego**

(57) Sposób regeneracji katalizatora zeolitowego, zwłaszcza po procesie dehydratacji glicerolu, polega na tym, że regenerację katalizatora prowadzi się przy użyciu gazu uzyskiwanego w wyniku regeneracji, wzbogaconego w tlen, a proces regeneracji prowadzi się w kilku etapach aż do pełnej regeneracji złoża katalizatora. Zastosowanie w procesie regeneracji gazu poregeneracyjnego powoduje występowanie zjawiska samogaszenia w złożu, co pozwala uniknąć miejscowych przegrzani, które mogą zniszczyć strukturę zeolitu.

(7 zastrzeżeń)

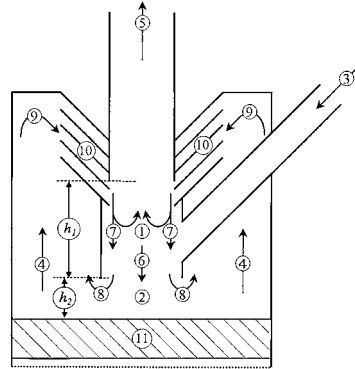
A1 (21) 413042 (22) 2015 07 06

- (51) B02C 1/00 (2006.01)
B02C 25/00 (2006.01)
- (71) POLITECHNIKA ŚLĄSKA, Gliwice;
AKADEMIA GÓRNICZO-HUTNICZA
IM. STANISŁAWA STASZICA W KRAKOWIE, Kraków
- (72) PAWEŁCZYK MAREK; OGONOWSKI ZBIGNIEW;
OGONOWSKI SZYMON; FOSZCZ DARIUSZ;
SARAMAK DANIEL; GAWENDA TOMASZ;
KRAWCZYKOWSKI DAMIAN

(54) **Sposób parametryzacji klasyfikatora pneumatycznego zintegrowanego z młynem**

(57) Sposób polega na tym, że zmiany wielkości ziarna podziałowego dokonuje się poprzez zmianę wysokości h_1 komory klasyfikacji (1) i poziomu otwarcia dystrybutora (10) korzystnie wielosekcyjnego dla łącznego strumienia zwrotnego (9) oraz poprzez zmianę wysokości h_2 komory formowania recyklu (2).

(1 zastrzeżenie)

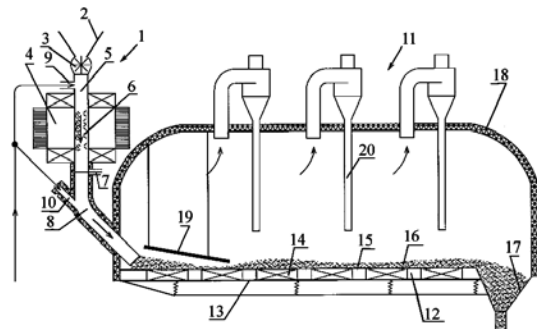


A1 (21) 413002 (22) 2015 07 02

- (51) B02C 17/00 (2006.01)
C10L 9/00 (2006.01)
F26B 3/08 (2006.01)
- (71) AKADEMIA GÓRNICZO-HUTNICZA
IM. STANISŁAWA STASZICA W KRAKOWIE, Kraków
- (72) SŁAWIŃSKI KRZYSZTOF; KNAŚ KRZYSZTOF;
NOWAK WOJCIECH
- (54) **Sposób suszenia i domielania wstępnie rozdrobnionych materiałów, zwłaszcza węgla brunatnego lub kamiennego, oraz urządzenie do suszenia i domielania wstępnie rozdrobnionych materiałów, zwłaszcza węgla brunatnego lub kamiennego**

(57) W sposobie suszenia i domielania wstępnie rozdrobnionych materiałów, zwłaszcza węgla brunatnego lub kamiennego, doprowadza się nadawę wstępnie rozdrobnionego materiału do młyna elektromagnetycznego (1). Następnie mieli się nadawę w młynie elektromagnetycznym (1) i wstępnie suszy się ją w młynie elektromagnetycznym (1) za pomocą czynnika poduszającego, doprowadzanego do młyna elektromagnetycznego (1). Kolejnie, doprowadza się nadawę z młyna elektromagnetycznego (1) na przenośnik wibracyjny (12) komory (11) odprowadzania parów oraz suszy się końcowo nadawę na przenośniku wibracyjnym (12), przy czym nadawę suszy się końcowo na przenośniku wibracyjnym (12) zawierającym ferromagnetyczną płytę (13), na której są usytuowane magnesy (14), z biegunami N skierowanymi ku ferromagnetycznej płycie (13), zaś na biegunach S magnesów (14) znajduje się płytą (15) przenoszenia nadawy. Przedmiotem niniejszego wynalazku jest także urządzenie do realizacji w/w sposobu.

(13 zastrzeżeń)



A1 (21) 413041 (22) 2015 07 06

(51) B02C 17/00 (2006.01)

B01F 13/08 (2006.01)

B01F 15/06 (2006.01)

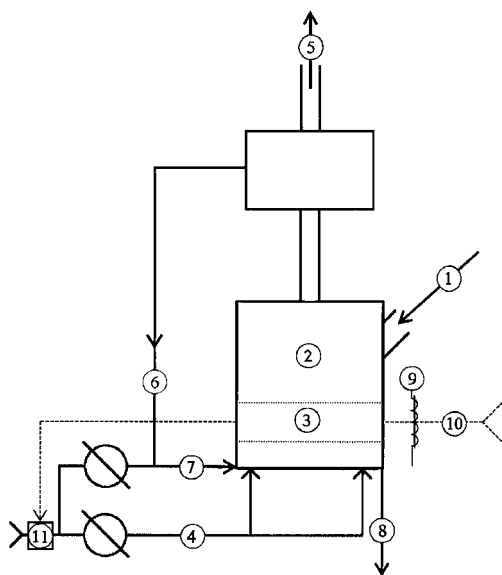
(71) POLITECHNIKA ŚLĄSKA, Gliwice;
AKADEMIA GÓRNICZO-HUTNICZA
IM. STANISŁAWA STASZICA W KRAKOWIE, Kraków

(72) PAWEŁCZYK MAREK; OGONOWSKI ZBIGNIEW;
OGONOWSKI SZYMON; FOSZCZ DARIUSZ;
SARAMAK DANIEL; GAWENDA TOMASZ;
KRAWCZYKOWSKI DAMIAN

(54) Sposób mielenia na sucho w młynie elektromagnetycznym

(57) Sposób mielenia na sucho w młynie elektromagnetycznym z pionowo ustawioną komorą roboczą młyna (2), do którego materiał mielony (1) podawany jest grawitacyjnie od góry, bezpośrednio ponad przestrzenią roboczą młyna (3) wypełnioną wirującymi mielnikami polega na tym, że sterowany główny strumień medium gazowego (4), w którym następuje mielenie i który wymusza odbiór produktu finalnego (5), podawany jest od dołu komory roboczej młyna (2), poniżej przestrzeni roboczej młyna (3) wypełnionej wirującymi mielnikami, korzystnie podciśnieniowo z zapewnieniem ruchu wirowego w przestrzeni roboczej młyna (3).

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) 413057 (22) 2015 07 07

(51) B07B 1/28 (2006.01)

B07B 1/00 (2006.01)

(71) AKADEMIA GÓRNICZO-HUTNICZA
IM. STANISŁAWA STASZICA W KRAKOWIE, Kraków

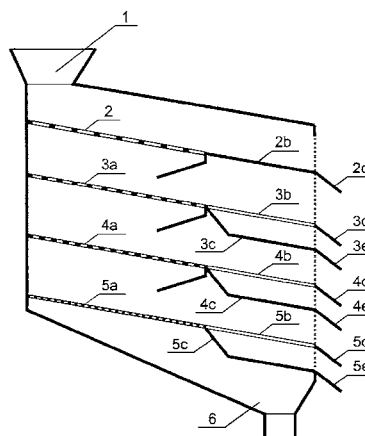
(72) GAWENDA TOMASZ

(54) Wibracyjny przesiewacz wielopokładowy

(57) Wibracyjny przesiewacz wielopokładowy, zawierający lej wyspowy, lej zsypany, zsypanie pokładowe, rynnę zsypaną pokładu górnego, rynny podpokładowe zbierające zakończone zsypaniami podpokładowymi oraz przynajmniej dwa pokłady sitowe usytuowane nadsobnie i nachylone do poziomu, charakteryzuje się tym, że wszystkie pokłady sitowe poza pokładem sitowym górnym składają się z sit oczkowych (3a, 4a, 5a) połączonych posobnie odpowiednio z sitami szczelinowymi (3b, 4b, 5b), a rynny podpokładowe zbierające (3c, 4c, 5c) usytuowane są odpowiednio pod sitami

szczelinowymi (3b, 4b, 5b), natomiast pokład sitowy górny stanowi sito oczkowe (2) połączone z rynną zsypaną (2b).

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) 412997 (22) 2015 07 02

(51) B21H 1/10 (2006.01)

B21D 53/30 (2006.01)

B60B 25/00 (2006.01)

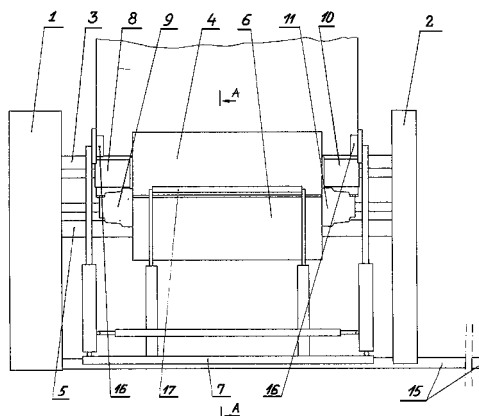
(71) KOŁAKOWSKI DARIUSZ, Dobre Miasto

(72) KOŁAKOWSKI DARIUSZ

(54) Sposób wytwarzania obrzeża wielowarstwowego stalowej felgi zwijanej o dużej nośności oraz urządzenie profilujące do realizacji tego sposobu

(57) Sposób wytwarzania obrzeża wielowarstwowego stalowej felgi zwijanej o dużej nośności polega na tym, że wszystkie operacje wykonywane są na jednej warstwie blachy o grubości np. 1 mm, 2 mm, 3 mm, a każdy z cylindrów obrzeża jest osobno zwijany, zgrzewany i profilowany z tym, że po wyprofilowaniu zewnętrznego cylindra w jego wewnętrznej stronie umieszczany jest kolejny wywinięty i zgrzany lub zespalany cylinder z blachy o średnicy odpowiednio mniejszej, który poddawany jest profilowaniu, profilując kolejne wewnętrzne cylindry można uzyskać dowolnie dużej grubości obrzeże. Warstwy obrzeża są trwale zespolone ze sobą dwoma połączeniami na obwodzie i na krawędziach obrzeża. Urządzenie profilujące do realizacji tego sposobu, zawiera korpus stały (1), korpus przesuwny (2) z łożyskami podpierającymi wały napędowe - stały (3) i - przesuwny (5), wał napędowy stały (3) z rolkami (4) wał napędowy przesuwny (5) z rolkami (6), przesuwny zespół rolek centrująco-ustalający (7) z rolkami centrującymi (16) rolkami ustalającymi (17), rolki profilujące korpusu stałego (8) przeciwrolki profilujące (9) korpusu stałego, rolki profilujące (11) korpusu przesuwnego, przeciwrolki profilujące (11) korpusu przesuwnego, szyny prowadzące (15).

(2 zastrzeżenia)



A1 (21) 413104 (22) 2015 07 13

(51) B23K 5/00 (2006.01)

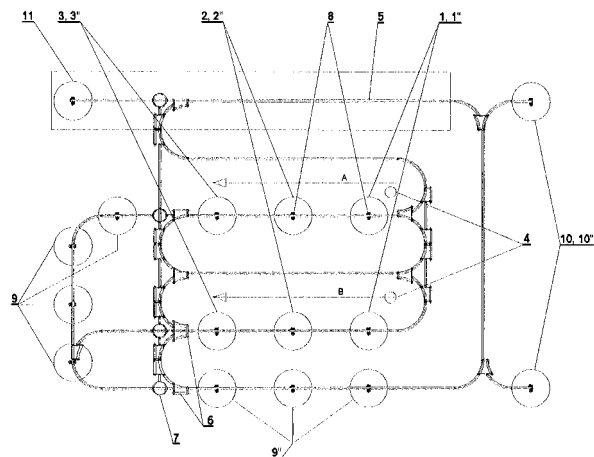
B21D 51/24 (2006.01)

(71) BP ENGINEERING SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ SPÓŁKA KOMANDYTOWA, Przeworsk

(72) BAUER PETER; KOCAJ MARCIN; ŁYZEŃ MATEUSZ

(54) Sposób wytwarzania wielkogabarytowych zbiorników ze stali nierdzewnej i układ systemu transportowego oraz urządzeń połączonych w linię technologiczną do produkcji zbiorników wielkogabarytowych ze stali nierdzewnej

(57) Sposób wytwarzania wielkogabarytowych zbiorników ze stali nierdzewnej charakteryzuje się tym, że w ciąg produkcyjny linii (A) i (B) z torowym podwieszonym systemem transportowym (5) o kształcie spirali dostarcza się przygotowane do spawania cargi oraz dennice, po czym cargi ustawia się żurawiem (4) obrotowym słupowym na każdym pierwszym stole (1, 1^o) obrotowym z samocentrującymi mocującymi rolkami i regulowaną wysokością w każdej linii (A) i (B), poziomuje się, centruje i stabilizuje się oraz mocuje się, a następnie na każdą cargę zakłada się przy pomocy wciągніка dennicę górną, ustawia się, mocuje do jezdnych wciągników (8) przesuwno-obrotowych umocowanych do torowego podwieszanego systemu transportowego (5), a tak ustawione elementy zbiornika carga-dennica szczepią się spoinami szczepnymi za pomocą automatów spawalniczych w cyklu automatycznym, tak przygotowane zespoły zbiornika carga-dennica przemieszcza się po torowym systemie transportowym (5) w ciągu produkcyjnym linii (A) i (B) do wykonania spawania spoiną ciągłą, zakłada się zespoły zbiornika carga-dennica na stoły (2, 2^o) obrotowe z samocentrującymi mocującymi rolkami, poziomuje się, centruje się, mocuje się i wykonuje spoiny ciągle automatami spawalniczymi najkorzystniej plazmowymi lub/i laserowymi lub/i hybrydowymi lub/i metodą MIG-MAG lub/i metodą TIG lub/i metodą MMA lub/i metodą SAW, a następnie tak wykonane zespoły zbiornika carga-dennica przemieszcza się torowym podwieszonym systemem transportowym (5) na stoły (3, 3^o) obrotowe z samocentrującymi mocującymi rolkami, ustawia, wypoziomowuje i mocuje, po czym następuje proces przegniatania i szlifowania zewnętrznego i wewnętrznego spoin, tak przygotowany zespół zbiornika carga-dennica przemieszcza się torowym podwieszonym systemem transportowym (5) w początkowy ciąg linii produkcyjnej (A) i (B) nad stoły (1, 1^o) obrotowe z samocentrującymi mocującymi rolkami, gdzie zakłada na jest żurawiem (4) obrotowym kolejną cargę lub/i dennicę na stoły (1, 1^o) w zależności od wielkości zbiornika, ustawiana i mocowana, przy czym następnie ustawia się przemieszczony zespół carga-dennica górną na kolejnej cardze lub/i dennicy dolnej, mocuje się i następuje kolejny cykl produkcji szczepiania, a następnie spawania spoiną ciągłą, dogniatania spoiny i szlifowania carga-carga lub/i dolna carga-dennica dolna. Układ systemu transportowego oraz urządzeń połączonych w linię technologiczną do produkcji zbiorników wielkogabarytowych ze stali nierdzewnej charakteryzuje się tym, że składa się z torowego podwieszanego systemu



transportowego (5) w kształcie spirali z zwrotnicami (6) przesuwno-obrotowymi, obrotnic (7) przesuwno-obrotowych na skrzyżowaniach torowisk, jezdnych po torze wciągników (8) i tworzy podwójny ciąg produkcyjny (A) i (B), przy czym pod torowym podwieszonym systemem transportowym (5) tworzącym ciąg produkcyjny linii (A) i (B) zainstalowany jest zestaw stołów (1, 1^o) i (2, 2^o) i (3, 3^o) obrotowych z samocentrującymi mocującymi rolkami cargę zbiornika i regulowanym poziomem i wysokością oraz z funkcją automatycznego nastawu żądanej średnicy.

(11 zastrzeżeń)

A1 (21) 412996 (22) 2015 07 02

(51) B23K 11/24 (2006.01)

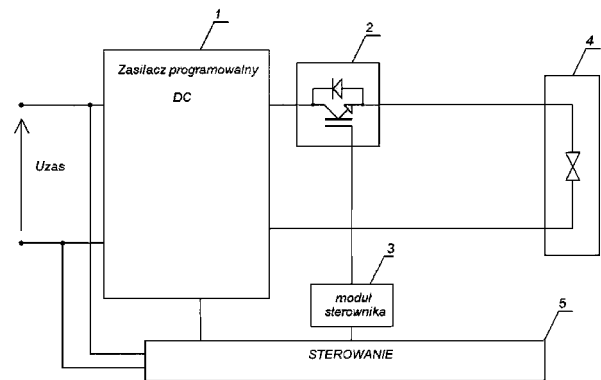
(71) INSTYTUT SPAWALNICTWA, Gliwice

(72) RĘKASOWSKI PIOTR; PIĄTEK MARIAN

(54) Układ mikro zgrzewarki zwłaszcza do zgrzewania cienkich folii i drutów

(57) Układ charakteryzuje się tym, że jako źródło energii „liniowej” ma zasilacz programowalny (1), połączony szeregowo z kluczem półprzewodnikowym (2) i połączony szeregowo z obciążeniem (4) (głowicą zgrzewalniczą) oraz połączony z układem sterowania (5), który połączony jest z modułem sterownika (3) klucza półprzewodnikowego (2).

(2 zastrzeżenia)



A1 (21) 414633 (22) 2015 10 31

(51) B23P 15/02 (2006.01)

B23P 17/00 (2006.01)

(71) CZYŻEWSKI JACEK GANZ, Wrocław

(72) CZYŻEWSKI JACEK; ROGALSKA AGNIESZKA

(54) Sposób wytwarzania monolitycznego wirnika, zwłaszcza wirnika do wentylacji generatora i monolityczny wirnik, zwłaszcza do generatora

(57) Przedmiotem wynalazku jest sposób wytwarzania monolitycznego wirnika, zwłaszcza wirnika do wentylacji generatora i monolityczny wirnik, zwłaszcza do generatora wytwarzany tym sposobem, przeznaczony szczególnie do zastosowania jako wirnik turbogeneratora o chłodzeniu wodno-wodorowym. Sposób wytwarzania monolitycznego wirnika, zwłaszcza wirnika do wentylacji generatora polega na wycinaniu koła jako zewnętrznego obrysu wirnika, w którym wycina się przestrzenie pomiędzy łopatkami i formuje się zgrubnie obrabione łopatki a następnie dokonuje się wykańczającej obróbki łopatek. Sposób charakteryzuje się tym, że koło i przestrzenie pomiędzy łopatkami wycina się strumieniem wody a pomiędzy poszczególnymi operacjami obróbki wirnika poddaje się go dwukrotnie wibracji. Monolityczny wirnik, zwłaszcza do generatora, utworzony z piasty i łopatek charakteryzuje się tym, że jego piasta jest stopniowana, przy czym stopnie są połączone skośnym ścięciem, w którym usytuowane są otwory, zaś zewnętrzna powierzchnia piasty wirnika ma kształt sferyczny.

(7 zastrzeżeń)

A1 (21) 413110 (22) 2015 07 13

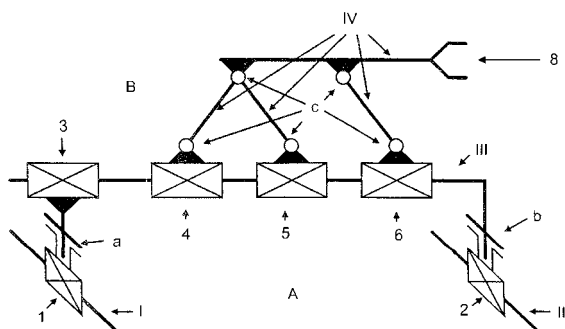
(51) B25J 9/00 (2006.01)
B25J 9/02 (2006.01)
B25J 9/10 (2006.01)
A61B 34/30 (2016.01)

(71) AKADEMIA GÓRNICZO-HUTNICZA
IM. STANISŁAWA STASZICA W KRAKOWIE, Kraków
(72) KARPIEL GRZEGORZ; PETKO MACIEJ; KOBUS KONRAD;
STANGEL-WÓJCIEKIEWICZ KLUDIA

(54) Robot hybrydowy

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest robot hybrydowy o pięciu stopniach swobody, zawierający podstawę, ramiona połączone przegubami i chwytak. Robot charakteryzuje tym, że składa się z dwóch mechanizmów płaskich (A i B), które zorientowane są w przestrzeni prostopadle tak, że gdy pierwszy mechanizm płaski (A) znajduje się w płaszczyźnie pionowej i w skład pierwszego mechanizmu płaskiego (A) wchodzi dwa człony pryzmatyczne, pierwszy człon pryzmatyczny (1) i drugi człon pryzmatyczny (2), poruszające się po prowadnicach, pierwszej prowadnicy (I) i drugiej prowadnicy (II), oraz dwa przeguby obrotowe, pierwszy przegub obrotowy (a) i drugi przegub obrotowy (b) połączone trzecią prowadnicą (III), przy czym pierwszy przegub obrotowy (a) jest połączony z trzecią prowadnicą (III) poprzez trzeci człon pryzmatyczny (3), zaś prowadnice, pierwsza prowadnica (I) i druga prowadnica (II) stanowią podstawę robota, natomiast drugi mechanizm płaski (B) zawiera w sobie trzy człony pryzmatyczne (4, 5, 6) poruszające się po trzeciej prowadnicy (III), przy czym te człony pryzmatyczne (4, 5, 6) są połączone za pomocą układu ramion (IV) połączonych za pomocą przegubów obrotowych (c).

(5 zastrzeżeń)



A1 (21) 412986 (22) 2015 07 02

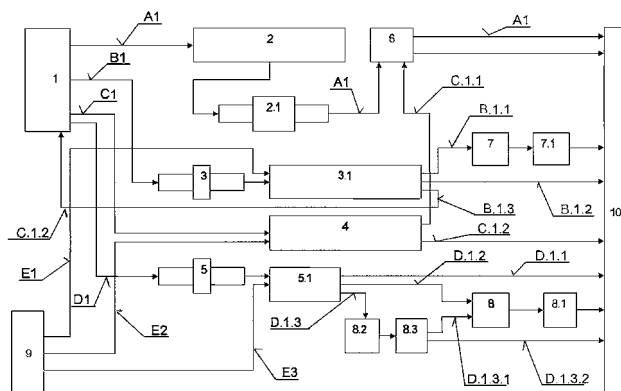
(51) B27M 1/08 (2006.01)
B27M 3/00 (2006.01)
B27D 1/08 (2006.01)
B27D 3/00 (2006.01)

(71) MELACO SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Nowa Sól
(72) PIOTROWSKI DARIUSZ
(54) Układ linii technologicznej do produkcji elementów
nośnych i konstrukcyjnych do mebli o dużych
przekrojach poprzecznych, zwłaszcza nóg,
belek nośnych i ramiaków

(57) W układzie linii technologicznej do produkcji elementów nośnych i ze stacji bazowej (1) wychodzą: pierwszy ciąg podajników transportowych (A1), drugi ciąg podajników transportowych (B1), trzeci ciąg podajników transportowych (C1) oraz czwarty ciąg podajników transportowych (D1). Pierwszy ciąg podajników transportowych (A1) dochodzi do zestawu obrabiarek CNC do frezowania frontów (2), który łączy z prasą membranowo-próżniową (2.1), skąd przechodzi do zestawu centrów obróbkowych CNC do wiercenia, frezowania i obróbki finalnej (6), następnie pierwszy ciąg podajników transportowych (A1) prowadzi do magazynu wyrobów gotowych (10). Drugi ciąg podajników transportowych (B1) dochodzi

do formaryzerko-czopiarki (3), którą łączy z linią do opłaszczawiania paneli i płyt (3.1). Na wyjściu z linii do opłaszczawiania paneli i płyt (3.1) drugi ciąg podajników transportowych (B1) rozgałęzia się w trzech kierunkach. Gałąź pierwsza (B1.1) jest połączeniem linii do centrum obróbkowym do formatowania płyt i wycinania rowka „V” (7) i ma połączenie ze stanowiskiem ścisków do sklejania i składania wykrojów płyt (7.1), skąd prowadzi do magazynu wyrobów gotowych (10). Do magazynu wyrobów gotowych (10) prowadzi również wychodząca z linii do opłaszczawiania paneli i płyt (3.1) gałąź druga (B1.2). Wychodząca z linii do opłaszczawiania paneli i płyt (3.1) gałąź trzecia (B1.3) drugiego ciągu podajników transportowych (B1) łączy ją ze stacją bazową (1). Trzeci ciąg podajników transportowych (C1) łączy stacją bazową (1) z linią do formowania i oklejania wąskich płaszczyzn (4). Na wyjściu z linii do formowania i oklejania wąskich płaszczyzn (4) trzeci ciąg podajników transportowych (C1) rozdziela się na potok pierwszy (C1.1) prowadzący do zestawu centrów obróbkowych CNC do wiercenia, frezowania i obróbki finalnej (6) i na potok drugi (C1.2) łączący linią do formowania i oklejania wąskich płaszczyzn (4) z magazynem wyrobów gotowych (10). Czwarty ciąg podajników transportowych (D1) łączy stacją bazową (1) ze strugarką czterostronną (5) współpracującą z linią do opłaszczawiania wąskich elementów (5.1). Na wyjściu z linii do opłaszczawiania wąskich elementów (5.1) czwarty ciąg podajników transportowych (D1) rozdziela się w trzech kierunkach. Podajnik usytuowany w pierwszym kierunku (D1.1) dochodzi do magazynu wyrobów gotowych (10), a podajnik usytuowany w drugim kierunku (D1.2) dochodzi do linii do formatowania listew i wycinania rowka „V” (8), skąd przechodzi do ścisków do sklejania i składania wykrojów listew (8.1) i dalej dochodzi do magazynu wyrobów gotowych (10). Podajnik usytuowany w trzecim kierunku (D1.3) dochodzi do nakładarki obrzeża na wąskie krawędzie listwy (8.2), skąd przechodzi do frezarki obwiedniowej (8.3). Za frezarką obwiedniową (8.3) podajnik usytuowany w trzecim kierunku (D1.3) ma dwa ramiona, z których ramię pierwsze (D1.3.1) dochodzi do wejścia na linię do formatowania listew i wycinania rowka „V” (8), a ramię drugie (D1.3.2) podajnika usytuowanego w trzecim kierunku (D1.3) dochodzi do magazynu wyrobów gotowych (10). Rozkrawarka folii (9) ma połączenie podajnikiem pierwszym (E1) z linią do opłaszczawiania paneli i płyt (3.1) oraz podajnikiem drugim (E2) z linią do formowania i oklejania wąskich płaszczyzn (4). Rozkrawarka folii (9) ma połączenie podajnikiem trzecim (E3) z linią do opłaszczawiania wąskich elementów (5.1).

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) 413036 (22) 2015 07 06

(51) B28B 11/24 (2006.01)
C04B 40/00 (2006.01)

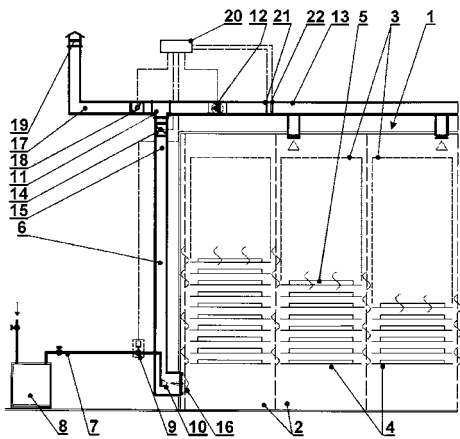
(71) DOLNIAK ROMAN PTC PRZEDSIĘBIORSTWO TECHNIKI
CIEPLNEJ, Poznań
(72) DOLNIAK ROMAN; DOLNIAK MARIA; PAUTER PIOTR

(54) Sposób i urządzenie do pielęgnacji
wibroprasowanych wyrobów betonowych
w procesie dojrzewania betonu

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób pielęgnacji wibroprasowanych wyrobów betonowych w procesie dojrzewania betonu

w dojrzewalni wyrobów betonowych za pomocą mieszaniny pielęgnacyjnej o znacznej wilgotności, przebiegający według zaprogramowanego algorytmu sterowania, zainstalowanego w urządzeniu sterującym, zgodnie z następującymi po sobie cyklami technicznymi sterowanymi w odpowiednim czasie i odpowiedniej kolejności fazy technologicznej. Pielęgnację wyrobów betonowych przeprowadza się jednocześnie we wszystkich segmentach (2) komory (1) dojrzewalni, niezależnie od cyklu czy fazy produkcyjnej w poszczególnym segmencie (2), w ruchu produkcyjnym ciągłym, wykorzystując w maksymalny sposób ciepło powstające podczas wiązania betonu w całej dojrzewalni, przy czym dokonuje się ciągłego pomiaru temperatury i wilgotności wewnątrz komory (1) dojrzewalni oraz realizuje się program cyrkulacji powietrza w komorze (1), dla utrzymania właściwych parametrów temperatury i wilgotności. Zgłoszenie dotyczy także urządzenia do wibroprasowania wyrobów betonowych w procesie dojrzewania betonu.

(5 zastrzeżeń)



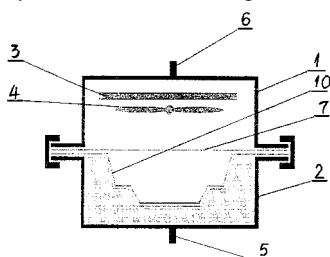
A1 (21) 417210 (22) 2016 05 13

- (51) B29C 43/00 (2006.01)
 B29C 43/10 (2006.01)
 B29C 43/20 (2006.01)
 B29C 51/00 (2006.01)
 B29C 51/12 (2006.01)
 B29C 70/00 (2006.01)
 B29C 70/44 (2006.01)

- (71) GRUCA MARZENA DECO, Włoszczowa
 (72) NOWIŃSKI BARTOSZ

(54) **Urządzenie i sposób wytwarzania wyrobu z kompozytu żywica-włókno**

(57) Urządzenie do wytwarzania wyrobu z kompozytu żywica-włókno, charakteryzuje się tym, że posiada komorę matrycową (2), w której mieści się wymienna matryca wyrobu, a ją nakrywa komora dociskowa (1), z zainstalowaną nagrzewnicą (3) i wentylatorem (4), przy czym komora matrycowa (2) ma podłączenie do pompy próżniowej (5), natomiast komora dociskowa (1) jest podłączona do kompresora (6). Sposób charakteryzuje się tym, że zewnętrzną powierzchnię matrycy zakrywa się membraną formującą i dociska ją do matrycy wypompowując z pod niej powietrze. Po czym tradycyjnymi metodami ręcznymi nakładane są, na tak przygotowaną powierzchnię, zewnętrzne warstwy laminatu z żelkotu i/lub żywicy zagęszczonej, następnie po jej stwardnieniu, wyklada się całość powierzchni zbrojeniem z włókna szklanego, a następnie wlewa się



do środka żywicę wymieszaną z utwardzaczem, a tak przygotowany laminat (10) w komorze matrycowej (2) dociskany jest pod ciśnieniem membraną prasującą (7), w którą wyposażona jest komora dociskowa (1).

(8 zastrzeżeń)

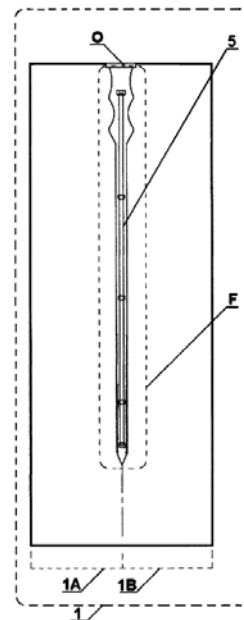
A1 (21) 413005 (22) 2015 07 03

- (51) B29C 45/00 (2006.01)
 B29C 45/36 (2006.01)
 B29C 45/26 (2006.01)

- (71) PGB-POLSKA SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Gliwice
 (72) BACZKOWSKI PIOTR; SKAŁKA WITOLD
 (54) **Forma wtryskowa zwłaszcza do produkcji trzpienia rozpierającego**

(57) Forma wtryskowa, charakteryzuje się tym, że rdzeń (5) jest elementem metalowym, a korpus prawy wtryskarki (1B) wyposażony jest w co najmniej jeden element dociskający korzystnie pięć oraz co najmniej jedną sprężynę dociskową korzystnie pięć, współpracującą z elementem dociskającym, przy czym korpus lewy wtryskarki (1A) wyposażony jest wzdłużnie punktowo w elementy magnetyczne chwytające.

(2 zastrzeżenia)



A1 (21) 413060 (22) 2015 07 08

- (51) B32B 27/36 (2006.01)
 B32B 27/32 (2006.01)
 B32B 27/18 (2006.01)
 B65D 65/40 (2006.01)
 B65D 65/42 (2006.01)

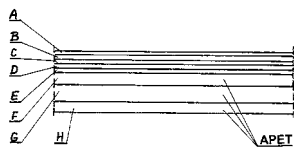
- (71) EUROCAST SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Strzebielino
 (72) DZIADOWIEC DAMIAN; SZYMCZAK PIOTR

(54) **Absorpcyjne wysokobarierowe opakowanie do środków żywnościowych**

(57) Opakowanie wysokobarierowe ma postać sztywnego lub półsztywnego korpusu, połączonego na krawędziach z elastyczną pokrywą. Korpus stanowi wielowarstwową folię APET, zaś pokrywa stanowi wielowarstwową folię BOPET. Korpus jest laminatem wielowarstwową folię APET i wysokobarierowej folii wielowarstwową LDPE z dodatkiem absorbującym tlen. Pokrywa stanowi laminat wielowarstwową folię BOPET napylonej tlenkami aluminium zawierającą folię wielowarstwową LDPE z dodatkiem absorbującym

tlen. Laminat wielowarstwowej folii APET korpusu, zawiera co najmniej warstwę A zawierającą surowiec LDPE, warstwę B zawierającą surowiec wiążący - tzw. tie layer oraz dodatek absorbujący tlen, warstwę C zawierającą surowiec EVOH, warstwę D surowiec wiążący tie layer oraz folię barierową EVOH, warstwę E zawierającą warstwę adhezyjną EVA o własnościach termolaminacyjnych, warstwę F zawierającą folię APET typu virgin, warstwę G zawierającą folię APET spienioną azotem, warstwę H zawierającą folię APET typu virgin. W całkowitej grubości wielowarstwowej folii typu LDPE która wynosi od 40 μm do 60 μm , grubość warstwy A wynosi od 25% do 35%, grubość warstwy B wynosi od 10% do 16%, grubość warstwy C wynosi od 11% do 17%, grubość warstwy D wynosi od 10% do 16%, zaś grubość warstwy E wynosi od 25% do 35%, zaś w całkowitej grubości wielowarstwowej folii APET grubość warstwy F wynosi od 6% do 9%, grubość warstwy G wynosi od 80% do 90%, zaś grubość warstwy H wynosi od 6% do 9%.

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) 413114 (22) 2015 07 13

(51) **B60K 1/00** (2006.01)
B60L 11/00 (2006.01)
B60L 15/00 (2006.01)

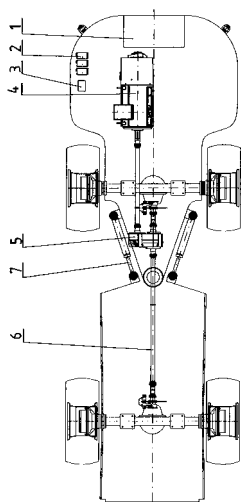
(71) OŚRODEK BADAWCZO-ROZWOJOWY PRZEMYSŁU
OPONIARSKIEGO STOMIL SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Poznań

(72) HERMACH MAREK; KNAST PAWEŁ

(54) **Zespół napędowy inteligentnego
pojazdu górniczego**

(57) Zespół charakteryzuje się tym, że ma, w tylnej części pojazdu, pakiet baterii (1) ze sterującym układem (2) współpracujący z regulatorem prędkości (3) elektrycznego silnika (4) z hamulcem i z przekładniową skrzynią (5). Przekładniowa skrzynia (5), za pomocą zespołu przegubów (6) przystosowana jest do przenoszenia napędu na mosty pojazdu i, za pomocą obrotowych zespołów przegubów (7), na elementy sterowania skrętami pojazdu, przy czym na mostach pojazdu usytuowane są pakiety czujników.

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 413056 (22) 2015 07 07

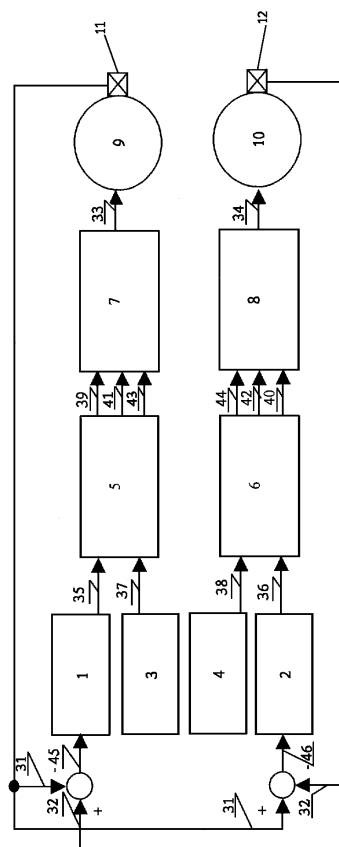
(51) **B60L 9/18** (2006.01)
H02P 21/00 (2016.01)
H02P 23/00 (2016.01)
B61C 3/00 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA WARSZAWSKA, Warszawa
(72) CHUDZIKIEWICZ ANDRZEJ; SOWIŃSKI BOGDAN;
KRZYŻYŃSKI TOMASZ; DROŹDZIEL JÓZEF;
OPALA MICHAŁ; KORZEB JAROSŁAW;
KOSTRZEWSKI MARIUSZ; MELNIK RAFAŁ;
MACIEJEWSKI IGOR; SOWIŃSKA MAGDALENA;
KOZIĄK SEWERYN

(54) **Układ sterowania niezależnie obracającymi się
kołami napędowego wózka pojazdu szynowego,
zwłaszcza tramwaju całkowicie niskopodłogowego**

(57) Układ jest przeznaczony do wózka pojazdu szynowego wyposażonego w parę przeciwległych kół jezdnych (9, 10) usytuowanych w położeniu równowagi w jednej geometrycznej osi oraz dwa osobne układy napędowe, lewy i prawy, z oddzielnymi asynchronicznymi elektrycznymi silnikami indukcyjnymi (7, 8) napędzającymi koła jezdne (9, 10) poprzez przekładnie zębate, zasilane napięciem znamionowym prądu stałego doprowadzonym z napowietrznej sieci trakcyjnej i przetwarzanym w każdym układzie napędowym na trójfazowe napięcie prądu zmiennego. W skład układu sterowania wchodzi dwa podukłady, z których pierwszy, wykorzystujący sterowanie skalarne, stosowany jest podczas prowadzenia napędowego wózka pojazdu szynowego po torze prostym, a drugi podukład, wykorzystujący sterowanie wektorowe, stosowany jest podczas prowadzenia napędowego wózka pojazdu szynowego po torze zakrzywionym, przy czym w każdym podukładzie sygnałami wejściowymi są przebiegi napięć zasilających poszczególne uzwojenia stojana silnika indukcyjnego (7, 8), lewego lub prawego, oraz przebiegi momentu elektromagnetycznego wytwarzanego przez zeń silnik, które przekształca się na sygnał sterujący, a na wyjściu układu napędowego uzyskuje się prędkość kątową koła jezdne (9, 10), lewego lub prawego, mierzoną przez oddzielne czujniki prędkości (11, 12), lewy i prawy, z których każdy jest połączony układem sprzężenia zwrotnego z wejściem podukładu, a ponadto oba przeciwległe koła jezdne (9, 10) są połączone przy użyciu osi łamanej.

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) 417002 (22) 2016 04 26

(51) B60N 2/26 (2006.01)

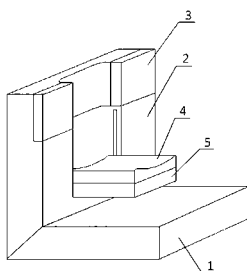
(71) POLITECHNIKA ŚWIĘTOKRZYSKA, Kielce

(72) JAŚKIEWICZ MAREK; JURECKI RAFAŁ

(54) Fotel samochodowy

(57) Fotel samochodowy, w którym oparcie posiada wydzielony fragment osadzony przesuwnie i obrotowo na rolkach zainstalowanych na stelażu oparcia, charakteryzuje się tym, że do elementów stelaża umocowane są prowadnice, w których, na rolkach osadzona jest rozkładana część górna (4) i część dolna (5) oparcia (2) fotela, przy czym rolki poprzez trzpienie są zespolone z ramami górnej (4) i dolnej (5) części oparcia (2). Po obu stronach części górnej (4) oparcia (2), ma osadzone obrotowo, na stelażu, elementy (3), które po rozłożeniu części górnej i dolnej (4, 5) oparcia do pozycji siedziska dla dziecka, są składane do wnętrza powstałej po złożeniu górnej części (4) oparcia i elementy te ograniczają ruch głowy dziecka.

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) 413107 (22) 2015 07 13

(51) B60N 3/04 (2006.01)

D04G 3/00 (2006.01)

(71) GÓRNIAK MACIEJ, Warszawa

(72) GÓRNIAK MACIEJ

(54) Sposób wytwarzania welurowych dywaników samochodowych w ramach organizacji sieci marketingowo-produkcyjnej stanowiących niszę rynkową

(57) Przedmiotem wynalazku jest sposób wytwarzania welurowych dywaników do pojazdów samochodowych (ze szczególnym uwzględnieniem samochodów osobowych i dostawczych) w ramach organizacji sieci marketingowo-produkcyjnej z istniejących już przedsiębiorstw branży usług motoryzacyjnych - w powiązaniu z organizacją dostaw materiałów, narzędzi i wzorów do ich produkcji oraz sprzedażą gotowego produktu użytkownikowi przy znacznym (drastycznym) obniżeniu kosztów produkcji i reklamy oraz całkowitym pominięciu zakupu maszyn, jak i kosztów dystrybucji i magazynowania wyrobów gotowych. Przedsiębiorca zainteresowany współpracą - zawiera umowy z organizatorem i staje się elementem/komórką sieci marketingowo-produkcyjnej. Uzyskuje dostęp do strony internetowej z bazą szablonów dywaników poprzez nadanie mu loginu i hasła. Odbywa szkolenie oraz zaopatruje się o organizatora przedsięwzięcia niezbędne do produkcji materiały i narzędzia. Po opisanych przygotowaniach, klientowi korzystającemu z usługi danej firmy (np. myjni samochodowej) zostaje zaprezentowana możliwość wykonania na miejscu dopasowanych dywaników. Jeżeli wyrazi zgodę, wykonawca przystępuje do realizacji zamówienia: pobiera (w razie potrzeby) ze strony internetowej odpowiedni wzór dywaników we fragmentach, które po wydrukowaniu składa w całość i wycina uzyskując szablon. Sprawdza, czy szablon dobrze pasuje do podłogi (bagażnika) pojazdu i jeżeli wszystko się zgadza - przystępuje do wycinania wykładziny w odpowiedni kształt, a następnie gotowe dywaniki umieszcza w pojeździe. Jeżeli użytkownik pojazdu życzy sobie obszycie dywaników - zajmuje się tym wydzielona komórka organizatora sieci marketingowo-produkcyjnej. Klient - po obszyciu - odbiera gotowy produkt w ustalony wcześniej sposób.

(5 zastrzeżeń)

A1 (21) 417643 (22) 2016 06 21

(51) B60P 1/44 (2006.01)

B60P 1/00 (2006.01)

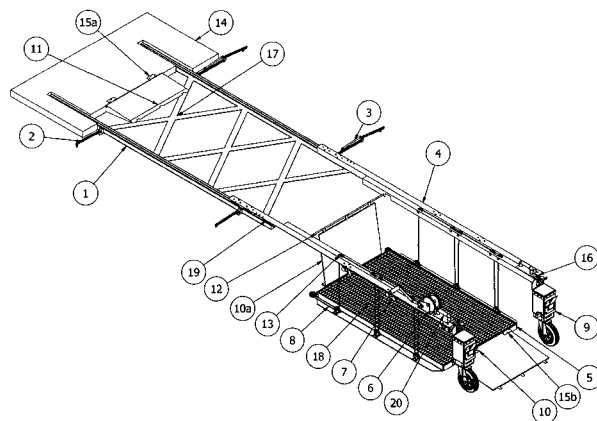
(71) POLITECHNIKA LUBELSKA, Lublin

(72) WAWER KAMIL; DROŻDZIEL PAWEŁ

(54) Platforma załadowczo-wyładowcza

(57) Do ramy nośnej (4) za pomocą bloczków (13) z liną (8) nawiniętą na wciągarkę linową (6) zamocowana jest platforma załadowcza, składająca się z ramy podestu (5) i kraty pomostowej (18), do której po jednej stronie zamontowany jest za pomocą zawiasów (15b) pierwszy element najazdowy (10) od strony podpór jezdnych (9) i od drugiej strony zamocowany jest drugi element najazdowy (10a). Pomiędzy ramionami ramy nośnej (4) od nielicowanej strony znajduje się zamontowany poprzecznie pręt pozycjonujący (12), o który oparty jest koniec drugiego elementu najazdowego (10a). Do ramy nośnej (4), po obu jej stronach, zamocowane są wózki z rolkami (7), które zamontowane są suwliwie w profilach prowadzących (1), przy czym w końcowych częściach ramy nośnej (4) od strony profili prowadzących (1) i końcowych częściach profili prowadzących (1) od strony ramy nośnej (4), zamontowane są klocki blokujące (19). Profile prowadzące (1) zamontowane są do podłogi pojazdu, oraz pomiędzy profilami prowadzącymi (1) zamontowany jest element wzmacniający (17).

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) 418139 (22) 2016 07 29

(51) B61B 13/12 (2006.01)

A63G 7/00 (2006.01)

(71) ENERGY 2000 SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ ENERGYLANDIA SPÓŁKA KOMANDYTOWA, Przytkowice

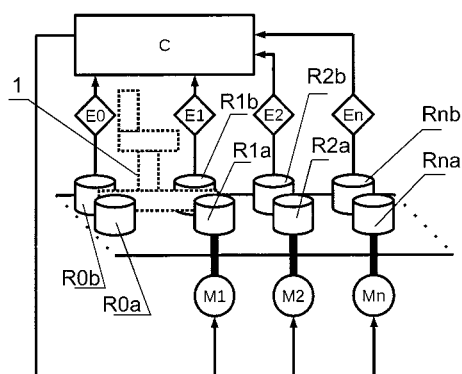
(72) GOCZAŁ MAREK; SITEK RADOSŁAW; PRUSAK DANIEL; KARPIEL GRZEGORZ

(54) Sposób rozpędzania pojazdu, napęd pojazdu oraz tor pojazdu

(57) Sposób napędzania pojazdu (1) za pomocą środków montowanych na torze jego przejazdu do docelowej prędkości, cechuje się tym, że środki te obejmują przynajmniej pierwszą rolkę napędową (R1a) oraz przynajmniej pierwszą rolkę bierną (R0b), w kontakt z którą przejeżdżający pojazd (1) wchodzi zanim wejdzie w kontakt z rolką napędową (R1a). Z miernika prędkości wejścia (E0) podłączonego do rolki biernej (R0b) odczytuje się prędkość pojazdu zanim pojazd ten zetknie się z rolką napędową (R1a). Pierwszy silnik (M1) podłączony do przynajmniej pierwszej rolki napędowej (R1a) wystawia się tak, by przynajmniej pierwsza rolka napędowa (R1a) obracała się z prędkością styczną odpowiadającą prędkości odczytanej z miernika prędkości wejścia (E0). Od momentu, w którym pojazd wejdzie w kontakt z przynajmniej pierwszą rolką napędową (R1a) wystawia się silnik (M1) tak, żeby prędkość styczna przynajmniej pierwszej rolki napędowej (R1a) odpowiadała docelowej prędkości pojazdu (1). Napęd pojazdu (1) przystosowany do umieszczania na torze jego przejazdu cechuje się tym, że jest zaopatrzony

w przynajmniej pierwszą rolkę napędową (R1a) mocowaną na osi napędzanej przez pierwszy silnik (M1) oraz przynajmniej pierwszą rolkę bierną (R0b) obracającą się swobodnie wokół osi, ustawione tak, że przy przejeździe pojazdu (1) w kontakt z pojazdem (1) wchodzi najpierw pierwsza rolka bierna (R0b) a następnie pierwsza rolka napędowa (R1a). Do przynajmniej jednej rolki biernej (R0b) jest podłączony czujnik prędkości wejścia (E0) połączony z układem sterującym (C) przystosowanym do odczytu prędkości z czujnika prędkości (E0) orazysterowania prędkości pierwszego silnika (M1). Tor pojazdu według wynalazku cechuje się tym, że jest wyposażony w przynajmniej jeden napęd według wynalazku.

(16 zastrzeżeń)



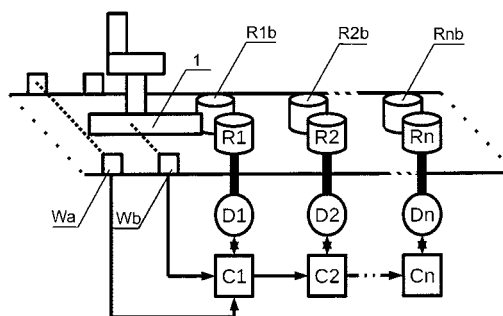
A1 (21) 418140 (22) 2016 07 29

(51) B61B 13/12 (2006.01)
A63G 7/00 (2006.01)(71) ENERGY 2000 SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ ENERGYLANDIA SPÓŁKA
KOMANDYTOWA, Przytkowice(72) GOCZAŁ MAREK; SITEK RADOSŁAW; PRUSAK DANIEL;
KARPIEL GRZEGORZ(54) Sposób rozpędzania pojazdu,
napęd pojazdu oraz tor pojazdu

(57) Sposób służy do rozpędzania pojazdu (1) do docelowej prędkości za pomocą środków montowanych na torze jego przejazdu. Środki te obejmują przynajmniej jedną rolkę napędową (R1), napęd bezpośredni (D1) podłączony do rolki napędowej (R1). Ponadto stosuje się pierwszy detektor (Wa) umieszczony w odległości d_a przed pierwszą rolką napędową oraz drugi detektor (Wb) umieszczony w odległości d_b przed pierwszą rolką napędową a sygnały sterujące tych detektorów odczytuje się za pomocą jednostki sterującej (C1) połączonej połączeniem dwukierunkowym z napędem (D1) i przystosowanej do sterowania nim w przynajmniej pierwszym trybie zadawania prędkości i w przynajmniej drugim trybie zadawania momentu siły. Odczytując zegar jednostki (C1) mierzy się czasy aktywacji pierwszego detektora (Wa) i drugiego detektora (Wb) przez przejeżdżający pojazd (1). Na tej podstawie wyznacza się prędkość v_0 wejścia pojazdu w kontakt z pierwszą rolką napędową (R1) oraz przewidywany czas t_1 w którym to wejście nastąpi. Następnie zaraz po wyznaczeniu prędkości wejścia v_0 ustawia się napęd bezpośredni (D1) rolki napędowej (R1) tak, by rolka ta obracała się z prędkością styczną równą prędkości wejścia v_0 , a po przewidywanym czasie t_1 wejścia pojazdu (1) w kontakt z rolką napędową (R1) ustawia się napęd bezpośredni (D1) tak by działał na rolkę napędową (R1) ze stałym, predefiniowanym momentem siły. Napęd pojazdu jest przystosowany do umieszczania na torze jego przejazdu. Napęd ten jest zaopatrzony w przynajmniej pierwszą rolkę napędową (R1), mocowaną na pierwszej osi napędzanej przez pierwszy napęd bezpośredni (D1) oraz pierwszy detektor (Wa) przystosowany do umieszczania przy torze pojazdu w odległości d_a przed pierwszą rolką napędową (R1) i drugi detektor (Wb) przystosowany do umieszczania w odległości d_b przed pierwszą rolką napędową (R1). Pierwszy detektor (Wa) i drugi detektor (Wb) są podłączone do wejść pierwszego układu sterującego (C1). Pierwszy napęd

bezpośredni (D1) jest połączony z układem sterującym (C1) połączeniem dwukierunkowym.

(15 zastrzeżeń)



A1 (21) 418521 (22) 2016 08 31

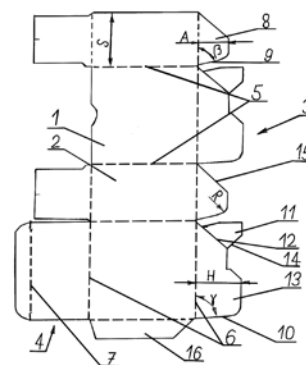
(51) B65D 5/10 (2006.01)
B65D 5/42 (2006.01)(71) ATTYLA WŁADYSŁAW KARDASZ, JACEK KARDASZ
SPÓŁKA JAWNA, Zamość

(72) KARDASZ JACEK

(54) Składane opakowanie i sposób jego wytwarzania

(57) Przedmiotem zgłoszenia są: składane opakowanie i sposób jego wytwarzania, przeznaczone do pomieszczenia w nim przedmiotów o znaczącym ciężarze, zwłaszcza do pomieszczenia w nim amunicji. Opakowanie charakteryzuje się tym, że dno (3) opakowania utworzone jest z czterech wykrojów (8, 13) z których dwa (8) przylegają do ścian bocznych (2) i mają szerokość (A) wynoszącą 0,53-0,55 szerokości (S) ściany bocznej (2), zaś jego krawędź (9) tworząca z linią gięcia (6) łączącą go ze ścianą boczną (2) kąt (β) wynoszący 70-80° i jest zaokrąglona promieniem (R) 8-10 mm w miejscu połączenia z krawędzią zewnętrzną, zaś pozostałe dwa wykroje (13) dna (3) składanego opakowania są utworzone z: dwu jednakowych wykrojów (13) połączonych linią gięcia (6) ze ścianami głównymi (1) mające: wysokości (H) wynoszącej 0,7-0,8 szerokości (S) ściany bocznej (2) a jedna z krawędzi (10) tych wykrojów tworzy z linią gięcia (6) kąt ostry γ wynoszący 80-88°. Ujawniono również sposób wytwarzania składanego opakowania.

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) 418680 (22) 2015 03 06

(51) B65D 85/10 (2006.01)
B65D 81/20 (2006.01)
B65D 77/22 (2006.01)

(31) BO 2014A000115 (32) 2014 03 06 (33) IT

(86) 2015 03 06 PCT/IB2015/051662

(87) 2015 09 11 WO15/132770

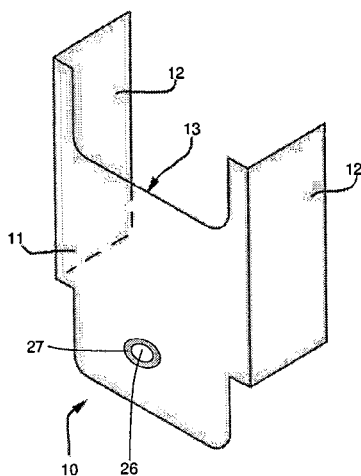
(71) G.D SOCIETA' PER AZIONI, Bologna, IT

(72) PASQUI SIMONE, IT; POLLONI ROBERTO, IT;
PISI CLAUDIO, IT; NEGRINI STEFANO, IT

(54) **Opakowanie z uszczelnionym opakowaniem wewnętrznym zaopatrzone w otwór przepustowy sterowany przez zawór pneumatyczny**

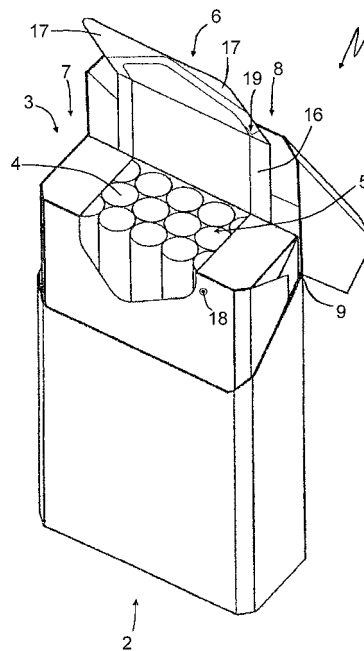
(57) Opakowanie mające: grupę artykułów; uszczelnione opakowanie wewnętrzne, które otacza grupę artykułów i jest wykonane z arkusza zgrzewalnego materiału do pakowania; usztywniacz (10), który jest wykonany ze sztywnego materiału i jest umieszczony wewnątrz uszczelnionego opakowania wewnętrznego w styku z grupą artykułów; co najmniej jeden otwór przepustowy, który jest utworzony przelotowo w ścianie uszczelnionego opakowania wewnętrznego; oraz zawór pneumatyczny, który jest umieszczony nad otworem przepustowym i ma co najmniej jeden element zaworowy; usztywniacz (10) jest umieszczony w miejscu otworu przepustowego tak, że otwór przepustowy jest umieszczony na ścianie (11) usztywniacza (10), a ścianka (11) usztywniacza (10) ma otwór przelotowy (26) wyosiowany z i umieszczony nad otworem przelotowym.

(7 zastrzeżeń)



połączony z leżącym poniżej arkuszem materiału do pakowania za pomocą kleju (16) do wielokrotnego przylepiania.

(15 zastrzeżeń)



A1 (21) **418681** (22) 2015 03 06

(51) **B65D 85/10** (2006.01)
B65D 81/20 (2006.01)
B65D 77/22 (2006.01)

(31) BO2014A000113 (32) 2014 03 06 (33) IT

(86) 2015 03 06 PCT/IB2015/051655

(87) 2015 09 11 WO15/132768

(71) G.D SOCIETA' PER AZIONI, Bologna, IT

(72) BOLDRINI FULVIO, IT; PASQUI SIMONE, IT;
ISI CLAUDIO, IT; NEGRINI STEFANO, IT

(54) **Opakowanie z uszczelnionym opakowaniem wewnętrznym zaopatrzone w otwór upustowy regulowany przez zawór upustowy, arkusz materiału do pakowania oraz sposób wytwarzania arkusza materiału do pakowania**

(57) Opakowanie (1) mające: grupę (4) artykułów; uszczelnione opakowanie wewnętrzne (3), które otacza grupę (4) artykułów, ma otwór (5) do wyjmowania artykułów i jest wykonane z arkusza materiału do pakowania; kłapkę uszczelniającą (6), która jest umieszczona na uszczelnionym opakowaniu wewnętrznym (3) nad otworem (5) do wyjmowania i jest przyklejona do uszczelnionego opakowania wewnętrznego (3) wokół otworu (5) do wyjmowania za pomocą wrażliwego na nacisk kleju (16) do wielokrotnego przylepiania; co najmniej jeden otwór upustowy (18), który jest utworzony przelotowo w arkuszu materiału do pakowania i jest umieszczony w miejscu klapki uszczelniającej (6); oraz zawór upustowy (19), który jest umieszczony nad otworem upustowym (18) i ma co najmniej jeden element zaworowy, który jest wyznaczony przez część klapki uszczelniającej (6) oddzielną od reszty klapki uszczelniającej (6) nacięciem przelotowym w kształcie litery U i jest

A1 (21) **417297** (22) 2016 05 24

(51) **B65G 23/44** (2006.01)
B65G 43/00 (2006.01)
E21F 13/06 (2006.01)
G05B 13/00 (2006.01)
G05B 19/048 (2006.01)

(31) 14/722,118 (32) 2015 05 26 (33) US

(71) Joy MM Delaware, Inc., Wilmington, US

(72) RIMMINGTON GARETH, GB

(54) **Sterowanie przenośnikiem w systemie wydobywczym**

(57) Układy i sposoby sterowania przenośnikiem w systemie wydobywczym. Przenośnik zawiera łańcuch, pierwsze koło zębate, drugie koło zębate, mechanizm napędowy, pierwszy czujnik, drugi czujnik oraz sterownik. Sposób obejmuje odbieranie pierwszego sygnału związanego z charakterystyką co najmniej jednego spośród pierwszego koła zębatego i drugiego koła zębatego, określanie wartości charakterystyki co najmniej jednego spośród pierwszego koła zębatego i drugiego koła zębatego na podstawie pierwszego sygnału, odbieranie drugiego sygnału związanego z charakterystyką łańcucha oraz określanie wartości charakterystyki łańcucha w oparciu o drugi sygnał. Sposób obejmuje ponadto porównywanie wartości charakterystyki co najmniej jednego spośród pierwszego koła zębatego i drugiego koła zębatego oraz wartości charakterystyki łańcucha, jak również określanie wielkości luzu na łańcuchu na podstawie porównania.

(26 zastrzeżeń)

A1 (21) **418072** (22) 2016 07 22

(51) **B66C 1/02** (2006.01)
B66C 1/00 (2006.01)

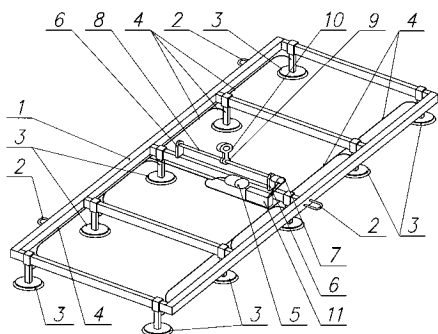
(71) POLITECHNIKA WROCŁAWSKA, Wrocław

(72) ZAJĄC PAWEŁ; ZAJĄC MATEUSZ;
KWAŚNIEWSKI STANISŁAW;
KIERZKOWSKI ARTUR ANTONI;
GOLIŃSKA-DAWSON PAULINA

(54) **Chwytnak podciśnieniowy do wielkogabarytowych tafli**

(57) Chwytnak podciśnieniowy do wielkogabarytowych tafli przeznaczony do podwieszania na zawieszach linowych do urządzeń dźwigowych i transportu na krótkie odległości arkuszy blach, płyt drewnianych, szyb i tym podobnych zbudowany z konstrukcji szkieletowej (1), po której jednej stronie zamocowane są przyssawki (3), każda połączona linią pneumatyczną (4) z pompą próżniową (5) charakteryzuje się tym, że konstrukcja szkieletowa (1) ma postać ramy z kilkoma wewnętrznymi ramionami poprzecznymi równoległymi do krótszych ramion ramy, przy czym do dłuższych ramion ramy zamocowane są oczkowe zaczepy (2), a do środkowego ramienia poprzecznego zamocowana jest obrotowo w uchwytnach (6), złączona z napędem elektrycznym (7), śruba pociągowa (8), na której osadzona jest nakrętka (9) do której zamocowany jest zaczep (10) środkowy chwytnaka.

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 413135 (22) 2015 07 14

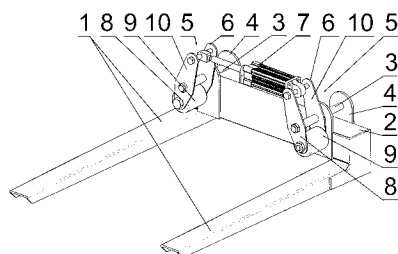
(51) **B66F 9/12** (2006.01)
B66F 9/00 (2006.01)

(71) KSIĘŻAKOWSKI BOGUMIŁ STALMACH, Płock
(72) KSIĘŻAKOWSKI BOGUMIŁ

(54) **Chwytnak widłowy**

(57) Wynalazek stanowi chwytnak widłowy do przemieszczania palet posiadający widły (1) połączone poprzeczką (2) współpracującą z paletami. Wynalazek charakteryzuje się tym, że w poprzeczce (2) umieszczone są obrotowo w osiach obrotu (3) osadzonych we wspornikach (4) przymocowanych do poprzeczki (2), dźwignie (5), których górne końce (6) połączone są siłownikiem (7) a na dolnych końcach (8) znajdujących się po przeciwnej stronie osi obrotu (3) niż górne końce (6), umieszczone są elementy dociskowe (9).

(5 zastrzeżeń)



A1 (21) 413046 (22) 2015 07 06

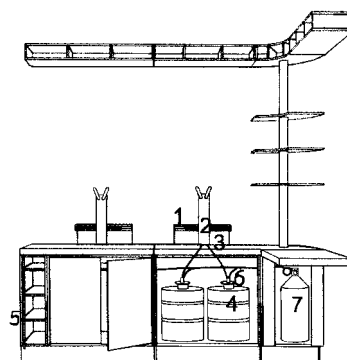
(51) **B67D 1/04** (2006.01)
B67D 1/06 (2006.01)
A23L 2/54 (2006.01)

(71) KLEJDYSZ STANISŁAWA MAXIMUS SPÓŁKA CYWILNA, Szczecin; KLEJDYSZ STANISŁAW MAXIMUS SPÓŁKA CYWILNA, Szczecin
(72) KLEJDYSZ ROBERT

(54) **Urządzenie do krenoterapii**

(57) Urządzenie zawiera co najmniej jeden pojemnik kega (4) napełniony wodą leczniczą oraz butlę z gazem CO₂ (7). W zależności od wersji wykonania urządzenie zawiera dwa szybkozłącza do pojemnika kega typu *Cornelius* z przyłączami ball lock gazowym, do którego podłączony jest przewód gazowy od butli z CO₂ (7) i cieczerwowy, do którego podłączony jest przewód nalewaka (1) albo głowicę połączeniową (6) kega typu A, D, M, S, G lub U, do której podłączony jest przewód gazowy i przewód cieczerwowy. Pojemnik napełniony wodą leczniczą (4) i butla z gazem (7) umieszczone są w obudowie (5), która posiada korpus z blatem, na którym osadzony jest nalewak wody leczniczej (2). W blacie obudowy (5), przed nalewakiem (2) znajduje się okapnik (3). Korpus (5) wyposażony jest dodatkowo w blat wydawania wody (1). Korzystnie obudowa (5) wraz z blatem i blatem wydawania (1) wody jest wykonana z płyty meblowej.

(13 zastrzeżeń)



DZIAŁ C

CHEMIA I METALURGIA

A1 (21) 413082 (22) 2015 07 10

(51) **C01B 13/14** (2006.01)
C01G 23/047 (2006.01)
B22F 1/02 (2006.01)

(71) ZACHODNIOPOMORSKI UNIWERSYTET TECHNOLOGICZNY W SZCZECINIE, Szczecin
(72) MORAWSKI ANTONI WALDEMAR; KAPICA-KOZAR JOANNA; PIROG EWA; NARKIEWICZ URSZULA; WRÓBEL RAFAŁ; MICHALKIEWICZ BEATA

(54) **Sposób sorpcji CO₂ z fazy gazowej**

(57) Sposób sorpcji CO₂ z fazy gazowej z wykorzystaniem modyfikowanego ditlenku tytanu jako adsorbenta, polega na tym, że stosuje się ditlenek tytanu modyfikowany alkaliem w ten sposób, że miesza się go z 10 M roztworem KOH w stosunku wagowym 1:20, aż do czasu otrzymania jednolitej zawiesiny. Następnie materiał podgrzewa do temperatury 140°C. Po czym po samoistnym ochłodzeniu do temperatury pokojowej zawiesinę kilkakrotnie przemycywa się 0,1 M roztworem HCl nieustannie mieszając do uzyskania pH silnie kwaśnego. Z kolei materiał przemycywa się wodą destylowaną do uzyskania pH obojętnego i tak otrzymany nanomateriał suszy się w piecu w atmosferze powietrza przez 2 godziny w temperaturze 350°C, a następnie mieli. Sposób charakteryzuje się tym, że przed

modyfikacją TiO_2 , który stanowi półprodukt do produkcji TiO_2 metodą siarczanową, przemywa się wodą amoniakalną do uzyskania wartości pH w zakresie 6-7, następnie filtruje i suszy przez dobę, zaś wygrzewanie prowadzi się w czasie od 12 do 48 godzin.

(5 zastrzeżeń)

A1 (21) 413099 (22) 2015 07 14

(51) C01B 15/013 (2006.01)

B01D 3/00 (2006.01)

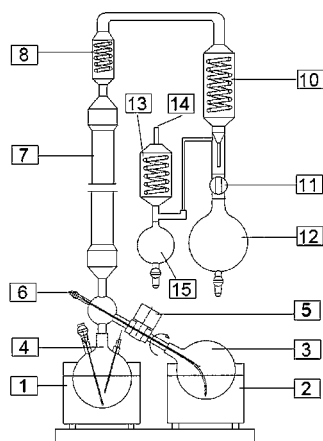
(71) INSTYTUT LOTNICTWA, Warszawa

(72) RARATA GRZEGORZ; ROKICKA KAROLINA; SURMACZ PAWEŁ

(54) **Jednostopniowy sposób otrzymywania nadtlenu wodoru klasy HTP (High Test Peroxide) do zastosowań napędowych i układ do jego otrzymywania**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest jednostopniowy układ do załączenia i oczyszczania stężonego nadtlenu wodoru, zwłaszcza do otrzymywania stężonego roztworu nadtlenu wodoru klasy (High Test Peroxide) o stężeniu co najmniej 98% do zastosowań napędowych, zawierający medium grzewcze, łaźnię wodną, kolbę obrotową z napędem w położeniu skośnym pod kątem od 105° do 140° względem kolumny frakcyjnej, chłodnicę, odbieralnik destylatu, charakteryzujący się tym, że ponadto zawiera kolbę stacjonarną (4) umieszczoną pomiędzy kolumną frakcyjną (7), a kolbą rotacyjną (3) do umieszczania wsadu surowca, a nad kolumną frakcyjną (7), a przed chłodnicą (10) znajduje się chłodnica sterowana natężeniem przepływu cieczy chłodzącej (8), a z kolei za chłodnicą (10), a przed zaworem (11) odcinającym odbieralnik główny (12) jest podłączona chłodnica pomocnicza (13), która z jednej strony jest podłączona do próżni a z drugiej strony przyłączony jest do niej odbieralnik pomocniczy (15), przy czym kolumnę frakcyjną stanowi adiabaticzna kolumna frakcyjna (7), a produkt końcowy jest odbierany z kolby (3) i (4). Ponadto zgłoszenie obejmuje sposób otrzymywania stężonego roztworu nadtlenu wodoru, zwłaszcza klasy HTP (High test Peroxide) o stężeniu co najmniej 98% do zastosowań napędowych, w układzie w którym realizuje się jednostopniowy proces otrzymywania stężonego roztworu nadtlenu wodoru poprzez załączenie i oczyszczanie roztworu nadtlenu wodoru.

(10 zastrzeżeń)



A1 (21) 413007 (22) 2015 07 03

(51) C01B 17/02 (2006.01)

(71) MYSŁOWSKI WŁODZIMIERZ, Bielsko-Biała

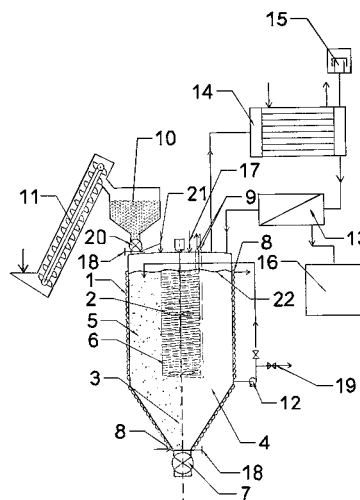
(72) JANICZEK ANDRZEJ; MYSŁOWSKI WŁODZIMIERZ

(54) **Topielnik siarki**

(57) Topielnik siarki w formie cylindrycznej z dnem stożkowym, posiadający grzejniki olejowe na obudowie cylindrycznej topielnika (1) oraz spiralę grzewczą (6), wewnątrz topielnika charakteryzują

się tym, że posiada przegrodę (3) wykonaną z blachy perforowanej, z otworami o średnicy 10 mm na całej powierzchni przegrody, dzielącą topielnik na dwie komory (5 i 4) oraz mieszadło dwuwirnikowe (2), umieszczone osiowo wewnątrz spirali grzewczej, która to zabezpiecza mieszadło przed zablokowaniem jego obrotów kruszywem siarki podawanym cyklicznie do topienia z zasobnika kruszywa siarki (10), zasilanego transporterem kulekowym (11). Znajdujący się w topielniku, ogrzany do $135-140^\circ\text{C}$ 2-etyloheksanol będący w ciągłej cyrkulacji wewnątrz topielnika za pomocą pompy obiegowej topielnika (12) i mieszadła dwuwirnikowego (2), przenosi ciepło z powierzchni grzewczych topielnika do zadozowanego do niego kruszywa siarki o wymiarach 15-20 mm powodując jego rozpuszczenie i zabezpieczając jednocześnie roztopioną siarkę przed zbrylaniem i spiekaniem oraz umożliwia oddzielenie od topionej siarki zanieczyszczeń mechanicznych, a stopiona siarka poprzez dekantację oddzielona jest od 2-etyloheksanolu i kierowana do granulacji.

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) 413091 (22) 2015 07 10

(51) C01B 33/44 (2006.01)

C08K 3/34 (2006.01)

B29C 70/00 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA KRAKOWSKA

IM. TADEUSZA KOŚCIUSZKI, Kraków

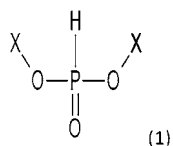
(72) MAJKA TOMASZ; LESZCZYŃSKA AGNIESZKA; PIELICHOWSKI KRZYSZTOF

(54) **Nanododatek w postaci krzemianu warstwowego do nanokompozytu polimerowego i sposób wytwarzania nanododatku w postaci krzemianu warstwowego do nanokompozytu polimerowego**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest nanododatek w postaci krzemianu warstwowego do nanokompozytu polimerowego i sposób wytwarzania nanododatku w postaci krzemianu warstwowego do nanokompozytu polimerowego. Nanododatek jest to krzemian warstwowy, który zawiera związek fosforu o wzorze ogólnym (1), w którym X oznacza podstawnik wybrany z grupy obejmującej: prosty lub rozgałęziony łańcuch alkiłowy zawierający od 2 do 18 atomów węgla; grupę fenylową; ugrupowanie cykliczne zawierające od 3 do 7 atomów węgla; grupę acetylową; grupę aldehydową; grupę amidową; grupę aminową; grupę benzylową; grupę iminową; grupę karboksylową; grupę karbonylową; grupę winylową ewentualnie podstawioną ugrupowaniem alkiłowym zawierającym od 2 do 18 atomów węgla; grupę metylową; atom chloru; atom bromu; grupę merkaptanową; atom pierwiastka należącego do grupy 1 układu okresowego pierwiastków. Sposób wytwarzania nanododatku polega na tym, że krzemian warstwowy modyfikuje się związkiem fosforu o wzorze ogólnym (1), przy czym krzemian warstwowy dysperguje się w roztworze związku fosforu o wzorze

ogólnym (1), w postaci roztworu wodnego lub roztworu w rozpuszczalniku organicznym, miesza się ze stałą prędkością, leżakując odsącza i suszy do uzyskania stałej masy.

(11 zastrzeżeń)



A1 (21) 413130 (22) 2015 07 14

(51) C01F 5/14 (2006.01)
C01F 5/22 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA KRAKOWSKA
IM. TADEUSZA KOŚCIUSZKI, Kraków
(72) RADOMSKI PIOTR; JAROSIŃSKI ANDRZEJ;
WZOREK ZBIGNIEW

(54) Sposób otrzymywania wodorotlenku magnezu o wysokiej powierzchni właściwej.

(57) Sposób otrzymywania wodorotlenku magnezu o wysokiej powierzchni właściwej, obejmujący strącanie wodorotlenku magnezu z użyciem wodnych roztworów nieorganicznych soli magnezu i wodorotlenków metali alkalicznych, charakteryzujące się tym, że strącony osad wodorotlenku magnezu, oddzielony od poreakcyjnej fazy ciekłej, przemywa się wodnym roztworem amoniaku o stężeniu 1-10% mas., w ilości 1-1,5 dm³ na 1 kg wodorotlenku magnezu w zawiesinie, aż do ustąpienia jonów charakterystycznych dla użytych substratów oraz ewentualnych produktów ubocznych powstających w toku syntezy wodorotlenku magnezu, po czym dokonuje rozdziału mieszaniny, korzystnie poprzez sedimentację grawitacyjną, a następnie osad płucze acetonem, w ilości 10-25 dm³ acetonu, a korzystnie 20 dm³, na 1 kg wodorotlenku magnezu w zawiesinie i dokonuje rozdziału mieszaniny, korzystnie poprzez sedimentację w temperaturze -30 do -20°C, najkorzystniej -22°C, przy czym proces płukania acetonem i sedimentacji powtórza się 2 do 6 razy, korzystnie 3 razy, a następnie tak uzyskany osad suszy dwuetapowo, przy czym wstępny etap suszenia prowadzi się w zakresie temperatur 50-80°C, korzystnie 60°C, aż do odparowania acetonu oraz usunięcia resztek amoniaku zawartego w osadzie wodorotlenku magnezu, który następnie poddaje się suszeniu zasadniczemu w zakresie temperatur 110-160°C, najkorzystniej 150°C, aż do całkowitej utraty wilgoci w suszonym produkcie.

(3 zastrzeżenia)

A1 (21) 413089 (22) 2015 07 10

(51) C01F 11/02 (2006.01)
C01F 1/00 (2006.01)
C01F 13/00 (2006.01)

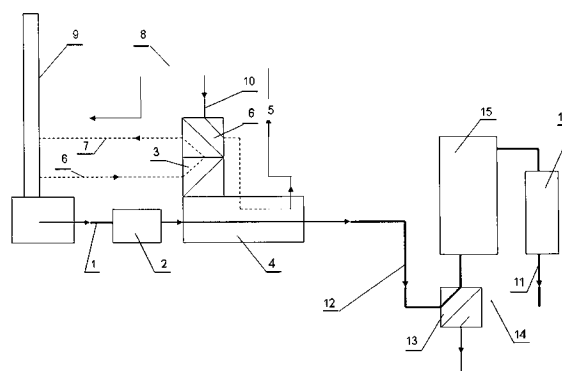
(71) ERTECH 2 SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa
(72) BREWIŃSKI JAN

(54) Sposób przetwarzania wapna posodowego i instalacja przetwarzania wapna posodowego

(57) Zgłoszenie dotyczy sposobu przetwarzania wapna posodowego, powstającego przy produkcji sody w wytwórni sody posiadającej instalację kominową. W sposobie tym wapno posodowe odwadnia się przez mechaniczne prasowanie do wilgotności 50%. Sposób charakteryzuje się tym, że odwodnione do 50% wapno posodowe wstępnie rozdrabnia się w kruszarce (2), wstępnie rozdrobnione wapno posodowe, rozdrabnia się i wstępnie suszy w urządzeniu rozdrabniająco-suszącym (4), a do suszenia używa się gorących spalin pobieranych z instalacji kominowej (9) wytwórni sody, przy czym spalinami podgrzewa się w wymienniku ciepła drugim (3) wapno posodowe oraz powietrze biorące udział w suszeniu wstępnie rozdrobnionego wapna posodowego. Rozdrobnione i wstępnie wysuszone w urządzeniu rozdrabniająco-suszącym (4) wapno przekazuje się do rozdrabniarki mechanicznej (15),

gdzie wapno rozdrabnia się i suszy energią kinetyczną, zaś uzyskany produkt końcowy przekazuje się do dalszego zagospodarowania. Zgłoszenie dotyczy również instalacji przetwarzania takiego wapna, która zawiera kruszarkę (2) mechanicznie odwodnionego wapna posodowego, rozdrabniarkę (15), wymiennik ciepła pierwszy (13) połączony z rozdrabniarką (15) i podgrzewający mieszankę wapna posodowego przepływającego do rozdrabniarki (15), przy czym przez wymiennik ciepła pierwszy (13) przepływa para wodna powstała w rozdrabniarce (15) a pomiędzy kruszarką (2) a rozdrabniarką (15) umieszczone jest urządzenie rozdrabniająco-suszące (4), połączone z wymiennikiem ciepła drugim (3), w którym spalinami z instalacji kominowej (9) wytwórni sody, podgrzewane jest wapno posodowe oraz powietrze (10) biorące udział w suszeniu wapna posodowego w pierwszym urządzeniu rozdrabniająco-suszącym (4).

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) 413081 (22) 2015 07 10

(51) C01G 23/047 (2006.01)
B82Y 30/00 (2011.01)

(71) ZACHODNIOPOMORSKI UNIWERSYTET
TECHNOLOGICZNY W SZCZECINIE, Szczecin
(72) MORAWSKI ANTONI WALDEMAR;
KAPICA-KOZAR JOANNA; KUSIAK-NEJMAN EWELINA;
WANAG AGNIESZKA MARIA

(54) Sposób wytwarzania mezoporowatego TiO₂ o strukturze anatazu

(57) Sposób wytwarzania mezoporowatego TiO₂ o strukturze anatazu, charakteryzuje się tym, że wysuszony ditlenek tytanu, który stanowi półprodukt do produkcji TiO₂ metodą siarczanową, przemywa się wodą amoniakalną do uzyskania wartości pH w zakresie 6-7, następnie miesza się z 10 M roztworem KOH w stosunku wagowym 1:20, aż do czasu otrzymania jednolitej zawiesiny. Następnie tak otrzymany materiał podgrzewa się do temperatury 140°C przez 12, 24 lub 48 godzin, po czym po samoistnym ochłodzeniu do temperatury pokojowej zawiesinę kilkakrotnie przemywa się 0,1 M roztworem HCl nieustannie mieszając do uzyskania pH silnie kwaśnego, a następnie materiał przemywa się wodą destylowaną do uzyskania pH obojętnego. Tak otrzymany nanomateriał suszy się w piecu w atmosferze powietrza przez 2 godziny w temperaturze 350°C, a następnie mieli.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) 413094 (22) 2015 07 10

(51) C02F 1/00 (2006.01)
C02F 3/32 (2006.01)
G01N 33/18 (2006.01)

(71) SITAREK MARCIN, Piotrków Trybunalski
(72) SITAREK MARCIN; SOŁTYSIAK SŁAWOMIR

(54) Analityczny model monitoringu czystości wód

(57) System informatyczny, do którego bazy sprzedawca wprowadza konkretne wartości sprzedanych chemicznych środków

rolniczych i ogrodniczych, które są potencjalnym źródłem zanieczyszczenia wód. Pozwoli to na orientacyjne określenie potencjalnych ilości środków chemicznych wprowadzonych do środowiska na danym terenie i odniesienie tego do obszaru całej zlewni. Oczywiście jest, że skuteczność systemu zależy od uregulowań prawnych. Zadaniem systemu jest też ocena w danej zlewni stanu wody na jej końcowym etapie w tym celu przy dopływie bocznym do głównego nurtu rzeki zainstalowane powinny być elementy i urządzenia monitorujące stan danej zlewni. Pomiary, które będą realizowane to ocena ilości biogenów w tym zawartość fosforu i azotu. Pomiar ilości tlenu i dwutlenku węgla w układzie pionowym z uwzględnieniem warstwy przydennej. Czynniki fizyczne takie jak temperatura, nasłonecznienie, szybkość przepływu. Na podstawie fragmentów dostępnych danych mapy hydrograficznej opracowany jest schemat rozmieszczenia i umieszczania elementów systemu monitorowania zlewni danego ciek wodnego zgodnie z naszymi postulatami oceny jakości wód powierzchniowych.

(5 zastrzeżeń)

A1 (21) 413096 (22) 2015 07 10

(51) C02F 1/00 (2006.01)
C02F 3/32 (2006.01)
G01N 33/18 (2006.01)

(71) SITAREK MARCIN, Piotrków Trybunalski
(72) SITAREK MARCIN; SOŁTYSIAK SŁAWOMIR

(54) **Zasady oceny stopnia eutrofizacji zbiornika wodnego jako opis stanu troficznego w odniesieniu do stanu ekologicznego zbiornika**

(57) Zgłoszenie obejmuje sposób oceny eutrofizacji oraz powiązania jej ze stanem ekologicznym, potencjałem ekologicznym i stabilnością biologiczną. Wprowadzono etapy eutrofizacji, które odzwierciedlają stan ekologiczny, potencjał ekologiczny oraz stabilność biologiczną środowiska wodnego. Wprowadzony podział pozwala na powiązanie zmian wywołanych przez eutrofizację ze skalą stanu i potencjałem ekologicznym i stabilnością biologiczną oraz łączy te trzy grupy wskaźników w jednolitą i logiczną konstrukcję. Ten sposób prowadzi do określenia poziomu zaawansowania samego etapu eutrofizacji oraz jego odniesienia do stanu i potencjału ekologicznego zbiornika. Ponadto jest on istotnym i kluczowym uzupełnieniem dotychczas stosowanej skali. Przyjęta koncepcja modelu stanowi bezwzględnie podstawę do opracowania indywidualnych dla poszczególnych zlewni oraz innych zbiorników wodnych (np. Wisły, Odry, itd.). Przy określaniu poziomu eutrofizacji brane są pod uwagę następujące parametry: ilość biogenów oraz dynamika zmian, zawartość tlenu i dwutlenku węgla, ale w układzie pionowym ze szczególnym uwzględnieniem warstw przydennej, poziom siarkowodoru i amoniaku - podstawowych związków chemicznych powstających przy procesach gnilnych, określenie proporcji reakcji tlenowych i beztlenowych, szczególnie w warstwie przydennej, miąższość osadów dennych i dynamika ich powstawania, zakwity wody oraz szybkość ich powstawania, biomasa glonów, zmiany składu jakościowego i ilościowego roślin wodnych, ichtiofauny oraz zoo- i fitoplanktonu, uwzględnienie przy pomiarach wpływu takich czynników jak: temperatura, nasłonecznienie oraz bliskość potencjalnych źródeł miogenów, uwzględnianie cech morfologicznych zbiornika, takich jak: powierzchnia, głębokość, szybkość przepływu wody, nasłonecznienie lustra wody, stopień wymieszania się wody w okresie wiosennym i jesiennym, rodzaj podłoża tworzącego dno zbiornika oraz otoczenie zbiornika i jego zlewni. Te pomiary przeprowadza się w poszczególnych porach roku, przez minimum jeden rok. Należy uwzględnić warunki meteorologiczne podczas wykonywania tych pomiarów. Po określeniu wyżej wymienionych parametrów przypisuje się zaawansowanie do procesów eutrofizacji do jednego z poziomów: początkowa faza eutrofizacji/końcowa faza mezotrofii, średnia eutrofizacja - stan ekologiczny umiarkowany, silna eutrofizacja - słaby stan ekologiczny, faza końcowa - zły stan ekologiczny.

(3 zastrzeżenia)

A1 (21) 413134 (22) 2015 07 14

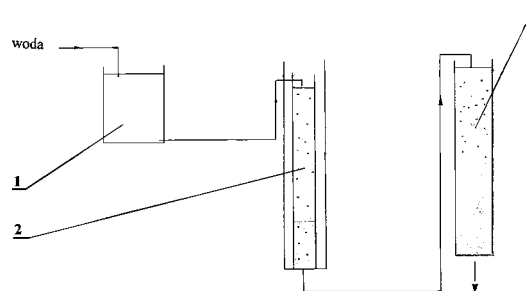
(51) C02F 1/00 (2006.01)
B01D 39/16 (2006.01)
A01N 63/00 (2006.01)

(71) INSTYTUT TECHNOLOGICZNO-PRZYRODNICZY
W FALENTACH, Falenty
(72) EYMONTT ANDRZEJ; WIERZBICKI KRZYSZTOF;
WEBER-DĄBROWSKA BEATA; GÓRSKI ANDRZEJ;
ŻACZEK MACIEJ

(54) **Urządzenie do uzdatniania, zwłaszcza wody pitnej**

(57) Ujawniono konstrukcję urządzenia do uzdatniania, zwłaszcza wody pitnej. Rozwiązanie znajduje zastosowanie w oczyszczaniu wody pod względem czystości mikrobiologicznej, dostarczanej do gospodarstw rolnych za pomocą wielokilometrowych sieci wodociągowych, w których zachodzi szczególnie duże ryzyko skażenia doprowadzanej wody na skutek awarii i osadzania bakterii na ściankach rurociągów. Urządzenie montowane w ciągu technologicznym uzdatniania wody, ma wstępny filtr (2) wyposażony w złożo piaskowo-żwirowe zawierające wyselekcjonowane bakteriofagi. Złożo filtra z modyfikowanym biopolimerem (3) stanowią modyfikowane biopolimery na bazie chitozanu. Złożo filtra z modyfikowanym biopolimerem (3) jest niszczące dla bakterii i przepuszczalne dla bakteriofagów zawartych w wodzie doprowadzanej z wstępnego filtra (2).

(2 zastrzeżenia)



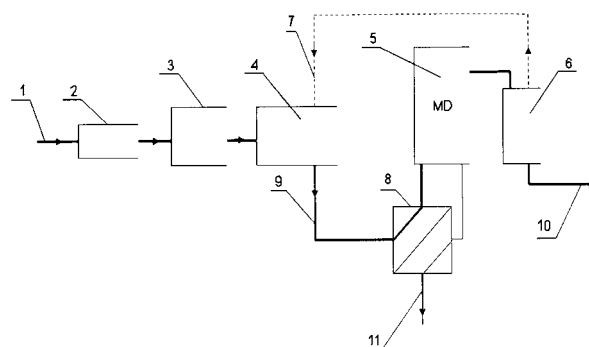
A1 (21) 413086 (22) 2015 07 10

(51) C02F 11/00 (2006.01)
C02F 11/12 (2006.01)
F26B 25/00 (2006.01)

(71) ERTECH 2 SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa
(72) BREWIŃSKI JAN

(54) **Sposób przekształcania osadu ze ścieków komunalnych i instalacja przekształcania osadów ze ścieków komunalnych**

(57) Zgłoszenie dotyczy sposobu przekształcania osadu ze ścieków komunalnych gromadzonego w oczyszczalni, w którym osad odwadnia się mechanicznie w zespole mechanicznego odwadniania do uzyskania wilgotności 65% do 85% wilgotności. Sposób ten charakteryzuje się tym, że odwodniony osad miesza się w mieszalniku (4) z suchym osadem o wilgotności 5 do 15%, do uzyskania wilgotności mieszaniny osadów poniżej 35%, mechanicznie suszy się



i rozdrabnia mieszaninę osadów na pył, zaś rozdrobniony pył składa się w zbiorniku (6). Zgłoszenie dotyczy również instalacji termicznego przekształcania osadów ze ścieków komunalnych wyposażonej w zespół mechanicznego przygotowania osadu. Instalacja charakteryzuje się tym, że zawiera mieszalnik (4), w którym miesza się osad o wilgotności 65 do 85% z osadem suchym o wilgotności 5-15%, rozdrabniarkę (5) oraz zbiornik końcowy (6).

(8 zastrzeżeń)

A1 (21) 413142 (22) 2015 07 15

(51) C02F 11/06 (2006.01)
B09B 3/00 (2006.01)

(71) INVEST-TECH SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Toruń;
UNIWERSYTET MIKOŁAJA KOPERNIKA W TORUNIU, Toruń

(72) WIŚNIEWSKI MAREK

(54) Sposób utylizacji odpadów organicznych, zwłaszcza osadów ściekowych, w procesie utleniania

(57) Przedmiotem wynalazku jest sposób utylizacji odpadów organicznych, zwłaszcza osadów ściekowych, w procesie utleniania. Funkcję utleniacza pełni nadtlenek wodoru, który dodaje się do odpadów organicznych. Uwodniony odpad organiczny wprowadza się do wysokotemperaturowego i wysokociśnieniowego reaktora w ilości do 1/3 jego objętości. Następnie wprowadza się do reaktora roztwór nadtlenku wodoru w ilości co najmniej 1/5 jego objętości. W wyniku reakcji temperatura w reaktorze wzrasta co najmniej do 120°C, zaś ciśnienie w reaktorze wzrasta co najmniej do 8,5 MPa. Taką temperaturę i ciśnienie utrzymuje się w zamkniętym reaktorze przez co najmniej 5 minut. Następnie ciśnienie w reaktorze zmniejsza się do poziomu ciśnienia otoczenia.

(7 zastrzeżeń)

A1 (21) 413030 (22) 2015 07 06

(51) C03B 27/00 (2006.01)
C03B 27/04 (2006.01)

(71) WUTKOWSKI SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ SPÓŁKA KOMANDYTOWA, Śliwice

(72) BALEWSKI MARCIN; JABŁOŃSKI PIOTR

(54) Sposób hartowania formatek szklanych z zachowaniem równomiernego naprężenia wewnętrznego na całej powierzchni

(57) Sposób hartowania formatek szklanych, zwłaszcza o wymiarach 1600x2100 mm dla szkła gr. 3 mm z zachowaniem równomiernego naprężenia wewnętrznego na całej powierzchni charakteryzuje się tym, że wprowadza się formatkę szklaną do urządzenia grzewczego w początkowej fazie z nadmuchem gorącego powietrza o temperaturze 500 do 540°C skierowanym pod niewielkim kątem 10 do 15° ukierunkowanym do środka urządzenia grzewczego, a następnie kieruje dwustronnie z góry i od dołu formatki szklanej, z przesunięciem fazowym, strugi górnej w stosunku do strugi dolnej wynoszącej od 5 do 10 cm, gorące powietrze z góry wynoszące 640°C, zaś z dołu wynoszące 645°C, przy czym formatkę szklaną wprowadza się w ruch posuwisto zwrotny w kierunku linii wzdłużnej transportera z prędkością 2 do 5 cm/s o częstotliwości 5 do 10 cykli na minutę i wygrzewa w czasie 2 do 3 minut, po czym przemieszcza do komory schładzania, w której poddaje się gwałtownemu schłodzeniu rozproszoną strugą powietrza o temperaturze otoczenia i ciśnieniu 1500 mm H₂O w czasie 2 do 4 sekund, a następnie poddaje procesowi powolnego schładzania rozproszoną strugą o temperaturze otoczenia i ciśnieniu 120 mm H₂O w czasie około 70 sekund do uzyskania temperatury otoczenia.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) 413087 (22) 2015 07 10

(51) C05D 3/02 (2006.01)
B09B 3/00 (2006.01)
C05F 7/00 (2006.01)
C02F 9/00 (2006.01)

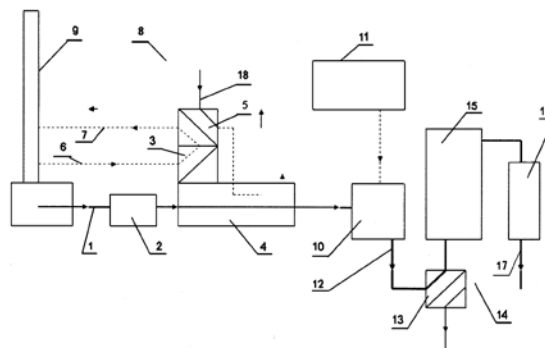
(71) ERTECH 2 SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa

(72) BREWIŃSKI JAN

(54) Sposób przetwarzania wapna posodowego na nawóz i instalacja przetwarzania wapna posodowego na nawóz

(57) Przedmiotem wynalazku jest sposób przetwarzania wapna posodowego, powstającego przy produkcji sody w wytwórni sody posiadającej instalację kominową (9), w którym to sposobie wapno posodowe odwadnia się przez mechaniczne prasowanie do wilgotności 50%. Sposób charakteryzuje się tym, że: - odwodnione do 50% wapno posodowe wstępnie rozdrabnia się w kruszarce (2), - wstępnie rozdrobnione wapno posodowe miesza się w mieszalniku (10) z wysuszoną do maksymalnie 15% uwodnienia biomasą, - uzyskaną mieszaninę wapna posodowego i osadu rozdrabnia się i suszy energią kinetyczną w rozdrabniarce (15) do uzyskania wilgotności poniżej 10%. Uzyskany produkt końcowy przekazuje się do dalszego zagospodarowania. Ujawniono także instalację do przetwarzania wapna posodowego, powstającego przy produkcji sody w wytwórni sody z instalacją kominową (9), która zawiera urządzenie do wstępnego rozdrabniania (2) mechanicznie odwodnionego wapna posodowego, mieszalnik (10), rozdrabniarkę (15), wymiennik ciepła pierwszy (13) łączący mieszalnik (10) z rozdrabniarką (15) i podgrzewający mieszaninę wapna posodowego i osadów przepływających z mieszalnika (10) do rozdrabniarki (15), przy czym przez wymiennik ciepła pierwszy (13) przepływa para wodna powstała w rozdrabniarce (15).

(8 zastrzeżeń)



A1 (21) 413088 (22) 2015 07 10

(51) C05D 3/02 (2006.01)
B09B 3/00 (2006.01)
C02F 7/00 (2006.01)
C02F 9/00 (2006.01)

(71) ERTECH 2 SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa

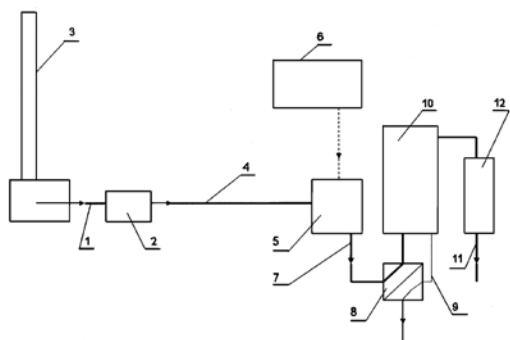
(72) BREWIŃSKI JAN

(54) Sposób przetwarzania wapna posodowego na nawóz odkwaszający i instalacja przetwarzania wapna posodowego na nawóz odkwaszający

(57) Wynalazek dotyczy sposobu przetwarzania na nawóz odkwaszający wapna posodowego, powstającego przy produkcji sody w wytwórni sody, w którym wapno posodowe odwadnia się przez mechaniczne prasowanie do wilgotności 50%. Sposób ten charakteryzuje się tym, że odwodnione do 50% wapno posodowe wstępnie rozdrabnia się w kruszarce (2), wstępnie rozdrobnione wapno posodowe miesza się w mieszalniku (5) z biomasą wysuszoną do maksymalnie 15% uwodnienia, uzyskaną mieszaninę

wapna posodowego i biomasy rozdrabnia się i suszy energią kinetyczną w rozdrabniarce (10) do uzyskania wilgotności poniżej 10%, zaś uzyskany produkt końcowy, którym jest nawóz odkwaszający, przekazuje się do dalszego zagospodarowania. Ujawniono także instalację do przetwarzania na nawóz odkwaszający takiego wapna posodowego. Instalacja zawiera kruszarkę (2), mieszalnik (5), rozdrabniarkę (10), wymiennik ciepła (8) łączący mieszalnik (5) z rozdrabniarką (10) i podgrzewający mieszankę (7) wapna posodowego i osadów przepływających z mieszalnika (5) do rozdrabniarki (10), przy czym przez wymiennik ciepła (8) przepływa para wodna (9) powstała w rozdrabniarce (10).

(6 zastrzeżeń)



A1 (21) 413138 (22) 2015 07 15

(51) C05F 7/00 (2006.01)
C05G 3/00 (2006.01)
C09K 17/52 (2006.01)

(71) TECHNIKA SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Poznań
(72) DOBRZAŃSKI KRZYSZTOF ADAM; PRZYBYŁ JACEK JAN; TINZ EWA MAŁGORZATA; PILARSKI KRZYSZTOF

(54) **Organiczno-mineralny substytut glebowy oraz sposób wytwarzania organiczno-mineralnego substytutu glebowego**

(57) Ujawniono organiczno-mineralny substytut glebowy, przeznaczony do rekultywacji terenów zdegradowanych oraz sposób wytwarzania substytutu glebowego. Organiczno-mineralny substytut glebowy, zawierający organiczne składniki próchnicotwórcze w postaci komunalnych lub przemysłowych osadów ściekowych, charakteryzuje się tym, że zawiera osad ściekowy w ilości od 20 do 30% w stosunku do suchej masy gotowego produktu, od 20 do 30% mineralnego składnika strukturowórczego, który stabilizuje pH i narusza wiązania cząstek osadu, a ponadto preparat mikrobiologiczny w ilości od 1,00 do 1,25 litra na 1 m³ gotowego produktu.

(14 zastrzeżeń)

A1 (21) 413065 (22) 2015 07 08

(51) C07C 51/43 (2006.01)
C07C 57/04 (2006.01)
C07C 57/07 (2006.01)
B01D 9/02 (2006.01)

(71) INSTYTUT CHEMII PRZEMYSŁOWEJ IM. PROF. IGNACEGO MOŚCICKIEGO, Warszawa
(72) PLESNAR MAREK; KIJENSKI JACEK; STĘPIEŃ WOJCIECH; MIGDAŁ ANTONI; KĘDZIORA ANDRZEJ; TOMOŃ KRZYSZTOF

(54) **Sposób oczyszczania kwasu akrylowego przez krystalizację ze stopu**

(57) Sposób oczyszczania kwasu akrylowego przez krystalizację ze stopu polega na tym, że kwas akrylowy, zawierający kwas propionowy, termostatuje się przez 0,5-1 godziny w temperaturze rów-

nej temperaturze jego krzepnięcia, a następnie stopniowo schładza się, aż do wykrystalizowania 70-90% masy surowca, po czym oddziela się ciekłą pozostałość stanowiącą frakcję wzbogaconą w kwas propionowy, zaś wytworzone kryształy kwasu akrylowego poddaje się nadtapianiu, oddzielając powstającą ciecz jako frakcję pośrednią, po czym po podniesieniu skokowo temperatury wytopia pozostałe kryształy kwasu akrylowego z obniżoną zawartością kwasu propionowego.

(6 zastrzeżeń)

A1 (21) 413037 (22) 2015 07 06

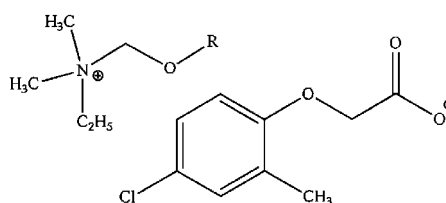
(51) C07C 211/63 (2006.01)
C07C 209/20 (2006.01)
A01N 33/04 (2006.01)

(71) INSTYTUT OCHRONY ROŚLIN, Poznań
(72) PERNAK JULIUSZ; RODAK HUBERT; NIEMCZAK MICHAŁ; MARCINKOWSKA KATARZYNA; PRACZYK TADEUSZ

(54) **Nowe ciecze jonowe 4-chloro-2-metylofenoksyoctany(alkoksymetylo)-etylodimetyloamoniowe, sposób ich otrzymania oraz zastosowanie jako herbicydów**

(57) Przedmiotem wynalazku są nowe ciecze jonowe 4-chloro-2-metylofenoksy-octany(alkoksymetylo)etylodimetyloamoniowe wzorze 1, w którym R oznacza prosto łańcuchowy podstawnik alkilowy zawierający od 1 do 20 atomów węgla oraz sposób ich otrzymywania i zastosowanie jako herbicydów. Sposób ich otrzymywania polega na tym, że czwartorzędowe chlorki (alkoksymetylo)etylodimetyloamoniowe poddaje się reakcji z kwasem 4-chloro-2-metylofenoksyoctanowym lub jego solą w stosunku molowym soli (alkoksymetylo)etylodimetyloamoniowej do kwasu lub soli 4-chloro-2-metylofenoksyoctanowej równym 1:(0,8-1,2), którą prowadzi się w rozpuszczalniku z grupy: metanol lub etanol, lub 1-propanol, lub 2-propanol, lub butanol lub acetonitryl w temperaturze od -15 do 80°C, korzystnie 20°C, w czasie co najmniej 1 godziny, korzystnie 12 godzin, po czym usuwa się powstały osad, a rozpuszczalnik odparowuje pod obniżonym ciśnieniem, następnie pozostałość rozpuszcza się w bezwodnym rozpuszczalniku organicznym, korzystnie w metanolu lub acetonie, po czym usuwa się powstały osad, dalej odparowuje się rozpuszczalnik, a pozostałość suszy pod obniżonym ciśnieniem w temperaturze od 20 do 60°C, korzystnie 40°C.

(10 zastrzeżeń)



wzór 1

A1 (21) 417199 (22) 2016 05 13

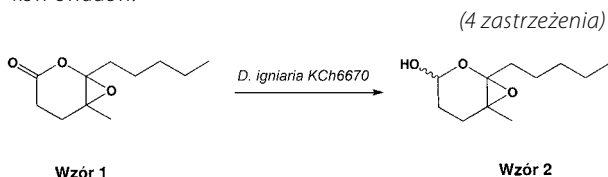
(51) C07D 311/94 (2006.01)
C07D 493/04 (2006.01)
C12P 7/02 (2006.01)

(71) UNIwersytet przyrodniczy we Wrocławiu, Wrocław
(72) GLISZCZYŃSKA ANNA; DANCEWICZ KATARZYNA; GABRYŚ BEATA; PAPROCKA MARLENA

(54) **(+)-6-metylo-1-pentylo-2,7-dioksabicyklo[4.1.0]-heptan-3-ol o aktywności antyfidantnej oraz sposób otrzymywania (+)-6-metylo-1-pentylo-2,7-dioksabicyklo[4.1.0]heptan-3-olu**

(57) Zgłoszenie dotyczy nowego związku (+)-6-metylo-1-pentylo-2,7-dioksabicyklo[4.1.0]heptan-3-ol, o wzorze 2 oraz sposobu

jego otrzymywania na drodze mikrobiologicznej transformacji 6-metylo-1-pentylo-2,7-dioksabicyklo[4.1.0]heptan-3-on, o wzorze 1, za pomocą systemu enzymatycznego grzyba strzępkowego *Didymosphaeria igniaria* KCh6670. (+)-G-Metylo-1-pentylo-2,7-dioksabicyklo[4.1.0]heptan-3-ol, o wzorze 2, może znaleźć zastosowanie jako deterent pokarmowy w stosunku do szkodliwych gatunków owadów.



A1 (21) 413083 (22) 2015 07 10

(51) C07D 487/04 (2006.01)

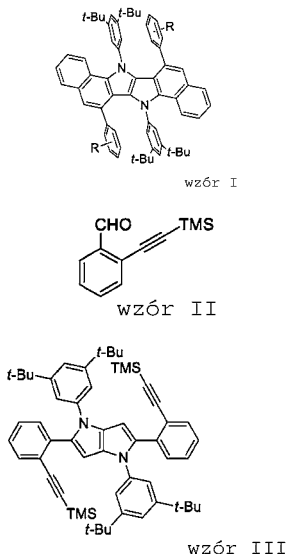
(71) INSTYTUT CHEMII ORGANICZNEJ POLSKIEJ AKADEMII NAUK, Warszawa

(72) MATCZAK RAFAŁ; GRZYBOWSKI MAREK; GRYKO DANIEL

(54) **Nowe emitery światła turkusowego i sposób ich otrzymywania**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest związek o wzorze I oraz sposób jego otrzymywania. W związku tym R oznacza podstawnik wybrany spośród: CN, CO₂Me, CO₂Et, SO₃H, CHO, CF₃, F, Cl, Br, I, NO₂, OMe, OCH₂O, NH₂, NMe₂. Ujawniono również sposób otrzymywania związku o wzorze I, charakteryzuje się tym, że prowadzi się reakcję butano-2,3-dionu z aldehydem aromatycznym o wzorze II, przy czym reakcję prowadzi się w środowisku kwaśnym w obecności kwasu p-toluenosulfonowego lub kwasu benzenosulfonowego jako katalizatora. Następnie izoluje się z mieszaniny reakcyjnej pochodną dihydropirolu[3,2-b]pirolu o wzorze III. Uzyskaną pochodną dihydropirolu[3,2-b]pirolu poddaje się reakcji z halogenoarenami, a produkty tej reakcji ogrzewa się w toluenie w obecności chlorku indu(III) co prowadzi do powstania związków o wzorze I.

(8 zastrzeżeń)



A1 (21) 417787 (22) 2016 06 30

(51) C07H 17/07 (2006.01)

C12P 19/60 (2006.01)

C12R 1/645 (2006.01)

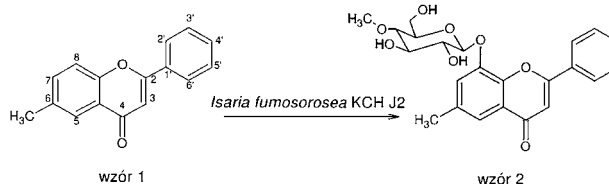
(71) UNIwersytet Przyrodniczy we Wrocławiu, Wrocław

(72) DYMARSKA MONIKA; KOSTRZEWA-SUSŁOW EDYTA; GRZESZCZUK JAKUB; PŁĄSKOWSKA ELŻBIETA; JANE CZKO TOMASZ

(54) **8-O-β-D-4"-metoksyglukopiranozylo-6-metyloflawon i sposób wytwarzania 8-O-β-D-4"-metoksyglukopiranozylo-6-metyloflawonu**

(57) Rozwiązanie polega na tym, że do podłoża odpowiedniego dla grzybów strzępkowych wprowadza się szczep *Isaria fumosorosea* KCH J2. Po upływie co najmniej 72 godzin do hodowli wprowadza się substrat, którym jest 6-metyloflawon o wzorze 1, rozpuszczony w rozpuszczalniku organicznym mieszającym się z wodą. Transformację prowadzi się w temperaturze od 20 do 30 stopni Celsjusza, przy ciągłym wstrząsaniu co najmniej przez 96 godzin. Produkt o wzorze 2 ekstrahuje się rozpuszczalnikiem organicznym niemieszającym się z wodą i oczyszcza chromatograficznie.

(5 zastrzeżeń)



A1 (21) 417788 (22) 2016 06 30

(51) C07H 17/07 (2006.01)

C12P 19/44 (2006.01)

C12R 1/645 (2006.01)

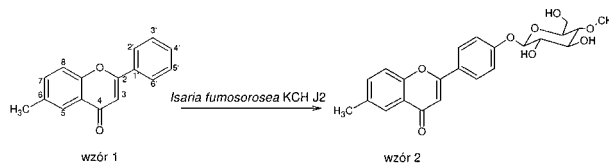
(71) UNIwersytet Przyrodniczy we Wrocławiu, Wrocław

(72) DYMARSKA MONIKA; KOSTRZEWA-SUSŁOW EDYTA; GRZESZCZUK JAKUB; PŁĄSKOWSKA ELŻBIETA; JANE CZKO TOMASZ

(54) **8-O-β-D-4"-metoksyglukopiranozylo-6-metyloflawon i sposób wytwarzania 8-O-β-D-4"-metoksyglukopiranozylo-6-metyloflawonu**

(57) Rozwiązanie polega na tym, że do podłoża odpowiedniego dla grzybów strzępkowych wprowadza się szczep *Isaria fumosorosea* KCH J2. Po upływie co najmniej 72 godzin do hodowli wprowadza się substrat, którym jest 6-metyloflawon o wzorze 1, rozpuszczony w rozpuszczalniku organicznym mieszającym się z wodą. Transformację prowadzi się w temperaturze od 20 do 30 stopni Celsjusza, przy ciągłym wstrząsaniu co najmniej przez 96 godzin. Produkt o wzorze 2 ekstrahuje się rozpuszczalnikiem organicznym niemieszającym się z wodą i oczyszcza chromatograficznie.

(5 zastrzeżeń)



A1 (21) 417198 (22) 2016 05 13

(51) C07J 1/00 (2006.01)

C07J 75/00 (2006.01)

C12P 33/10 (2006.01)

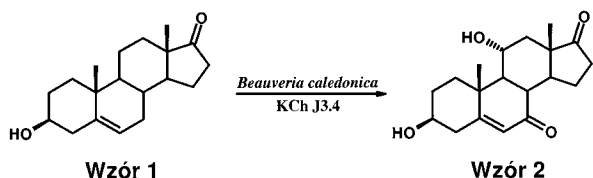
(71) UNIwersytet Przyrodniczy we Wrocławiu, Wrocław

(72) KOZŁOWSKA EWA; HOC NATALIA; DYMARSKA MONIKA; KOSTRZEWA-SUSŁOW EDYTA; GRZESZCZUK JAKUB; PŁĄSKOWSKA ELŻBIETA; URBANIAK MONIKA; STĘPIEŃ ŁUKASZ; JANE CZKO TOMASZ

(54) **3 β , 11 α -dihydroksyandrost-5-en-7,17-dion
oraz sposób wytwarzania nowego
3 β , 11 α -dihydroksyandrost-5-en-7,17-dionu**

(57) Zgłoszenie dotyczy sposobu wytwarzania 3 β ,11 α -dihydroksyandrost-5-en-7,17-dionu o wzorze 2. W wyniku działania układu enzymatycznego zawartego w komórkach szczepu *Beauveria caledonica* KCh J3.4 o sekwencji 1, następuje hydroksylacja przy atomie węgla C-7, utlenienie grupy hydroksylowej usytuowanej przy tym węglu do grupy karbonylowej oraz stereoselektywna hydroksylacja przy atomie węgla C-11. Uzyskany w ten sposób produkt wydziela się z wodnej kultury mikroorganizmu, znanym sposobem, przez ekstrakcję rozpuszczalnikiem organicznym niemieszającym się z wodą (chloroform).

(5 zastrzeżeń)



A1 (21) 417776 (22) 2016 06 30

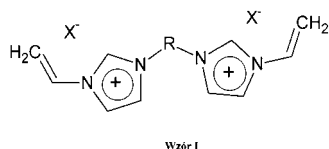
(51) C08F 2/32 (2006.01)
C08F 126/06 (2006.01)
C08J 9/28 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA WROCŁAWSKA, Wrocław
(72) TROCHIMCZUK ANDRZEJ; LEGAN MAGDALENA

(54) **Porowaty materiał monolityczny będący anionitem
o strukturze typu poly(HIPE) oraz sposób jego
wytwarzania**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest porowaty materiał monolityczny będący anionitem o strukturze typu poly(HIPE) powstały wskutek polimeryzacji emulsji typu ($W_1/O/W_2$) charakteryzujący się tym, że fazy W_1 i W_2 składają się z pochodnych winyloimidazolu o wzorze ogólnym I, w którym R oznacza łańcuch alifatyczny o długości od C2 do C12 lub aryl oraz X oznacza Cl⁻ lub Br⁻, inicjatora oraz surfaktantu z grupy pochodnych estrów sorbitanu lub surfaktantu z grupy polioksyetylenowych pochodnych sorbitanu, natomiast fazę olejową O stanowi węglowodór alifatyczny wybrany z grupy: heksan, oktan, dekan, dodekan, heksadekan. Sposób wytwarzania porowatego materiału monolitycznego będącego anionitem o strukturze typu poly(HIPE) powstałego wskutek polimeryzacji emulsji typu ($W_1/O/W_2$) polega na tym, że miesza się fazę W_1 składającą się z pochodnych winyloimidazolu o wzorze ogólnym, w którym R oznacza łańcuch alifatyczny o długości od C2 do C12 lub aryl oraz X oznacza Cl⁻ lub Br⁻ w ilości 25-71%, korzystnie 33%, inicjatora oraz surfaktantu z grupy pochodnych estrów sorbitanu lub surfaktantu z grupy polioksyetylenowych pochodnych sorbitanu z fazą olejową O, którą stanowi węglowodór alifatyczny wybrany z grupy: heksan, oktan, dekan, dodekan, heksadekan w ilości 70-85% wagowych w stosunku do fazy W_1 , mieszaninę W_1/O poddaje się homogenizacji do momentu wytworzenia stabilnej emulsji W_1/O , następnie dodaje się fazę W_2 składającą się z pochodnych winyloimidazolu o wzorze ogólnym, w którym R oznacza łańcuch alifatyczny o długości od C2 do C12 lub aryl oraz X oznacza Cl⁻ lub Br⁻ w ilości 9-33%, korzystnie 25%, inicjatora oraz surfaktantu z grupy pochodnych estrów sorbitanu lub surfaktantu z grupy polioksyetylenowych pochodnych sorbitanu i mieszaninę $W_1/O/W_2$ ponownie poddaje się homogenizacji do momentu wytworzenia białej emulsji.

(11 zastrzeżeń)



A1 (21) 413064 (22) 2015 07 08

(51) C08G 8/10 (2006.01)
C08G 8/28 (2006.01)
C08G 14/08 (2006.01)
C08J 5/14 (2006.01)
B24D 3/28 (2006.01)

(71) INSTYTUT CIĘŻKIEJ SYNTEZY ORGANICZNEJ
BLACHOWNIA, Kędzierzyn-Koźle;
LERG SPÓŁKA AKCYJNA, Pustków
(72) KAŁĘDKOWSKI BRONISŁAW; JASIŃSKI EDWARD;
SZEMIEŃ MARIUSZ; BIENIEK GRAŻYNA;
ŁOZIŃSKI BOLESŁAW; FILA JANINA; DEPTA MARTA;
KANIA DANUTA; GIL JANINA; GOLISZEWSKA HALINA;
CZOCHARA GRZEGORZ

(54) **Sposób otrzymywania żywicy fenolowej**

(57) Sposób otrzymywania żywicy fenolowej polega na tym, że proces kondensacji fenolu z formaldehydem prowadzi się dwu-etapowo, w pierwszym etapie wytwarza się fenolan lub fenolany przy stosunku molowym fenol : NaOH i/lub KOH 1:0,01÷0,1, następnie porcjami lub w sposób ciągły wprowadza się formalinę utrzymując temperaturę w zakresie 65 ± 5°C, w czasie 3-180 minut, aż do osiągnięcia stosunku molowego fenol : formaldehyd 1:2,0 ± 0,2, następnie podnosi się temperaturę reakcji do 80 ± 5°C i prowadzi się proces aż do osiągnięcia mieszalności z wodą 1,6-2,0 ml/g, w drugim etapie mieszaninę poreakcyjną zatęża się metodą destylacyjną do uzyskania lepkości w granicach (4000-5000) mPa·S przy 20°C, dodaje się mocznik w ilości 0,05÷0,10 mola/1 mol fenolu i prowadzi się reakcje w temperaturze 40±5°C, przez 30÷60 minut, dodaje się glikol dipropylenowy w ilości 0,05-0,15 mola na 1 mol fenolu i kontynuuje się reakcje w temperaturze 40±5°C przez 30-60 minut, po czym dodaje się środek zwilżający - roztwór wodny mieszaniny 1,4-bis(2-etyloheksoksy)-1,4-dioksobutano-2-sulfonianu sodowego i glikolu propylenowego.

(2 zastrzeżenia)

A1 (21) 413109 (22) 2015 07 13

(51) C08G 18/48 (2006.01)
C08G 18/50 (2006.01)
C08K 3/36 (2006.01)
C08K 5/55 (2006.01)
C08J 9/00 (2006.01)
C09K 21/14 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA RZESZOWSKA
IM. IGNACEGO ŁUKASIEWICZA, Rzeszów
(72) OLEKSY MARIUSZ; HENECZKOWSKI MACIEJ;
CZECH-POLAK JUSTYNA; CIESIELCZYK FILIP;
JESIONOWSKI TEOFIL

(54) **Odporna na płomień sztywna pianka poliuretanowa
i sposób jej otrzymywania**

(57) Przedmiotem wynalazku jest odporna na płomień sztywna pianka poliuretanowa zawierająca przyjazne dla środowiska antypireny oraz sposób jej otrzymywania. Odporna na płomień sztywna pianka poliuretanowa zawierająca przyjazne dla środowiska antypireny, którą stanowi kompozycja zawierająca mieszanekę polioli trójfunkcyjnych, czynnik spieniający, środek powierzchniowoczynny, antypireny, diizocyjanian difenylometanu oraz katalizator charakteryzuje się tym, że 20 do 40% kompozycji stanowią antypireny takie jak polioli modyfikowany kwasem borowym i/lub nanokrzemionka modyfikowana tlenkiem magnezu. Sposób otrzymywania wymienionej pianki poliuretanowej polega na otrzymaniu przedmieszki, a następnie przeprowadzeniu jej spieniania. W pierwszym etapie otrzymuje się antypireny, to jest polioli modyfikowany kwasem borowym, uzyskany w procesie estryfikacji kwasem borowym związku polihydroksylowego przy stosunku molowym 1 mol kwasu borowego na 3 do 5 moli polioliu, którą prowadzi się w temperaturze 110 do 140°C, i/lub modyfikowaną nanokrzemionką otrzymaną metodą zol-żel, doprowadzając ją do postaci wysuszonego proszku i tak otrzymane antypireny wprowadza się w ilości 20 do 40% obj.

do otrzymanej przedmieszki w wyniku kilkietapowej homogenizacji zmodyfikowanego kwasem polioliu, niemodyfikowanego polioliu, środków spieniających oraz stabilizatorów piany, by w końcowym etapie w znany sposób otrzymać odporną na płomień sztywną piankę poliuretanową w reakcji 4,4'-diizocyjanianu difenylometanu, przedmieszki i katalizatora.

(2 zastrzeżenia)

Data wprowadzenia zmiany zastrzeżeń: 2016 04 19

A1 (21) **413118** (22) 2015 07 14

(51) **C08G 71/04** (2006.01)

(71) POLITECHNIKA GDAŃSKA, Gdańsk

(72) WŁOCH MARCIN; DATTA JANUSZ

(54) **Sposób otrzymywania bezizocyjanianowych polihydroksyuretanów oraz bezizocyjanianowych polihydroksyuretano-epoksydów**

(57) Ujawniono sposób otrzymywania polihydroksyuretanów oraz sposób otrzymywania polihydroksyuretano-epoksydów metodą bezizocyjanianową. Sposób charakteryzuje się tym, że przeprowadza się reakcję dwuetapową. W pierwszym etapie żywicę epoksydową poddaje się reakcji z węglanem glicerolu pierwszy etap prowadzi się w temperaturze od 60 do 120°C i w atmosferze gazu obojętnego aż do przereagowania wszystkich grup epoksydowych albo aż do uzyskania stopnia przereagowania grup epoksydowych równego do 20% do 80%. Otrzymany produkt pośredni zawierający w strukturze cykliczne ugrupowania węglanowe schładza się, a nadmiar węglanu glicerolu oddestylowuje się pod obniżonym ciśnieniem. W drugim etapie otrzymany produkt pośredni poddaje się reakcji z diaminami i/lub poliaminami, a następnie otrzymany polihydroksyuretan albo polihydroksyuretano-epoksyd sezonuje się przez co najmniej 24 godziny i w temperaturze od 80°C do 120°C.

(6 zastrzeżeń)

A1 (21) **413020** (22) 2015 07 03

(51) **C08L 95/00** (2006.01)

(71) WŁODAN ANDRZEJ WŁODARCZYK SPÓŁKA JAWNA, Porszewice

(72) MAJCHER MAREK; WŁODARCZYK ANDRZEJ

(54) **Sposób wytwarzania lepiszcza asfaltowego**

(57) Zgłoszenie dotyczy sposobu wytwarzania lepiszcza asfaltowego i ewentualnie mieszanki mineralno-asfaltowej zawierającej lepiszcze asfaltowe, kruszywa mineralne i ewentualnie wypełniacze, charakteryzuje się tym, że obejmuje etapy, w których destrukta asfaltowy poddaje się rozdrobnieniu i wymywaniu mieszaniną rozpuszczalników, z wytworzeniem oddzielnego od składników stałych, odzyskanego lepiszcza asfaltowego, które ewentualnie łączy się z czystym asfaltem w ilości od 10 do 30% wagowych w stosunku do masy lepiszcza odzyskanego, a następnie dodaje się polimerowe modyfikatory asfaltu, tak, że stanowią od 2 do 12% wagowych całości lepiszcza asfaltowego i składniki te poddaje się działaniu ultradźwięków przy jednoczesnym mieszaniu w temperaturze mieszczącej się w zakresie od 80 do 140°C, a następnie do lepiszcza ewentualnie dodaje się kruszywa mineralne i wypełniacze i także poddaje mieszaniu w temperaturze 80 do 140°C przy działaniu ultradźwięków.

(5 zastrzeżeń)

A1 (21) **414977** (22) 2014 02 26

(51) **C09C 1/46** (2006.01)

(31) 61/789,669 (32) 2013 03 15 (33) US

(86) 2014 02 26 PCT/US2014/018545

(87) 2014 09 25 WO14/149455

(71) CABOT CORPORATION, Boston, US

(72) UNRAU CHAD J., US; HUNT DAVID O., US; MATHEU DAVID M., US; NESTER SERGUI, US

(54) **Sposób wytwarzania sadzy przy użyciu płynu stanowiącego wypełniacz**

(57) Sposób wytwarzania sadzy, obejmujący: wprowadzenie strumienia ogrzanego gazu do reaktora do wytwarzania sadzy połączenie co najmniej jednego płynu stanowiącego wypełniacz z co najmniej jednym surowcem do wytwarzania sadzy w celu wytworzenia mieszaniny płynu i surowca w taki sposób, że co najmniej jeden płyn stanowiący wypełniacz zwiększa pęd co najmniej jednego surowca do wytwarzania sadzy w kierunku osiowym lub zasadniczo osiowym wobec co najmniej jednego punktu wprowadzania surowca do reaktora do wytwarzania sadzy, dostarczenie wspomnianej mieszaniny płynu i surowca do wspomnianego co najmniej jednego punktu wprowadzania surowca do reaktora do wytwarzania sadzy, połączenie co najmniej wspomnianej mieszaniny płynu i surowca wprowadzanego przez co najmniej jeden punkt do wspomnianego reaktora do wytwarzania sadzy ze strumieniem ogrzanego gazu w celu utworzenia strumienia reakcyjnego, w którym sadzę wytwarza się we wspomnianym reaktorze do wytwarzania sadzy oraz odzyskiwanie sadzy w strumieniu reakcyjnym.

(61 zastrzeżeń)

A1 (21) **413047** (22) 2015 07 07

(51) **C09K 3/14** (2006.01)

C08J 5/14 (2006.01)

C09D 4/00 (2006.01)

C09C 1/40 (2006.01)

C09C 3/08 (2006.01)

B24D 3/34 (2006.01)

G01N 33/40 (2006.01)

C07F 5/06 (2006.01)

C07C 245/20 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA POZNAŃSKA, Poznań

(72) STRZEMIECKA BEATA; CHEHIMI MOHAMED MEHDI, FR; VOELKEL ADAM; SANDOMIERSKI MARIUSZ

(54) **Ścierniwo syntetyczne na bazie elektrokorundu oraz sposób jego wytwarzania**

(57) Przedmiotem wynalazku jest ścierniwo syntetyczne na bazie elektrokorundu, które stanowi ziarno elektrokorundu zawierające na powierzchni grupy arylowe. Ujawniono również sposób wytwarzania ścierniwa syntetycznego na bazie elektrokorundu który polega na tym, że do ziarna elektrokorundowego dodaje się wody w ilości 50 ml na 20 g ziarna, po czym dodaje się co najmniej 0,5 g arylowej soli diazoniowej. Z kolei całość umieszcza się w łaźni ultradźwiękowej w temperaturze pokojowej i poddaje działaniu ultradźwięków, a otrzymane ścierniwo odsącza się i suszy.

(3 zastrzeżenia)

A1 (21) **413048** (22) 2015 07 07

(51) **C09K 3/14** (2006.01)

C08J 5/14 (2006.01)

C09D 4/00 (2006.01)

C09C 1/40 (2006.01)

C09C 3/08 (2006.01)

B24D 3/34 (2006.01)

G01N 33/40 (2006.01)

C07F 5/06 (2006.01)

C07C 245/20 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA POZNAŃSKA, Poznań

(72) STRZEMIECKA BEATA; CHEHIMI MOHAMED MEHDI, FR; VOELKEL ADAM; SANDOMIERSKI MARIUSZ

(54) **Ścierniwo syntetyczne na bazie elektrokorundu oraz sposób jego wytwarzania**

(57) Przedmiotem wynalazku jest ścierniwo syntetyczne na bazie elektrokorundu, które stanowi ziarno elektrokorundu zawierające na powierzchni grupy arylowe. Ujawniono również sposób wytwarzania ścierniwa syntetycznego na bazie elektrokorundu, który

polega na tym, że do ziarna elektrokorundowego dodaje się 24% roztwór wodny związku zawierającego w swojej budowie pierścień furanowy w ilości 50 ml na 20 g ziarna, po czym dodaje się co najmniej 0,5 g arylowej soli diazoniowej. Następnie całość miesza się w temperaturze pokojowej, a otrzymane ścierniwo elektrokorund - aryl odszcza się, przemywa i suszy.

(4 zastrzeżenia)

A1 (21) 417371 (22) 2016 05 31

- (51) C09K 11/00 (2006.01)
- C09D 5/22 (2006.01)
- G09F 13/20 (2006.01)
- B32B 33/00 (2006.01)
- F21K 2/00 (2006.01)
- F21V 9/16 (2006.01)

- (71) MERKA WŁODZIMIERZ, Kędzierzyn-Koźle
- (72) MERKA WŁODZIMIERZ

(54) Sposób wykonywania płyt fotoluminescencyjnych przeznaczonych do wycinania

(57) Sposób wykonywania płyt fotoluminescencyjnych przeznaczonych do wycinania polega na tym, że na płaską taflę szkła pokrytą wcześniej warstwą syntetycznych wosków rozdzielających wylewa się warstwę przezroczystych żywic niskolepkich, następnie na tak przygotowaną powierzchnię nasypuje się poprzez szablon o powierzchni mniejszej od gotowego wyrobu warstwę skoncetrowanych proszków fotoluminescencyjnych, w dalszej kolejności na tak utworzoną warstwę nakłada się matę szklaną i przesyca całą powierzchnię płyty niskolepką przezroczystą żywicą tak otrzymany produkt poddaje się dodatkowo odpowietrzeniu i pokrywa się ostatnią warstwą, którą stanowi biała żywica.

(1 zastrzeżenie)

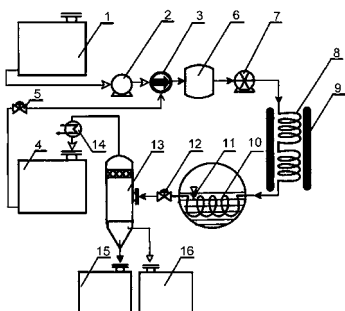
A1 (21) 412988 (22) 2015 07 02

(51) C10L 1/19 (2006.01)

- (71) HYS LECH, Lublin; KOWNACKI SŁAWOMIR, Szczecin
- (72) HYS LECH; KOWNACKI SŁAWOMIR

(54) Linia technologiczna do wytwarzania biopaliw i biokomponentów paliw oraz sposób wytwarzania biopaliw i biokomponentów paliw

(57) Zgłoszenie rozwiązuje zagadnienie opracowania linii technologicznej i sposobu otrzymywania finalnego produktu bez odpadów i bez konieczności używania katalizatorów. Linia technologiczna do wytwarzania biopaliw i biokomponentów paliw, charakteryzuje się tym, że ma zbiornik surowca (1) połączony z hydrodynamicznym kawitátorem (3) oraz zbiornik alkoholu (4) połączony z tym kawitátorem, którego wyjście połączony jest ze zbiornikiem buforowym (6) emulsji, gdzie na wyjściu jest pompa wysokociśnieniowa (7) tłocząca do reaktora rurowego (8). Wyjście tego reaktora połączony jest z chłodziwą rurową (10), na której wyjściu jest zawór rozprężny (12), separator kolumnowy (13) połączony z kondensatorem (14), a w dolnej części ma zbiorniki produktów (15 i 16), zaś w górnej części wyjście kondensatora (14) połączony jest ze zbiornikiem alkoholu (4). Sposób, charakteryzuje się tym, że surowiec w proporcji 0,25-2,0 obj. wprowadza się do hydrodynamicznego pola kawitacyjnego i prowadzi proces kawitacji, aż do chwili utworzenia stabilnej emulsji, następnie zdyspergowaną



mieszaninę przetłacza się pod ciśnieniem 20 MPa - 45 MPa, w czasie 120 s - 3600 s oraz w temperaturze 200°C - 450°C przez reaktor usytuowany w polu promieniowania podczerwonego, po czym prze-reagowana mieszanina wprowadzana jest do strefy intensywnego chłodzenia i chłodzona do osiągnięcia temperatury 20°C - 150°C.

(2 zastrzeżenia)

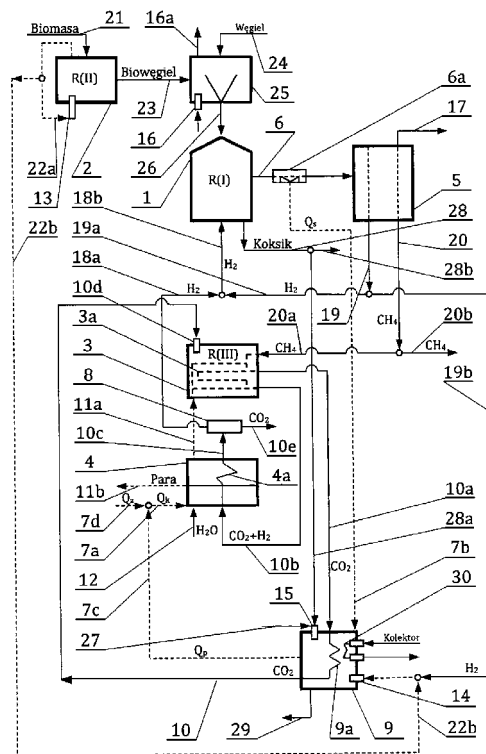
A1 (21) 412999 (22) 2015 07 02

(51) C10L 3/08 (2006.01)

- (71) BICARBO SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa
- (72) KRYŁOWICZ ADAM; KRYŁOWICZ JAROSŁAW

(54) Sposób i układ wytwarzania biometanu i ekometanu

(57) Sposób wytwarzania biometanu i ekometanu według zgłoszenia polega na hydrogazowaniu mieszanki biowęgla i węgla kopalnego w reaktorze hydrogazowania węgla za pomocą biowodoru uzyskiwanego w reaktorze wytwarzania biowodoru z mieszanki biometanu z parą wodną w obecności katalizatora. Mieszanka ta jest podgrzewana przez gaz grzejny, podgrzany w podgrzewaczu i omiający rury w reaktorze wytwarzania biowodoru. Powstały gaz surowy po oczyszczeniu podlega rozdzielaniu na wodór i metan kierowany do procesu wytwarzania wodoru oraz do magistrali gazowej. Gorącą mieszaninę wodoru i CO₂ opuszczającą reaktor wytwarzania biowodoru poddaje się schłodzeniu w kotle odzyskowym, a następnie rozdziela na biometan kierowany do reaktora hydrogazowania węgla i na CO₂ kierowany do procesu sekwestracji CO₂. Układ wytwarzania metanu składa się z pierwszego reaktora (1) hydrogazowania mieszanki biowęgla i węgla przygotowanej przez aparat (25) przygotowania wsadu węglowego połączony z reaktorem (2) pirolizy biomasy i z transporterem (24) węgla i wprowadzanej przez transporter (26) mieszanki węglowej do pierwszego reaktora (1), połączonego z rozdzielaczem (5) par i gazów, który ma wyjście wodoru połączone z pierwszym reaktorem (1) i z palnikiem (14) w podgrzewaczu (9) oraz wyjście metanu połączone z trzecim reaktorem (3) i z rurociągiem (20b) do magistrali gazowej. Ponadto trzeci reaktor (3) posiada dyszę gazu grzejnego (10d) połączoną przez rurociąg (10) z podgrzewaczem (9), a wylot tego gazu połączony jest przez rurociąg (10a) z wymiennikiem ciepła (9a) podgrzewacza (9). Wyjście mieszaniny wodoru i CO₂ z reaktora trzeciego (3) połączone jest przez rurociąg (10b) z wymiennikiem ciepła (4a) w kotle (4) odzyskowym, a następnie



z rozdzielaczem gazu wodorowego (8), z którego wyjście wodoru połączone jest przez rurociągi (18a i 18b) z pierwszym reaktorem (1), a wyjście CO₂ połączone jest przez rurociąg (10e) CO₂ z układem sekwestracji CO₂.

(13 zastrzeżeń)

A1 (21) **413000** (22) 2015 07 06

(51) **C10L 3/12** (2006.01)

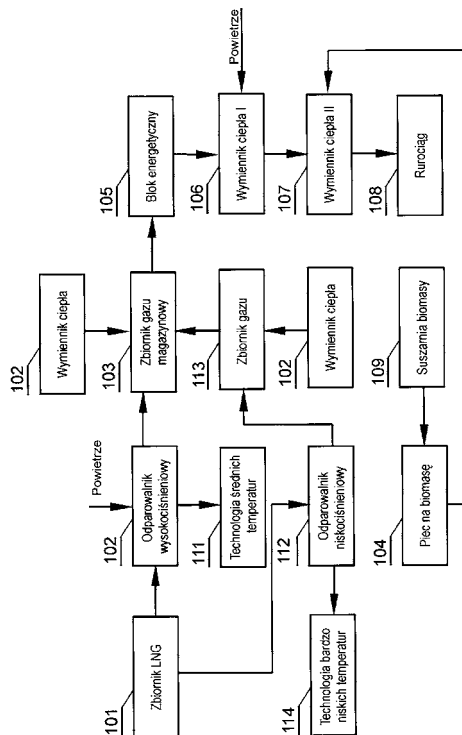
(71) BĄK TADEUSZ, Warszawa;
CHMIELEWSKI RAFAŁ, Warszawa

(72) BĄK TADEUSZ; CHMIELEWSKI RAFAŁ

(54) **Sposób regazyfikacji skroplonego gazu ziemnego oraz system do regazyfikacji skroplonego gazu ziemnego**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób regazyfikacji ciekłego gazu ziemnego, w którym gaz ziemny przeprowadza się w stan gazowy w procesie okresowym w odparowalniku wysokociśnieniowym. Proces regazyfikacji prowadzi się w zamkniętej komorze odparowalnika (102) o stałej objętości (204), przy czym w pierwszym etapie prowadzi się przemianę fazową ciecz-gaz, w której ciekły gaz ziemny ogrzewa się do temperatury krytycznej za pomocą ciepła o niższej jakości w postaci czynnika grzewczego o temperaturze w zakresie od -30°C do +50°C. Następnie gaz w postaci lotnej ogrzewa się do temperatury powyżej temperatury krytycznej za pomocą ciepła o wyższej jakości w postaci czynnika grzewczego o temperaturze w zakresie od 50°C do 250°C do osiągnięcia ciśnienia gazu w komorze (204) wynoszącego co najmniej 7 MPa. Następnie otwiera się wylot komory odparowalnika wysokociśnieniowego (206) połączony ze zbiornikiem magazynowym (103) o niższym ciśnieniu niż ciśnienie gazu w zbiorniku (204) i napełnia się zbiornik magazynowy (103) gazem ziemnym w wyniku ekspansji gazu ziemnego do zbiornika (103) w wyniku różnicy ciśnień, po czym zamyka się zbiornik magazynowy (103) i ogrzewa się gaz w zbiorniku magazynowym (103) ciepłem pochodzącym ze spalania biomasy (104) zwiększając w wyniku ogrzewania ciśnienie gazu w zbiorniku magazynowym (103), po czym gaz ziemny rozpręża się (105), ogrzewa (106, 107) i wprowadza do rurociągu (108). Przedmiotem zgłoszenia jest także system do regazyfikacji skroplonego gazu ziemnego.

(10 zastrzeżeń)



A1 (21) **413124** (22) 2015 07 14

(51) **C12N 1/36** (2006.01)

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

(72) ŁAKOTA PAWEŁ; KOZŁOWSKA IZABELA;
BEDNARCZYK MAREK

(54) **Sposób eliminacji endogennych pierwotnych komórek płciowych zarodków kurzyc z użyciem emulsji treosulfanu, jako metody częściowej sterylizacji zarodków kurzyc**

(57) Przedmiotem wynalazku jest sposób eliminacji endogennych pierwotnych komórek płciowych zarodków kurzyc z użyciem emulsji treosulfanu, jako metody częściowej sterylizacji zarodków kurzyc. Sposób polega na tym, że sporządza się roztwór treosulfanu z wykorzystaniem *Aqua pro injectione*, a następnie emulsję roztworu treosulfanu w oleju sezamowym, którą inkubuje się w 37-39°C, po czym wprowadza do jamy podzarodkowej (sposób A) bądź do kuli żółtkowej (sposób B) zapłodnionych jaj kurzyc, z kolei jaja zakleja się i poddaje inkubacji przez kolejne 3-3,5 doby w temperaturze 37,8°C i przy wilgotności 62-65%.

(11 zastrzeżeń)

A1 (21) **413014** (22) 2015 07 03

(51) **C12N 5/0797** (2010.01)

C12N 5/10 (2006.01)

(71) CELTHER POLSKA SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Zakroczym

(72) ROSIAK KAMILA; SMOLARZ MACIEJ;
WALCZAK MACIEJ; GRZELA DAWID;
PIASKOWSKI SYLWESTER;
STOCZYŃSKA-FIDELUS EWELINA;
WINIECKA-KLIMEK MARTA; STEC WOJCIECH;
RIESKE PIOTR

(54) **Zastosowanie neuralnych komórek macierzystych (ebiNsc^{IDH1R132H} wskazujących ekspresję mutanta IDH1- IDH1^{R132H} do badań nad wpływem tego białka na różnicowanie neuronalne i astrocytarnie**

(57) Wynalazek dotyczy zastosowania linii komórkowej ebiNsc^{IDH1R132H} otrzymanej poprzez wprowadzenie cDNA z mutacją genu IDH1-IDH1^{R132H} do indukowanych neuralnych komórek macierzystych (ebiNsc), otrzymanych z indukowanych pluripotentnych komórek macierzystych (iPSC). Mutacja R132H genu IDH1 wydaje się być swoista dla glejaków, jednak sporadycznie bywa wykrywana również w innych nowotworach, takich jak ostra białaczka szpikowa (AML), chłoniakomięsak, nowotwory tarczycy i prostaty. Dzięki przedstawionemu wynalazkowi możliwe jest ustalenie wpływu IDH1^{R132H} na proces różnicowania nerwowych komórek macierzystych.

(6 zastrzeżeń)

A1 (21) **413052** (22) 2015 07 07

(51) **C12N 7/00** (2006.01)

A61K 35/76 (2015.01)

(71) UNIWERSYTET ŁÓDZKI, Łódź

(72) MASZEWSKA AGNIESZKA; RÓŻALSKI ANTONI

(54) **Szczep bakteriofagowy oraz jego zastosowanie do leczenia infekcji powodowanych przez bakterie *Proteus mirabilis* zwłaszcza przez szczepy lekooporne**

(57) Przedmiotem wynalazku jest nowy szczep bakteriofagowy i jego zastosowanie do produkcji preparatów stosowanych w leczeniu lub zapobieganiu zakażeniom bakteryjnym i zwalczaniu

biofilmów, zwłaszcza szczepami bakterii lekoopornych z gatunku *Proteus mirabilis*. Nowy szczep bakteriofaga specyficzny wobec bakterii należących do gatunku *Proteus mirabilis* jest zdeponowany w Polskiej Kolekcji Mikroorganizmów (PCM) pod numerem depozytowym: F/00084. Zastosowanie szczepu bakteriofaga dotyczy użycia całego bakteriofaga w preparatach złożonych z pojedynczego typu faga, jak i w postaci koktajlu zawierającego kilka lub kilkanaście aktywnych bakteriofagów. Ponadto wynalazek obejmuje wykorzystanie oczyszczonych białek bakteriofagowych, korzystnie enzymów litycznych degradujących ścianę komórkową bakterii oraz rozkładających bakteryjne polisacharydy zewnątrzkomórkowe.

(5 zastrzeżeń)

A1 (21) 413053 (22) 2015 07 07

(51) C12N 7/00 (2006.01)
A61K 35/76 (2015.01)

(71) UNIwersytet Łódzki, Łódź
(72) MASZEWSKA AGNIESZKA; RÓŻALSKI ANTONI

(54) **Szczep bakteriofagowy oraz jego zastosowanie do zwalczania bakterii *Proteus mirabilis* zwłaszcza szczepów lekoopornych**

(57) Przedmiotem wynalazku jest nowy szczep bakteriofagowy i jego zastosowanie do produkcji preparatów stosowanych w leczeniu lub zapobieganiu zakażeniom bakteryjnym i zwalczaniu biofilmów, zwłaszcza szczepami bakterii lekoopornych z gatunku *Proteus mirabilis*. Nowy szczep bakteriofaga specyficzny wobec bakterii należących do gatunku *Proteus mirabilis* jest zdeponowany w Polskiej Kolekcji Mikroorganizmów (PCM) pod numerem depozytowym: F/00086. Zastosowanie szczepu bakteriofaga dotyczy użycia całego bakteriofaga w preparatach złożonych z pojedynczego typu faga, jak i w postaci koktajlu zawierającego kilka lub kilkanaście aktywnych bakteriofagów. Ponadto wynalazek obejmuje wykorzystanie oczyszczonych białek bakteriofagowych, korzystnie enzymów litycznych degradujących ścianę komórkową bakterii oraz rozkładających bakteryjne polisacharydy zewnątrzkomórkowe.

(5 zastrzeżeń)

A1 (21) 413054 (22) 2015 07 07

(51) C12N 7/00 (2006.01)
A61K 35/76 (2015.01)

(71) UNIwersytet Łódzki, Łódź
(72) MASZEWSKA AGNIESZKA; RÓŻALSKI ANTONI

(54) **Szczep bakteriofagowy oraz jego zastosowanie do leczenia zakażeń wywołanych przez bakterie *Proteus mirabilis* zwłaszcza przez szczepy lekooporne**

(57) Przedmiotem wynalazku jest nowy szczep bakteriofagowy i jego zastosowanie do produkcji preparatów stosowanych w leczeniu lub zapobieganiu zakażeniom bakteryjnym i zwalczaniu biofilmów, zwłaszcza szczepami bakterii lekoopornych z gatunku *Proteus mirabilis*. Nowy szczep bakteriofaga specyficzny wobec bakterii należących do gatunku *Proteus mirabilis* zdeponowany jest w Polskiej Kolekcji Mikroorganizmów (PCM) pod numerem depozytowym: F/00085. Zastosowanie szczepu bakteriofaga dotyczy użycia całego bakteriofaga w preparatach złożonych z pojedynczego typu faga, jak i w postaci koktajlu zawierającego kilka lub kilkanaście aktywnych bakteriofagów. Ponadto wynalazek obejmuje wykorzystanie oczyszczonych białek bakteriofagowych, korzystnie enzymów litycznych degradujących ścianę komórkową bakterii oraz rozkładających bakteryjne polisacharydy zewnątrzkomórkowe.

(5 zastrzeżeń)

A1 (21) 417789 (22) 2016 06 30

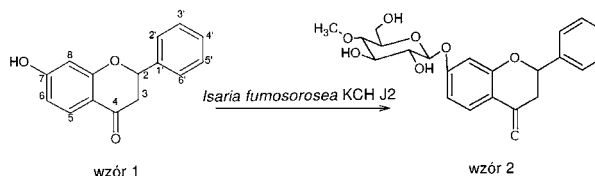
(51) C12P 19/60 (2006.01)
C12R 1/645 (2006.01)

(71) UNIwersytet Przyrodniczy we Wrocławiu, Wrocław
(72) DYMARSKA MONIKA; KOSTRZEWA-SUSŁOW EDYTA;
GRZESZCZUK JAKUB; PŁASKOWSKA ELŻBIETA;
JANECZKO TOMASZ; FECKA IZABELA

(54) **Sposób wytwarzania 7-O-β-D"-metoksyglukopiranozyloflawanonu**

(57) Rozwiązanie polega na tym, że do podłoża odpowiedniego dla grzybów strzępkowych wprowadza się szczep *Isaria fumosorosea* KCH J2. Po upływie co najmniej 72 godzin do hodowli wprowadza się substrat, którym jest 7-hydroksyflawanon o wzorze 1, rozpuszczony w rozpuszczalniku organicznym mieszanym się z wodą. Transformację prowadzi się w temperaturze od 20 do 30 stopni Celsjusza, przy ciągłym wstrząsaniu co najmniej przez 96 godzin. Produkt o wzorze 2 ekstrahuje się rozpuszczalnikiem organicznym niemieszającym się z wodą i oczyszcza chromatograficznie.

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) 412994 (22) 2015 07 02

(51) C12Q 1/68 (2006.01)
C12N 15/11 (2006.01)
C12N 15/29 (2006.01)

(71) INSTYTUT GENETYKI ROŚLIN POLSKIEJ AKADEMII NAUK, Poznań
(72) RORAT TADEUSZ; DE MEZER MATEUSZ;
KIEŁBOWICZ-MATUK AGNIESZKA

(54) **Sekwencja starterów, sposób identyfikacji ekspresji genu HvZIP1, sposób identyfikacji odmian jęczmienia, zastosowanie genu HvZIP1 oraz zestaw testowy**

(57) Przedmiotem wynalazku są: sekwencja starterów, sposób identyfikacji ekspresji genu HvZIP1, sposób identyfikacji odmian jęczmienia odpornych na warunki deficytu wodnego, zastosowanie genu HvZIP1 oraz zestaw testowy do identyfikacji odmian jęczmienia o podwyższonej ekspresji genu HvZIP1. Wynalazek dotyczy dwóch opracowanych par starterów, sposobu identyfikacji ekspresji genu HvZIP1 przy zastosowaniu opracowanych par starterów, sposobu identyfikacji odmian jęczmienia odpornych na warunki deficytu wodnego przy użyciu sposobu wspomnianego powyżej, zastosowania genu HvZIP1 do selekcji odmian jęczmienia charakteryzujących się zwiększoną zdolnością adaptacyjną do warunków braku wody oraz zestawu testowego do identyfikacji odmian jęczmienia o podwyższonej ekspresji genu HvZIP1.

(5 zastrzeżeń)

A1 (21) 413090 (22) 2015 07 10

(51) C12Q 1/68 (2006.01)

(71) UNIwersytet Jagielloński, Kraków
(72) GOSIEWSKI TOMASZ; SALAMON DOMINIKA;
BULANDA MAŁGORZATA; RADKOWSKI PIOTR;
LUDWIG-GAŁĘZOWSKA AGNIESZKA; WOŁKOW PAWEŁ;
SROKA AGNIESZKA

(54) **Startery, sposób mikrobiologicznej analizy materiału biologicznego, zastosowanie metody sekwencjonowania NGS w diagnostyce mikrobiologicznej i zestaw diagnostyczny**

(57) Przedmiotem wynalazku są: para starterów, sposób mikrobiologicznej analizy materiału biologicznego, zastosowanie metody sekwencjonowania NGS w diagnostyce mikrobiologicznej

krwi oraz zestaw diagnostyczny. Opracowana została nowatorska metoda diagnozowania płynów ustrojowych pod kątem mikrobiologicznym tj. kompleksowe badanie profili bakterii w próbkach.

(12 zastrzeżeń)

A1 (21) **413907** (22) 2015 09 11

(51) **C12Q 1/68** (2006.01)

(31) 14184684.0 (32) 2014 09 12 (33) EP

(71) POMORSKI UNIWERSYTET MEDYCZNY W SZCZECINIE, Szczecin

(72) LUBIŃSKI JAN

(54) **Sposób wykrywania genetycznie uwarunkowanej zwiększonej predyspozycji do raka jelita grubego**

(57) Ujawniono sposób wykrywania genetycznie uwarunkowanej zwiększonej predyspozycji do raka jelita grubego, w którym w próbce materiału biologicznego pobranej od pacjenta identyfikuje się *in-vitro* obecność w jego genotypie następujących polimorfizmów: rs2066847, rs6983267, rs4779584, rs3802842 i rs4939827, przy czym wykrycie jednoczesnej obecności genotypów ryzyka dla wszystkich wspomnianych polimorfizmów świadczy o zwiększonej predyspozycji do raka jelita grubego.

(5 zastrzeżeń)

A1 (21) **413075** (22) 2015 07 09

(51) **C22B 1/242** (2006.01)

C21C 7/06 (2006.01)

C22C 35/00 (2006.01)

(71) GUL JERZY PIOTR, Chmielów

(72) GUL JERZY PIOTR

(54) **Sposób otrzymywania dodatku stopowego i/lub odtleniacza żelazo-krzemowego**

(57) Sposób otrzymywania dodatku stopowego i/lub odtleniacza żelazo-krzemowego polegający na brykietowaniu z udziałem lepiszcza i środka inicjującego mieszaniny pyłu krzemu metalicznego i frakcji stalowych, charakteryzuje się tym, że, pyły krzemu metalicznego o granulacji 0÷10 mm w ilości 40÷80% wagowo miesza się z nieutlenioną gradowiną stalową i/lub nieutlenionymi opiłkami stalowymi o granulacji 0÷5 mm w ilości 20÷60% wagowo oraz lepiszczem w ilości 3÷7% wagowo wsadu metalicznego składającym się z polisacharydów roślinnych w ilości 20÷40% wagowo, wody w ilości 40÷60% wagowo i szkła wodnego w ilości 10÷30% wagowo, a następnie dodaje się środek inicjujący egzotermiczną reakcję utwardzania w ilości 0,1÷0,25% wagowo całkowitej masy mieszaniny.

(2 zastrzeżenia)

A1 (21) **417915** (22) 2016 07 12

(51) **C22B 7/00** (2006.01)

B09B 3/00 (2006.01)

C22B 19/30 (2006.01)

(71) INSTYTUT METALI NIEŻELAZNYCH W GLIWICACH, Gliwice;
PRZEDSIĘBIORSTWO TECHNICZNO-HANDLOWE
TECHNIKA SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ,
Gliwice

(72) MICHALSKI RAFAŁ; PRAJSNAR RYSZARD;
GAJOWSKI PAWEŁ; CZERNECKI JÓZEF;
ŚMIESZEK ZBIGNIEW; CHMIELARZ ANDRZEJ;
ADAMKIEWICZ LECH

(54) **Sposób otrzymywania koncentratu Mn i koncentratu Zn**

(57) Sposób produkcji koncentratu Mn i koncentratu Zn z frakcji niemagnetycznych powstałych z przetwarzania baterii cynkowo-węglowych i alkalicznych, w którym w piecu przewalowym

przetwarza się na drodze redukcji węglem tlenkowe związki cynku i manganu, gdzie powstałe pary cynku utlenia się, które z kolei wytrąca się z gazów procesowych w urządzeniach odpylających w celu otrzymania koncentratu Zn, charakteryzuje się tym, że masę wsadową składającą się z drobnociarnistej frakcji niemagnetycznych powstałych z przetwarzania baterii cynkowo-węglowych i alkalicznych kieruje się do przestrzeni pieca przewalowego opalanego gazem ziemnym wraz z dodatkiem reduktora, korzystnie koksy lub antracytu, ilości stanowiącej 10-30% wagowych pozostałej części wsadu, poddaje się redukcijnemu prażeniu w temperaturze 1000-1200°C oraz utlenianiu par cynku, przy utrzymywaniu temperatury żużla opuszczającego piec w zakresie 900-1100°C oraz cząstkowego ciśnienia tlenu w wsadzie w strefie redukcji dwutlenku manganu od 10^{-13} do 10^{-15} atm., przy przeciwnieprądowym przepływie gazów przez piec, a następnie odpyła się w celu otrzymania koncentratu Zn, a żużel opuszczający piec zawierający zredukowane tlenki manganu (MnO) stanowi koncentrat Mn.

(6 zastrzeżeń)

DZIAŁ D

WŁÓKIENNICTWO I PAPIERNICTWO

A1 (21) **413111** (22) 2015 07 13

(51) **D01B 1/00** (2006.01)

D01C 1/00 (2006.01)

(71) INSTYTUT WŁÓKIEN NATURALNYCH I ROŚLIN
ZIELARSKICH, Poznań; RADWAŃSKI MAREK EKOTEX,
Kowalowice; TUCHMAN KRYSZYNA KK, Zakrzew;
ŚWIĘCICKA KRYSZYNA PAŁAC BABORÓWKO,
Baborówko

(72) SPYCHALSKI GRZEGORZ; MAŃKOWSKI JERZY;
KUBACKI ANDRZEJ; KOŁODZIEJ JACEK; KUPKA DAMIAN;
KANIEWSKI RYSZARD; RADWAŃSKI MAREK;
TUCHMAN KRYSZYNA; ŚWIĘCICKA KRYSZYNA

(54) **Sposób pozyskiwania słomy zwłaszcza lnu włóknistego**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób pozyskiwania słomy zwłaszcza lnu włóknistego. Sposób pozyskiwania słomy zwłaszcza lnu włóknistego, charakteryzuje się tym, że lan lnu ścina się kombajnem powyżej szyjki korzeniowej roślin, po czym oddziela się ziarno od słomy, dalej zagęszcza się słomę w wał pokosowy, a następnie wał pokosowy poddaje się procesowi rosznienia sposobem ślania, stosując zabiegi pielęgnacyjne polegające na przetrząsaniu, dalej roszoną słomę zbiera się prasami zbierającymi, po czym otrzymany surowiec poddaje się procesowi wydobycia włókna jednopostaciowego, a wydobyte włókno jednopostaciowe poddaje się procesowi modyfikującemu, polegającemu na paralelizacji włókien w procesie wstępnego zgrzeblenia, w celu uzyskania surowca na jakościowe przędze przemysłowe.

(1 zastrzeżenie)

DZIAŁ E

BUDOWNICTWO; GÓRNICTWO;
KONSTRUKCJE ZESPOLONE

A1 (21) 413028 (22) 2015 07 07

(51) E01D 15/14 (2006.01)

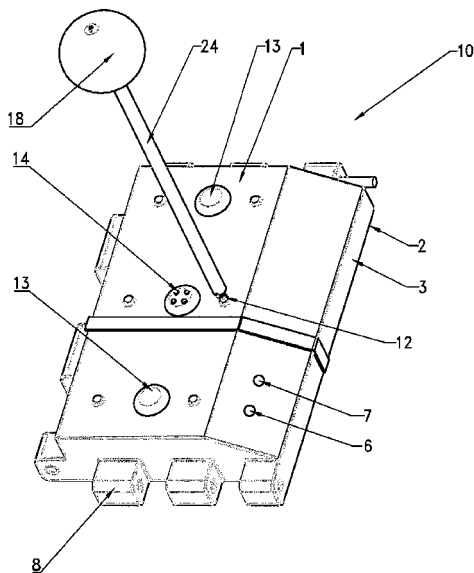
(71) BIOSCAN SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa

(72) SZAWARSKA JOANNA

(54) Element balastowo-wypornościowy, system balastowo-wypornościowy oraz ich zastosowanie do mocowania bariery dla zwierząt wodnych, mocowania czujników do monitorowania zbiornika wodnego, budowy mostu dla pieszych i pojazdów, do oczyszczania elektrod bariery elektrycznej dla zwierząt, do mocowania turbin lub do budowy kąpieliska wodnego

(57) Element balastowo-wypornościowy (10), między innymi do mocowania na dnie przedmiotów pływających, system składający się z elementów balastowo-wypornościowych, między innymi do mocowania/osadzania na dnie przedmiotów pływających, oraz zastosowanie systemu balastowo-wypornościowego między innymi do mocowania bariery dla zwierząt wodnych, mocowania czujników do monitorowania zbiornika wodnego, mocowania mostu dla pieszych i pojazdów, zastosowanie systemu do oczyszczania elektrod bariery elektrycznej dla zwierząt, do mocowania turbiny, lub do mocowania kąpieliska wodnego.

(31 zastrzeżeń)



A1 (21) 413058 (22) 2015 07 07

(51) E02D 29/14 (2006.01)

E03F 5/04 (2006.01)

(71) ECOL-UNICON SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Gdańsk

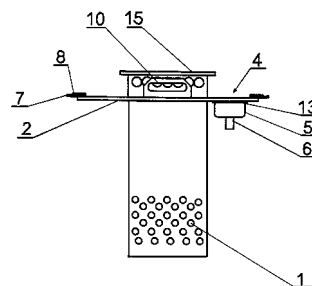
(72) STANISZEWSKI ANDRZEJ; CYTOWSKI MARIUSZ

(54) Neutralizator odorów, zwłaszcza do studzienek kanalizacyjnych

(57) Wynalazek dotyczy neutralizatora odorów, zwłaszcza do studzienek kanalizacyjnych. Neutralizator odorów zawierający płytę montażową (2), w której osadzona jest perforowana komora (1)

wypełniona warstwą substancji aktywnej (11), charakteryzuje się tym, że w płycie montażowej (2) wykonany jest przelotowy otwór, z którym połączony jest jednokierunkowy element przepustowy (4).

(14 zastrzeżeń)



A1 (21) 418175 (22) 2016 08 01

(51) E03C 1/264 (2006.01)

E03C 1/282 (2006.01)

A47K 17/02 (2006.01)

A47K 13/24 (2006.01)

A47K 11/06 (2006.01)

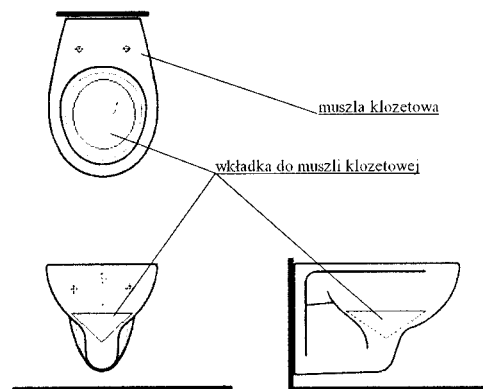
(71) MOSZKO MIROŚŁAW, Przeciszów

(72) MOSZKO MIROŚŁAW

(54) Sposób zabezpieczenia przed zanieczyszczeniem wewnętrznych ścianek muszli klozetowej lub nocnika wkładką (wkładka toaletowa do muszli klozetowej lub nocnika)

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest zilustrowany na rysunku sposób zabezpieczenia przed zanieczyszczeniem wewnętrznych ścianek muszli klozetowej lub nocnika wkładką (wkładka toaletowa do muszli klozetowej lub nocnika) znajdujący zastosowanie w toaletach. Wkładka toaletowa włożona odpowiednio wcześniej do muszli lub nocnika zabezpiecza ścianki muszli klozetowej lub nocnika przed zanieczyszczeniem. Po opróżnieniu wodą zawartość muszli lub nocnika (jednorazowa wkładka toaletowa ze znajdującymi się wewnątrz zanieczyszczeniami) usuwana jest do kanalizacji.

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 413011 (22) 2015 07 03

(51) E04B 1/48 (2006.01)

E04B 1/38 (2006.01)

E04D 3/36 (2006.01)

E04D 13/00 (2006.01)

E04D 13/18 (2014.01)

E04G 5/00 (2006.01)

E04G 7/00 (2006.01)

E04G 3/18 (2006.01)

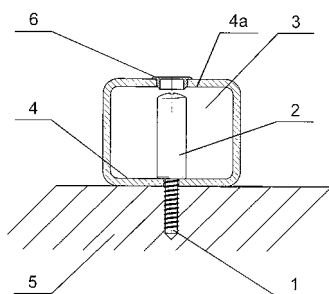
(71) FLOREK RYSZARD, Łosie

(72) FLOREK RYSZARD

(54) **Sposób montażu profilu komorowego za pomocą wkręta mocującego**

(57) Przedmiotem rozwiązania jest sposób montażu profilu komorowego do elementu stałego za pomocą wkręta mocującego, którego część gwintowa (1) ma długość mniejszą bądź równą sumie wysokości wszystkich komór i grubości ścian wewnętrznych profilu przez które przechodzi wkręt, a wysokość h (2) ma taki wymiar, że jego odległość od najbliższej powierzchni wewnętrznej (4a) ściany profilu przez którą łeb wkręta przechodzi jest mniejsza niż długość części gwintowej wkręconej do elementu stałego (5) tak, że wkręt podczas montażu i demontażu profilu opiera się na co najmniej dwóch jego ścianach.

(5 zastrzeżeń)



A1 (21) 413076 (22) 2015 07 09

(51) E04B 2/74 (2006.01)
E04B 2/88 (2006.01)
E04B 2/90 (2006.01)

(71) OLIVIA SERWIS SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Gdańsk

(72) SMOLIŃSKI JAROSŁAW

(54) **Drewniany lub aluminiowy modułowy system stolarki ściennej z odpornością ogniową EI30 i bez odporności ogniowej**

(57) Drewniany lub aluminiowy modułowy system stolarki ściennej z odpornością ogniową EI30, i bez odporności ogniowej charakteryzuje się tym, że daje możliwość odzysku 100% materiału w przypadku wystąpienia konieczności modyfikacji aranżacji wnętrza, wymuszającej przestawianie i zmianę docelowej długości ścian, podczas gdy rozwiązanie obecnie dostępne powodują utratę od 50% zastosowanego materiału dla systemów profili drewnianych i aluminiowych, do 95% zastosowanego materiału dla systemów ścian GK. Zastosowany profil jest uniwersalny i może być użyty zarówno w pionie jak i w poziomie. Klockowa budowa ścian nie wymaga specjalnych uprawnień.

(2 zastrzeżenia)

A1 (21) 413097 (22) 2015 07 10

(51) E04C 2/52 (2006.01)
E04C 5/04 (2006.01)

(71) GROBELNY MIECZYŚLAW, Poznań

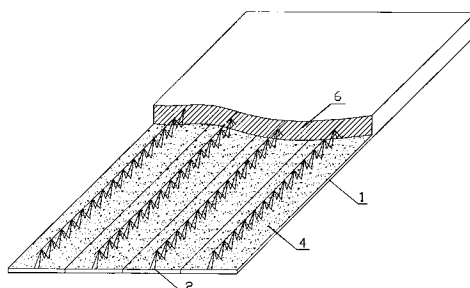
(72) GROBELNY MIECZYŚLAW

(54) **Panel betonowy, zwłaszcza dla stropów zespolonych i strop zespolony**

(57) Zgłoszenie dotyczy panelu betonowego (1), zwłaszcza dla stropu zespolonego charakteryzującego się tym, że posiada zbrojenie wzdłużne (2) w postaci umieszczonej osiowo symetrycznie kratownicy stalowej, zbrojenie rozproszone oraz warstwę szcpepną (4) na górnej powierzchni panelu betonowego, przy czym wysokość panelu betonowego wynosi od 100 do 500 mm i szerokość panelu betonowego wynosi od 20 do 90 cm. Zgłoszenie dotyczy również stropu zespolonego utworzonego z cienkich prefabrykowanych paneli betonowych posiadających zbrojenie wzdłużne w postaci umieszczonej osiowo symetrycznie kratownicy stalowej oraz zbrojenie rozproszone, przy czym wysokość panelu betonowego

wynosi od 100 do 500 mm i szerokość panelu betonowego wynosi od 20 do 90 cm.

(20 zastrzeżeń)



A1 (21) 413015 (22) 2015 07 03

(51) E04D 13/03 (2006.01)
E04D 13/035 (2006.01)
E05B 17/04 (2006.01)
E05C 19/18 (2006.01)

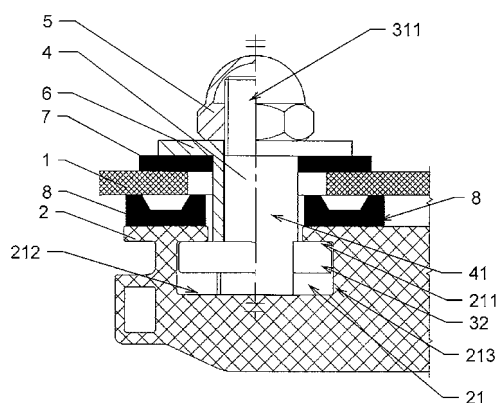
(71) FAKRO PP SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Nowy Sącz

(72) MAJOCH MATEUSZ

(54) **Mechanizm mocujący z rygłem obrotowym do mocowania cienkościennych elementów osłonowych**

(57) Przedmiotem rozwiązania jest mechanizm mocujący służący do mocowania cienkościennych elementów osłonowych do ramy, przy czym mechanizm rozporowy do bezpośredniego mocowania mechanizmu mocującego w gnieździe rygła (21) w ramie (2), składa się z rygła obrotowego (3) z ramionami poprzecznymi (32), trzpienia rozporowego (4) i nakrętki zewnętrznej (5), gdzie ramiona poprzeczne (32) rygła obrotowego (3) w pozycji zamontowanej po dokręceniu nakrętki zewnętrznej opierają się na wewnętrznej górnej powierzchni (211) gniazda rygła, a trzpień rozporowy (4) opiera się na dnie (212) gniazda rygła (21), unieruchamiając w ten sposób cały mechanizm mocujący w ramie (2). Element osłonowy (1) osadzony jest na ramie (2) za pośrednictwem elastycznej uszczelki wewnętrznej (8), kompensującej wspólnie z uszczelką zewnętrzną (7) nadmierny nacisk podkładki (6) na element osłonowy (1).

(6 zastrzeżeń)



A1 (21) 412989 (22) 2015 07 02

(51) E04F 13/08 (2006.01)

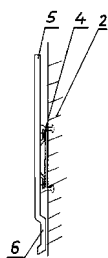
(71) STONE MASTER SPÓŁKA AKCYJNA, Łódź

(72) KOŁOSZCZYK TOMASZ; RATAJCZYK KRZYSZTOF;
OLCZYK SZYMON

(54) Zespół do montażu elementów elewacyjnych

(57) Ujawniono zespół do montażu elementów elewacyjnych, który charakteryzuje się tym, że w listwę profilowaną wpinane są kotwy montażowe (5), mające uskok (6).

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) **413034** (22) 2015 07 06

(51) **E04H 1/12** (2006.01)

E04C 3/00 (2006.01)

(71) SZOT MARIUSZ, Cykarkzew Północny

(72) SZOT MARIUSZ

(54) Altana z bali toczonych

(57) Przedmiotem wynalazku jest wykonanie altany ogrodowej z użyciem bali okrągłych toczonych maszynowo-pełnych. Istotą wynalazku jest zastosowanie do budowy altany bali okrągłych (toczonych) pełnych o różnych rozmiarach oraz wykonanych z różnego rodzaju drewna. Altany zbudowane z bali okrągłych toczonych maszynowo pełnych są bardziej trwałe niż te zbudowane z bali klejonych, krawędziaków lub belek.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) **413125** (22) 2015 07 14

(51) **E05D 7/00** (2006.01)

E05D 11/10 (2006.01)

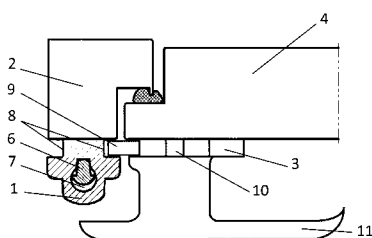
(71) VTS SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Gdańsk

(72) SIEK TADEUSZ KAZIMIERZ

(54) Zawias

(57) Zawias składa się z co najmniej jednej części skrzydłowej mocowanej do ruchomego skrzydła i zaopatrzonej w co najmniej jedną oś zawiasu albo gniazdo oraz co najmniej jednej części ramowej mocowanej do nieruchomej ramy i zaopatrzonej w co najmniej jedno gniazdo albo oś zawiasu. Zawias charakteryzuje się tym, że oś zawiasu (6) ma w przekroju poprzecznym kształt grzybka wpisanego w okrąg, a gniazdo (7) ma kształt walcowy z wzdłużnym kanałem, przy czym kształt kanału odpowiada kształtowi nogi grzybka osi zawiasu (6), a promień walca gniazda (7) odpowiada promieniowi okręgu opisanego na grzybku osi zawiasu (6).

(5 zastrzeżeń)



A1 (21) **413098** (22) 2015 07 11

(51) **E06B 1/62** (2006.01)

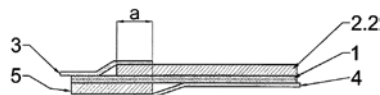
(71) AIB SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ
SPÓŁKA KOMANDYTOWA, Knurów

(72) ŚLĄCZKA MACIEJ

(54) Taśma do uszczelniania spoin w budowlanej stolarnie otworowej

(57) Przedmiotem wynalazku jest taśma do uszczelniania spoin w budowlanej stolarnie otworowej, w szczególności taśma do uszczelniania połączenia ramy okiennej lub drzwiowej z ościeżnicą otworu montażowego. Zasadniczą część taśmy uszczelniającej zgodnej z wynalazkiem stanowi wstęga kleju (1) do którego na jednej krawędzi jest przyklejony montażowy pas (5), natomiast wzdłuż drugiej krawędzi wstęgi (1) na jej przeciwnej powierzchni jest przyklejony materiał funkcyjny (2.2). Szerokości montażowego pasa (5) i materiału funkcyjnego (2.2) są tak dobrane, że elementy te zachodzą na siebie na szerokość (a) korzystnie wynoszącą około 10 mm. Grubość wstęgi (1) kleju wynosi od 0,01 mm do 1 mm, natomiast jej szerokość jest dobierana w zależności od szerokości materiału funkcyjnego (2.2) szerokości montażowego pasa (5) pokrywając je w całości lub w przeważającej części. Wstęga (1) kleju, na obu wzdłużnych krawędziach jest obustronnie zabezpieczona przed dezaktywacją pasami odrywalnej folii lub papieru (3, 4) po usunięciu których ta część wstęgi (1) kleju służy do połączenia taśmy uszczelniającej z ramą okna lub osadzanych drzwi. Materiał funkcyjny (2.2) posiada membranę o zmiennych właściwościach dyfuzyjnych i ma postać elastycznie odkształcalnego pasa folii lub laminatu wykonanego z membrany i materiału czepnego. Na wewnętrznej powierzchni przylegającej do wstęgi (1) kleju materiał funkcyjny (2.2) jest pokryty warstwą materiału zwiększającego przyczepność do kleju, korzystnie wykonanej z włókniny polipropylenowej lub poliestrowej rozciągliwej w poprzek, o gęstości właściwej od 10 g/m² do 25 g/m².

(8 zastrzeżeń)



A1 (21) **413008** (22) 2015 07 03

(51) **E06B 5/16** (2006.01)

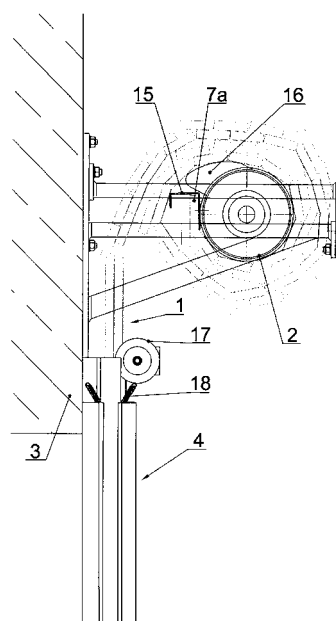
E06B 9/08 (2006.01)

(71) MAŁKOWSKI ZENON, Wiry

(72) MAŁKOWSKI ZENON

(54) Brama przeciwpożarowa z płaszczem rolowanym

(57) Przedmiotem wynalazku jest brama przeciwpożarowa z płaszczem rolowanym, przeznaczona do zamykania otworów komunikacyjnych w budynkach, zwłaszcza obiektach przemysłowych i magazynowych, a także w obiektach użyteczności publicznej. Brama przeciwpożarowa ma rolowany płaszcz (1), który jest nawijany na obrotowy, poziomo ułożony wał (2). Boczne obrzeża



plaszczka (1) są osadzone przesuwnie w pionowych prowadnicach szynowych (4) o zarysie ceowym, rozmieszczonych po bokach bramy. Plaszczka (1) bramy jest utworzony z dwóch warstw poziomo ukierunkowanych, równoległych do siebie oraz łańcuchowo połączonych, sztywnych listew (7a). Listwy (7a) wewnętrznej warstwy plaszczka (1) są zespolone z listwami zewnętrznej warstwy za pomocą poprzecznych elementów złącznych. Listwy (7a) tworzące co najmniej jedną z warstw plaszczka (1) są trwale łączone z elastycznym, płaskim nośnikiem, którego górna część jest przytwierdzona do wału (2).

(10 zastrzeżeń)

A1 (21) 418058 (22) 2016 07 22

(51) E06B 9/52 (2006.01)

E06B 9/54 (2006.01)

E06B 9/42 (2006.01)

A47G 5/02 (2006.01)

E06B 9/17 (2006.01)

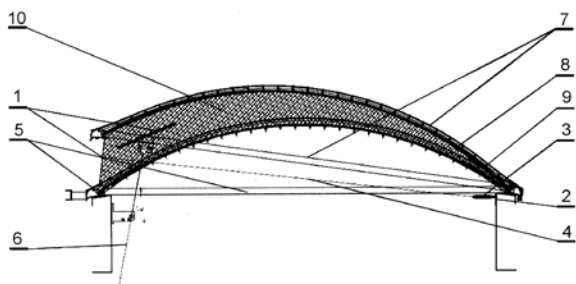
(71) MITEK ANDRZEJ, Lewin Brzeski

(72) MITEK ANDRZEJ

(54) **Zespół napinający moskitiery oraz sposób działania zespołu napinającego moskitiery świetlika posiadającego część stałą i część ruchomą**

(57) Zespół napinający moskitiery świetlika posiadającego część stałą i część ruchomą charakteryzuje się tym, że stanowi system utworzony z elementów z których każdy składa się z pręta naciągu (1), trwale przymocowanego do moskitiery i połączonego kolejno z linką naciągu (4), sprężyną (3) oraz uchwytem (2) trwale przymocowanym do części stałej świetlika (5) przy czym linki naciągu (4) elementów zespołu napinającego moskitiery tworzą siatkę łączącą boki moskitiery (10). Sposób działania zespołu napinającego moskitiery świetlika posiadającego część stałą i część ruchomą charakteryzuje się tym, że sprężyny (3) elementów zespołu napinającego podczas otwierania części ruchomej świetlika (7) naciągają się umożliwiając rozwinięcie się i naprężenie moskitiery (10) natomiast przy zamykaniu części ruchomej świetlika (7) sprężyny (3) wracają do swojej pozycji wyjściowej wciągając poprzez linkę naciągu (4) oraz pręt (1) moskitierę (10) do wewnątrz pomieszczenia.

(2 zastrzeżenia)



A1 (21) 413016 (22) 2015 07 03

(51) E06B 9/323 (2006.01)

E06B 9/00 (2006.01)

(71) FLOREK RYSZARD, Łosie

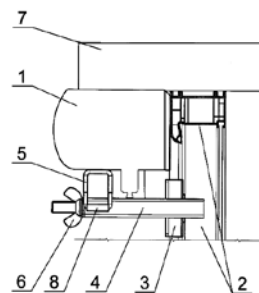
(72) FLOREK RYSZARD

(54) **Sposób montażu rolety zewnętrznej oraz jej zestaw montażowy**

(57) Przedmiotem rozwiązania jest sposób montażu rolety zewnętrznej na oknie oraz zestaw montażowy takiej rolety, przy czym sposób montażu polega na zastosowaniu uchwytów montażowych wyposażonych w część zaciskową (3), podporową (4) i ramie blokującą (5), umożliwiających podtrzymanie kasety (1) rolety

na czas jej montażu przy ościeżnicy (2) okna, jak najbliższej szpalety górnej (7) otworu okiennego.

(14 zastrzeżeń)



A1 (21) 416788 (22) 2016 04 08

(51) E21C 25/10 (2006.01)

E21C 35/18 (2006.01)

G05B 13/00 (2006.01)

G05B 19/048 (2006.01)

(31) 62/145,377 (32) 2015 04 09 (33) US

(71) Joy MM Delaware Inc., Wilmington, US

(72) DOHENY EDWARD L., US; STRYFFELER DAVID, US;

REID ANTHONY, US; VAN DYK HEKKIE, US;

SNYMAN BEN, US

(54) **Układ i sposób wykrywania stępionych i zużytych ostrzy**

(57) Maszyna górnicza, zawierająca podwozie, urządzenie napędzające, bęben wrębowy podpierany przez podwozie, przy czym bęben wrębowy jest napędzany przez urządzenie napędzające, nóż wrębowy połączony z bębniem wrębowym, oraz sterownik. Sterownik zawiera procesor oraz pamięć i jest skonfigurowany do mierzenia charakterystyki urządzenia napędzającego, określania, czy nóż wrębowy jest zużyty, na podstawie mierzonej charakterystyki urządzenia napędzającego, i wyprowadzania sygnału w przypadku określenia, że nóż wrębowy jest zużyty.

(20 zastrzeżeń)

A1 (21) 417320 (22) 2016 05 27

(51) E21C 35/24 (2006.01)

E21C 35/08 (2006.01)

G05B 13/00 (2006.01)

G05B 1/00 (2006.01)

B65G 43/00 (2006.01)

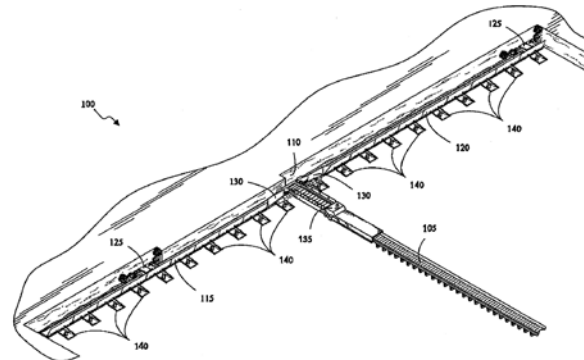
(31) 14/725,573 (32) 2015 05 29 (33) US

(71) Joy MM Delaware, Inc., Wilmington, US

(72) RIMMINGTON GARETH, GB

(54) **Sterowanie wydobywaniem systemu wydobywczego**

(57) Sterowanie wydobywaniem w systemie wydobywczym. Sterowanie, obejmuje odbieranie w procesorze pierwszego sygnału związanego z położeniem wrębniarki (125), określanie za pomocą procesora położenia wrębniarki na podstawie pierwszego sygnału,



odbieranie w procesorze drugiego sygnału związanego z obciążeniem przenośnika (105) i określanie za pomocą procesora obciążenia przenośnika na podstawie drugiego sygnału. Sposób obejmuje ponadto określanie z użyciem procesora wydobywania w systemie wydobywczym na podstawie położenia wrębiarki i obciążenia przenośnika oraz sterowanie prędkością wrębiarki na podstawie wydobywania w systemie wydobywczym.

(35 zastrzeżeń)

DZIAŁ F

MECHANIKA; OŚWIETLENIE; OGRZEWANIE;
UZBROJENIE; TECHNIKA MINERSKA

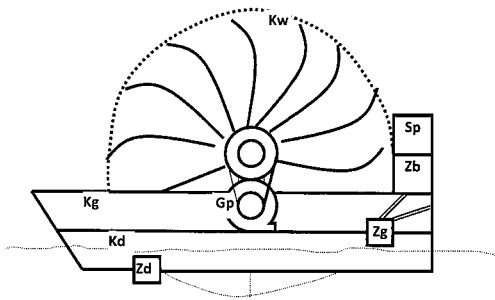
A1 (21) 417746 (22) 2016 06 28

(51) F03B 17/06 (2006.01)
E02B 9/08 (2006.01)(71) POLITECHNIKA OPOLSKA, Opole
(72) BIENIEK ANDRZEJ

(54) Pływająca elektrownia wodna

(57) Pływająca elektrownia wodna charakteryzuje się tym, że pływak: pierwszy i drugi są dwukomorowe, zaś dolna komora (Kd) pływaka: pierwszego i drugiego zaopatrzona jest w zawory regulacyjne: dolny (Zd) do napełniania i upustu wody oraz górny (Zg) do napełniania i upustu powietrza. Posiada sprężarkę powietrza (Sp) z silnikiem elektrycznym, zawór regulacyjny dolny (Zd) jest umieszczony w dolnej części komory dolnej (Kd), a zawór regulacyjny górny (Zg) jest zaworem dwudrożnym i umieszczony jest w górnej jej części.

(7 zastrzeżeń)



A1 (21) 413093 (22) 2015 07 10

(51) F04B 9/14 (2006.01)
F04B 1/16 (2006.01)(71) SITAREK MARCIN, Piotrków Trybunalski
(72) SITAREK MARCIN

(54) Mechaniczne urządzenie do wprowadzania preparatów płynnych w głąb osadu zbiornika wodnego

(57) Przedmiotem wynalazku jest mechaniczne urządzenie służące do rozprowadzania w warstwie przydennej zbiorników wodnych lub wprowadzania płynnych preparatów w głąb osadów dennych. Ma to zastosowanie w rekultywacji zbiorników wodnych - pozwala na wprowadzenie mikroorganizmów do osadu. Urządzenie można wykorzystywać w innej metodzie rekultywacji - jego konstrukcja

i specyfikacja pozwala na wtłaczanie napowietrzanej wody znajdującej na powierzchni w warstwy przydenne. Ze względu na niewielki gabaryty całego urządzenia, można je stosować na niewielkich zbiornikach wodnych i używać je na bardzo małych łodziach rybackich czy wędkarskich.

(2 zastrzeżenia)

Data wprowadzenia zmiany zastrzeżeń: 2016 07 04

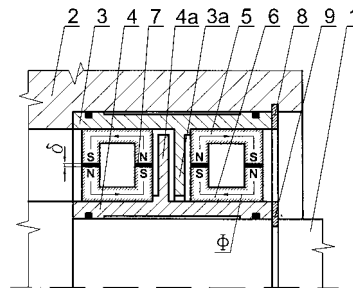
A1 (21) 413092 (22) 2015 07 10

(51) F04D 29/10 (2006.01)
F16J 15/43 (2006.01)
F16J 15/54 (2006.01)(71) AKADEMIA GÓRNICZO-HUTNICZA
IM. STANISŁAWA STASZICA W KRAKOWIE, Kraków
(72) OCHOŃSKI WŁODZIMIERZ; ZIMOWSKI SŁAWOMIR;
GRĄDKOWSKI PIOTR

(54) Hybrydowe uszczelnienie z cieczą ferromagnetyczną dla wału obrotowego

(57) Hybrydowe uszczelnienie z cieczą ferromagnetyczną dla wału obrotowego, charakteryzuje się tym, że kołnierz (3a) tulei nieruchomej (3) umocowanej w obudowie (2) skierowany jest w stronę wału (1), a kołnierz (4a) tulei ruchomej (4) osadzonej na wale (1) skierowany jest w stronę obudowy (2), zaś pomiędzy kołnierzami (3a i 4a) obu tulei (3 i 4), położonymi w ich środkowej części występuje luz osiowy i promieniowy. Ponadto po zewnętrznych stronach obu kołnierzy (3a i 4a) usytuowane są pary magnesów trwałych (5 i 6), przy czym magnesy (5) umocowane są w tulei nieruchomej (3), a magnesy (6) umocowane są w tulei ruchomej (4), zaś bieguny magnesów (5) umocowanych w tulei nieruchomej (3) i bieguny magnesów (6) umocowanych w tulei ruchomej (4) ustawione są względem siebie w układzie N-S i S-N. Ciecz ferromagnetyczna (7) znajduje się w pierścieniowych szczelinach δ utworzonych pomiędzy biegunami N i S obu par magnesów (5 i 6).

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 417644 (22) 2016 06 21

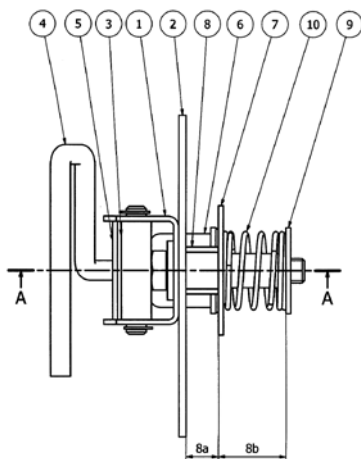
(51) F16B 1/00 (2006.01)
B60P 1/00 (2006.01)
B60P 1/44 (2006.01)(71) POLITECHNIKA LUBELSKA, Lublin
(72) WAWER KAMIL; DROŹDZIEL PAWEŁ

(54) Mechanizm blokujący

(57) Mechanizm blokujący składa się z uchwytu, płytki, sworzni, sprężyny. Ma uchwyt w kształcie ceownika (1) zamocowany zewnętrzną powierzchnią podstawy do płaskiego elementu oporowego (2). W ściankach uchwytu w kształcie ceownika (1) zamocowana jest obrotowo tuleja ze sworzniem (3), do której przymocowana jest płytka mocująca (5) z uchwytem (4). W współosiowych otworach znajdujących się w podstawie uchwytu w kształcie ceownika (1) oraz w płaskim elemencie oporowym (2) umocowany jest co najmniej jeden sworznię pozycjonujący (6) który jednym końcem styka się z płytką oporową (7). Drugim końcem styka się z płytką mocującą (5). Natomiast w uchwycie w kształcie ceownika (1) oraz w ściance oporowej (2) znajduje się otwór w kształcie wielokąta, w którym znajduje się pierwsza część (8a) trzpienia

kształtowego (8), zamocowanego do uchwyty w kształcie ceownika (1) jego środkowej części.

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 413044 (22) 2015 07 06

(51) F16D 55/00 (2006.01)

F16D 55/02 (2006.01)

F16D 55/10 (2006.01)

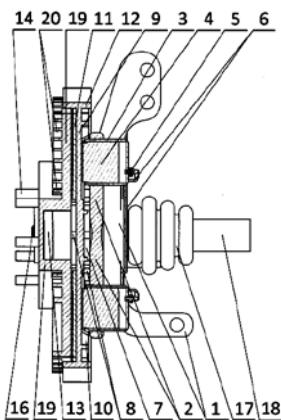
(71) WOJSKOWY INSTYTUT TECHNIKI INŻYNIERYJNEJ
IM. PROFESORA JÓZEFA KOSACKIEGO, Wrocław

(72) ŚLIWIŃSKI CEZARY

(54) Hamulec tarczowy

(57) Przedmiotem wynalazku jest hamulec tarczowy przeznaczony w szczególności do zastosowania w napędach urządzeń transportu ciągłego. Hamulec tarczowy zawiera zwrotnicę (1), która ma na obwodzie ramiona (2) z cylindrami hamulcowymi (3), w których umieszczone są tłoki hamulcowe (4). Do cylindrów hamulcowych (3) przytwierdzone są przyłącza (5), do których zamocowane są przewody hamulcowe (6). Zwrotnica (1) posiada kołnierz (7) z wypustami (8), na którym osadzona jest tarcza cierna (9) z żebrami tarczy ciernej (10), do której zamocowane są od czoła okładzina cierna (11), a na obwodzie kołnierz ochronny (12). W zwrotnicy (1) osadzona jest piasta (13), ze szpilkami (14), w której zamocowana jest półoś (16), połączona poprzez przegub napędowy (17) z półosią napędową (18). Na piaście (13) zamocowana jest śrubami tarcza hamulcowa (19), która na części czołowej ma żebra tarczy hamulcowej (20).

(6 zastrzeżeń)



A1 (21) 413001 (22) 2015 07 06

(51) F17C 7/04 (2006.01)

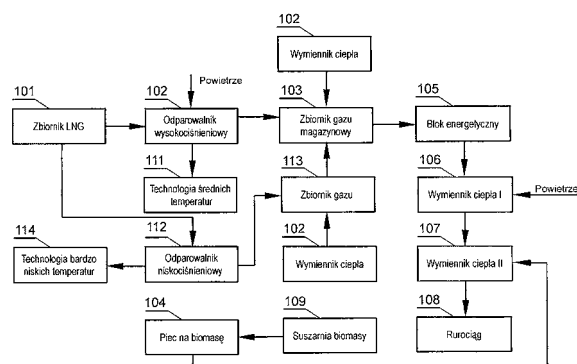
(71) BĄK TADEUSZ, Warszawa;
CHMIELEWSKI RAFAŁ, Warszawa

(72) BĄK TADEUSZ; CHMIELEWSKI RAFAŁ

(54) Sposób regazyfikacji skroplonego gazu ziemnego oraz system regazyfikacji skroplonego gazu ziemnego

(57) Sposób regazyfikacji ciekłego gazu ziemnego w odparowalniku wysokociśnieniowym w procesie okresowym ze zbiornikiem o stałej objętości. Proces regazyfikacji obejmuje ogrzanie skroplonego gazu ziemnego do temperatury krytycznej gazu oraz ogrzanie gazu do temperatury powyżej temperatury krytycznej do uzyskania ciśnienia wynoszącego co najmniej 7MPa oraz następnie ekspansję gazu ziemnego z przepływem gazu ziemnego z komory odparowalnika wysokociśnieniowego (204) do komory zbiornika magazynowego gazu (103) o ciśnieniu niższym niż ciśnienie gazu ziemnego w zbiorniku (204) odparowalnika wysokociśnieniowego (102) w wyniku różnicy ciśnień. Przedmiotem zgłoszenia jest także system do regazyfikacji skroplonego gazu ziemnego.

(16 zastrzeżeń)



A1 (21) 413012 (22) 2015 07 03

(51) F23G 5/32 (2006.01)

(71) ECCO ENERGY INTERNATIONAL SPÓŁKA
Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa

(72) BERNAS JAN

(54) Bezrusztowy system spalania wirowego i sposób bezrusztowego spalania wirowego

(57) Wynalazek dotyczy bezrusztowego systemu i sposobu spalania wirowego, a w szczególności bezrusztowego systemu i sposobu do spalania odpadów przemysłowych i komunalnych. Ze względu na pełne i doskonałe spalanie materiałów odpadowych, w procesie nie zostaje wytworzony popiół denny ani lotny. Stosując sposób osiąga się kompletne i doskonałe spalanie ze zniszczeniem 99,998% masy wsadowej odpadów.

(7 zastrzeżeń)

Daty wprowadzenia zmian zastrzeżeń: 2016 06 30

2016 07 14

A1 (21) 413006 (22) 2015 07 03

(51) F24B 1/18 (2006.01)

C10L 11/06 (2006.01)

F23Q 13/00 (2006.01)

F21L 17/00 (2006.01)

(71) HOFFMANN PIOTR
WYTWÓRNIA LISTEW I PARKIETÓW - TARTAK,
Bielsko-Biała

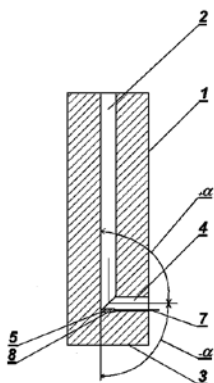
(72) LORANC PIOTR

(54) Palnik-pochodnia

(57) Przedmiotem wynalazku jest palnik-pochodnia znajdujący zastosowanie jako źródło wysokiej temperatury do zastosowań jako rozpałka zawartości kominka lub jako samodzielne palenisko wykorzystywane w grillach, roznach lub ogniskach oraz jako źródło światła do wykorzystania na wolnym powietrzu. Palnik-pochodnia wykonany jest z materiału łatwopalnego i ma korpus (1) o kształcie zbliżonym do walca, zaopatrzony w centralny nieprzelotowy otwór (2), który w pobliżu podstawy (3) łączy się z bocznym

nieprzelotowym otworem (4) zakończonym niecką (8). Boczny nieprzelotowy otwór (4) w swej dolnej części (5) pokryty jest na całej powierzchni lub na jej części łatwopalną substancją oraz zaopatrzone jest w knot (7).

(9 zastrzeżeń)



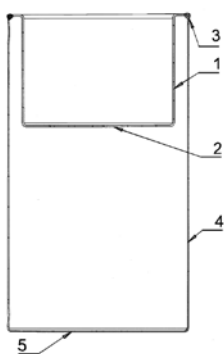
A1 (21) 413024 (22) 2015 07 05

- (51) F24H 1/28 (2006.01)
- F28D 7/10 (2006.01)
- B23K 101/14 (2006.01)
- B21D 53/02 (2006.01)

- (71) AIC SPÓŁKA AKCYJNA, Gdynia
- (72) SZCZEPAŃSKI KRZYSZTOF; BERNACIAK MACIEJ
- (54) Poszycie rurowego wymiennika ciepła

(57) Poszycie rurowego wymiennika ciepła zawierające u góry ścianę komory spalania usytuowaną wewnątrz płaszczka zaopatrzonego w otwory na króciec wlotowy i wylotowy ogrzewanej cieczy, charakteryzuje się tym, że ma co najmniej dwie spoiny, przy czym ściana (1) komory spalania ukształtowana jest w formie pojemnika otwartego od góry, w którego dnie wykonane jest górne dno sitowe (2), który usytuowany jest wewnątrz płaszczka (4), przy czym górna część płaszczka (4) połączona jest spoiną (3) z górną częścią ściany (1) komory spalania.

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) 413022 (22) 2015 07 05

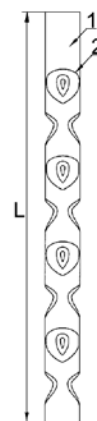
- (51) F24H 8/00 (2006.01)
- F28F 13/08 (2006.01)
- F28F 13/12 (2006.01)

- (71) AIC SPÓŁKA AKCYJNA, Gdynia
- (72) SZCZEPAŃSKI KRZYSZTOF; BERNACIAK MACIEJ
- (54) Rura płomienna kondensacyjnego wymiennika ciepła

(57) Rura płomienna kondensacyjnego wymiennika ciepła ma ukształtowane nagnioty (2) skierowane do środka rury (1), przy czym odległość pomiędzy wierzchołkiem nagniotu (2), a ścianą rury (1), wewnątrz tej rury (1) wynosi co najwyżej 1,0 mm, a stosunek długości (L) rury (1) do jej obwodu przekroju poprzecznego omywanego przez gazy spalinowe wynosi od 2,5 do 6,5. Na zadanej

wysokości rura (1) ma ukształtowane dwa nagnioty (2) tworzące sekcję.

(18 zastrzeżeń)



A1 (21) 413023 (22) 2015 07 05

- (51) F24H 8/00 (2006.01)
- F28D 7/10 (2006.01)
- F28F 13/08 (2006.01)
- F28F 13/12 (2006.01)

- (71) AIC SPÓŁKA AKCYJNA, Gdynia
- (72) SZCZEPAŃSKI KRZYSZTOF; BERNACIAK MACIEJ
- (54) Kondensacyjny wymiennik ciepła

(57) Kondensacyjny wymiennik ciepła, posiadający w górnej części komorę spalania zaopatrzoną w otwór do wprowadzenia palnika, rury płomienne zamontowane w dnach sitowych otoczone płaszczem zewnętrznym, wewnątrz którego utworzona jest komora dla ogrzewanej cieczy oraz zaopatrzonej w króciec wlotowy i wylotowy ogrzewanej cieczy, zbiornik na skropliny zaopatrzonej w króciec odprowadzania skroplin oraz króciec odprowadzania spalin do komina, charakteryzuje się tym, że rury płomienne (1) mają ukształtowane nagnioty (2) skierowane do środka rury (1), przy czym odległość pomiędzy wierzchołkiem nagniotu (2) a ścianą rury płomiennej (1), wewnątrz tej rury (1) wynosi co najwyżej 1,0 mm, a stosunek długości (L) rury płomiennej (1) do jej obwodu przekroju poprzecznego omywanego przez gazy spalinowe wynosi od 2,5 do 6,5.

(18 zastrzeżeń)



A1 (21) 413025 (22) 2015 07 05

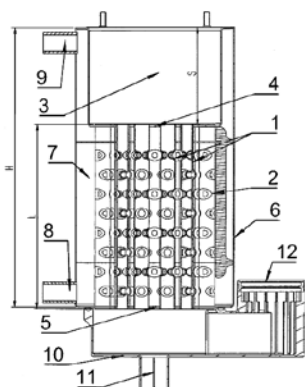
- (51) F24H 8/00 (2006.01)
- F28D 7/10 (2006.01)
- F28F 13/08 (2006.01)
- F28F 13/12 (2006.01)

- (71) AIC SPÓŁKA AKCYJNA, Gdynia
- (72) SZCZEPAŃSKI KRZYSZTOF; BERNACIAK MACIEJ

(54) Kondensacyjny wymiennik ciepła

(57) Kondensacyjny wymiennik ciepła posiada w górnej części komorę spalania zaopatrzoną w otwór do wprowadzenia palnika, rury płomienne zamontowane w dnach sitowych otoczone płaszczem zewnętrznym, wewnątrz którego utworzona jest komora dla ogrzewanej cieczy oraz zaopatrzoną w króciec wlotowy i wylotowy ogrzewanej cieczy, zbiornik na skropliny zaopatrzone w króciec odprowadzania skroplin oraz króciec odprowadzania spalin do komin. Wymiennik charakteryzuje się tym, że stosunek długości (L) rury płomiennej (1) do jej obwodu przekroju poprzecznego omywanego przez gazy spalinowe wynosi od 2,5 do 6,5, przy czym rury płomienne (1) mają ukształtowane nagnioty (2) skierowane do środka rury (1), usytuowane naprzeciw siebie tworząc sekcję, w której odległość pomiędzy wierzchołkami nagniotów (2) wewnątrz rury płomiennej (1) wynosi co najwyżej 1,0 mm.

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) 413026 (22) 2015 07 05

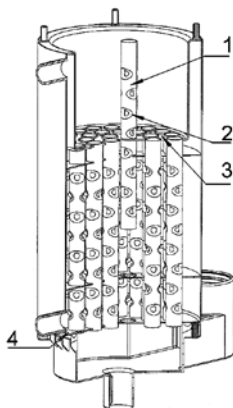
(51) F24H 8/00 (2006.01)
F28F 13/08 (2006.01)
F28F 13/12 (2006.01)

(71) AIC SPÓŁKA AKCYJNA, Gdynia
(72) SZCZEPAŃSKI KRZYSZTOF; BERNACIAK MACIEJ

(54) Rura płomienna kondensacyjnego wymiennika ciepła

(57) Rura płomienna kondensacyjnego wymiennika ciepła do zamontowania w otworach ścian sitowych wymiennika, charakteryzuje się tym, że ma ukształtowane nagnioty (2) skierowane do jej wnętrza tak, że odległość pomiędzy wierzchołkiem nagniotu (2) a ścianą rury płomiennej, wewnątrz tej rury wynosi co najwyżej 1,0 mm, a stosunek długości rury płomiennej (1) do jej obwodu przekroju poprzecznego omywanego przez gazy spalinowe wynosi od 2,5 do 6,5, przy czym maksymalny zewnętrzny wymiar liniowy przekroju poprzecznego rury (1) w dowolnym miejscu na jej długości nie jest większy niż jej maksymalny zewnętrzny poprzeczny wymiar liniowy na jej górnym i/lub dolnym końcu.

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 413027 (22) 2015 07 05

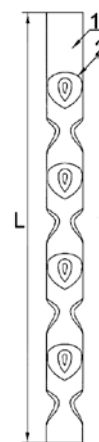
(51) F24H 8/00 (2006.01)
F28F 13/08 (2006.01)
F28F 13/12 (2006.01)

(71) AIC SPÓŁKA AKCYJNA, Gdynia
(72) SZCZEPAŃSKI KRZYSZTOF; BERNACIAK MACIEJ

(54) Rura płomienna kondensacyjnego wymiennika ciepła

(57) Rura płomienna kondensacyjnego wymiennika ciepła ma ukształtowane nagnioty (2) skierowane do środka rury (1), przy czym odległość pomiędzy wierzchołkiem nagniotu (2) a ścianą rury (1), wewnątrz tej rury (1) wynosi co najwyżej 1,0 mm, a stosunek długości (L) rury (1) do jej obwodu przekroju poprzecznego omywanego przez gazy spalinowe wynosi od 2,5 do 6,5. Na zadanej wysokości rura (1) ma ukształtowane dwa nagnioty (2) tworzące sekcję.

(14 zastrzeżeń)



A1 (21) 413132 (22) 2015 07 14

(51) F26B 15/04 (2006.01)
F26B 17/04 (2006.01)
F26B 3/02 (2006.01)

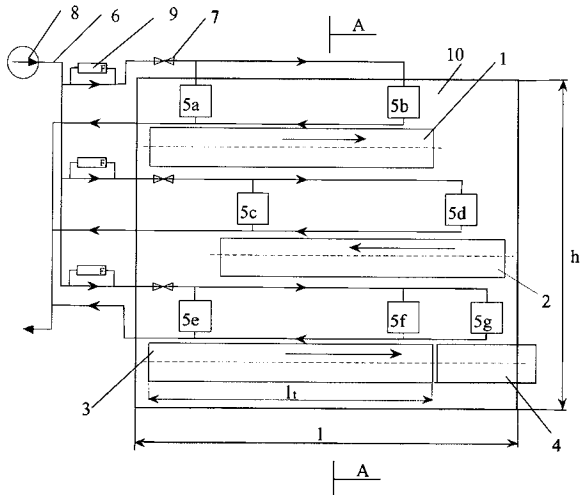
(71) STELLA PACK SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ SPÓŁKA KOMANDYTOWA,
Lubartów
(72) KUŻMA JACEK

(54) Suszarka wielopoziomowa do suszenia rozdrobnionej folii polimerowej

(57) Suszarka wielopoziomowa do suszenia rozdrobnionej folii polimerowej, zwłaszcza w postaci płatków, stanowiąca urządzenie składowe linii technologicznej recyklingu folii odpadowej oraz regranulowania folii odpadowej na gorąco, charakteryzuje się tym, że składa się z czterech układów podstawowych, a mianowicie z układu stanowiącego korpus stalowy (10), układu taśmociągów, układu wody nagrzewającej oraz układu nagrzewnic powietrza. Korpus stalowy ma kształt zbliżony do prostopadłościanu o długości wynoszącej od 2 do 4 wymiaru wysokości i szerokości wynoszącej od 0,2 do 0,5 wymiaru wysokości. Układ taśmociągów składa się z taśmociągów, korzystnie trzech, mających jednakową długość, które są ułożone jeden nad drugim oraz stołu odkładczego. Układ wody nagrzewającej ma zestaw (6) rur przepływowych, zaworów (7), pomp (8), sterowników (9) rozprowadzających gorącą wodę płynącą w obiegu zamkniętym, nagrzaną po ochłodzeniu regranulatu w układzie regranulacji folii, zaś wydajność cieplna układu wody ma wartość od 40-60°C, korzystnie 55°C. Układ nagrzewnic powietrza ma od 6 do 10 nagrzewnic, połączonych w sposób równoległy z układem wody nagrzewającej, usytuowanych naprzemiennie do trzech taśmociągów, prostopadle do powierzchni

roboczych taśmociągu, zaś wydajność cieplna układu ma wartość od 40-60°C, korzystnie 55°C.

(5 zastrzeżeń)



A1 (21) 413133 (22) 2015 07 14

(51) F26B 15/04 (2006.01)
F26B 17/04 (2006.01)
F26B 3/02 (2006.01)

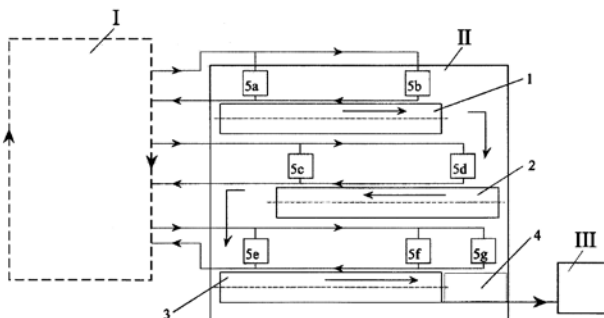
(71) STELLA PACK SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ SPÓŁKA KOMANDYTOWA,
Lubartów

(72) KUŹMA JACEK

(54) Sposób suszenia rozdrobnionej folii polimerowej

(57) Sposób suszenia rozdrobnionej folii polimerowej w postaci płatków stanowiącej mieszaninę folii odpadowych po wielokrotnej segregacji mechanicznej, flotacyjnej oraz rozdrabnianej mechanicznie, wykorzystanej następnie w procesie regranulowania na gorąco i wytwarzania z niej gorącego regranulatu, charakteryzuje się tym, że rozdrobnioną folię polimerową transportuje się za pomocą urządzeń transportujących do suszarki (II) wielopoziomowej, podając folię na taśmociąg górny (1) suszarki, po czym transportując ją na taśmociąg środkowy (2) zaś potem na taśmociąg dolny (3), mające jednakową prędkość od 1 do 6 m/s, korzystnie 4 m/s. Jednocześnie zaś gorącą wodą płynącą w obiegu zamkniętym (I), nagrzaną po ochłodzeniu regranulatu, mającą temperaturę 40-60°C, korzystnie 55°C, nagrzewa się w nagrzewnicach powietrza, przepływające przez nagrzewnice powietrze do temperatury 40-55°C, korzystnie 50°C. Zaś strumieniem poziomym gorącego powietrza, mającego prędkość przepływu od 1 do 4 m/s, korzystnie 3 m/s i mającego wydajność od 2000 m³/h do 6000 m³/h, korzystnie 4000 m³/h, suszy się rozdrobnioną folię w postaci płatków przemieszczającą się po powierzchni roboczej taśmociągu górnego, środkowego i dolnego w suszarce wielopoziomowej, zaś wysuszoną rozdrobnioną folię transportuje się do linii technologicznej regranulowania na gorąco i wytwarza się z niej gorący regranulat.

(4 zastrzeżenia)



DZIAŁ G

FIZYKA

A1 (21) 413116 (22) 2015 07 13

(51) G01N 1/10 (2006.01)
G01N 1/12 (2006.01)
G01N 1/16 (2006.01)

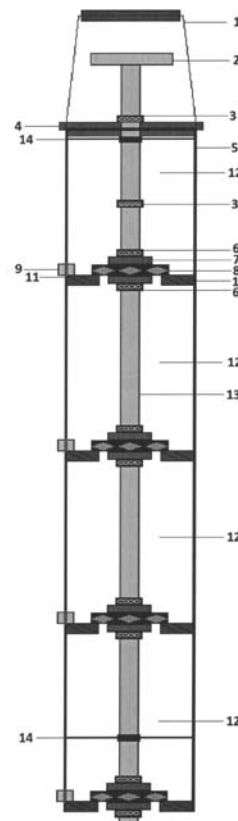
(71) INSTYTUT TECHNOLOGICZNO-PRZYRODNICZY,
Falenty

(72) RAWICKI KACPER; SZYDŁOWSKI KAMIL

(54) Wielokomorowy przyrząd do pobierania próbek
wody płytkich zbiorników wodnych

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest wielokomorowy przyrząd do pobierania próbek wody płytkich zbiorników wodnych. Przyrząd składa się z rury (5), korzystnie z tworzywa sztucznego, w której znajdują się szczelnie zamykane komory (12) oddzielające wodę pobraną z różnych poziomów głębokości zbiornika. Przyrząd zamykany jest od góry pokrywą (4) i przytrzymywany za pomocą uchwyty przyrządu (1). Wewnątrz rury (5) znajdują się gumowe podkładki zamykające (8), przymocowane do ruchomego nagwintowanego pręta (13), które w czasie zamknięcia komór (12) opierają się na podkładkach hamujących (10), korzystnie gumowych. W celu zapobiegania przesunięciom gumowych podkładek zamykających (8) zostały one unieruchomione na pręcie za pomocą metalowych podkładek (7) i metalowych nakrętek (6). Pręt (13) zakończony jest uchwytem pręta (2) za pomocą którego można go poruszać, w granicy zabezpieczonej metalowymi nakrętkami hamującymi (3). Do przyrządu pręt (13) jest przytwierdzony za pomocą stalowych drutów (14), w celu utrzymania jego stabilności. Każda z komór (12) posiada upust (11), zamykany korkiem (9), służący do pobrania próbki wody.

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) 413131 (22) 2015 07 14

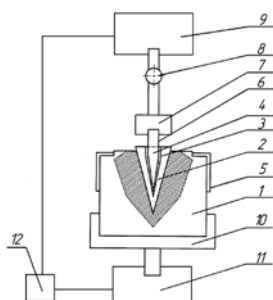
(51) G01N 3/04 (2006.01)
G01N 19/04 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA LUBELSKA, Lublin
(72) RUDAWSKA ANNA

(54) **Urządzenie do zamocowania próbek połączeń adhezyjnych, zwłaszcza połączeń korzeń zęba-wkład**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest urządzenie do zamocowania próbek połączeń adhezyjnych, zwłaszcza połączeń korzeń zęba-wkład, składające się z elementu (1) mocującego wykonanego z utwardzonej kompozycji klejowej w kształcie walca z zamocowaną rozłącznie w górnej części nakładką (5). Wewnątrz elementu (1) mocującego znajduje się połączenie adhezyjne w postaci korzenia (2) zęba połączonego za pomocą cementu (3) z wkładem (4). Wkład (4) posiada wystający element (6), który zamocowany jest w uchwycie (7) szczękowym pierwszym i poprzez przegub (8) w szczękach (9) pierwszych uchwytu maszyny wytrzymałościowej. Element (1) mocujący w dolnej części zamocowany jest w uchwycie (10) szczękowym drugim. Uchwyt (10) szczękowy drugi zamocowany jest w szczękach (11) drugich uchwytu maszyny wytrzymałościowej. Szczęki (9) pierwsze uchwytu maszyny wytrzymałościowej i szczęki (11) drugie uchwytu maszyny wytrzymałościowej są połączone do urządzenia (12) pomiarowego.

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 416778 (22) 2016 04 07

(51) G01N 9/26 (2006.01)
G01N 7/10 (2006.01)

(71) GŁÓWNY INSTYTUT GÓRNICTWA, Katowice
(72) KRAUSE EUGENIUSZ; FILIPCZAK GABRIEL;
WAŁOWSKI GRZEGORZ

(54) **Sposób oznaczania współczynnika gazoprzepuszczalności koksu**

(57) Sposób oznaczania współczynnika gazoprzepuszczalności koksu charakteryzuje się tym, że dla uprzednio wykrojonej próbki materiału porowatego o sztywnej szkieletowej strukturze, próbkę w kształcie sześciangu umieszcza się w celce pomiarowej przepuszczalnościomierza gazu, następnie mierzy się strumień objętościowy przepływającego gazu przez próbkę koksu jednocześnie dokonując pomiaru wartości ciśnienia w koksie na ciśnieniomierzu. W ten sposób mierzy się parametry procesowe dla próbki koksu wzdłuż kierunków przepływu gazu X, Y i Z. Uwzględniając obrócenie próbki o kąt 90° w zależności od kierunku przepływu gazu wyznacza się współczynnik przepuszczalności gazu K_x , K_y i K_z , a następnie oznacza wartość efektywnego współczynnika przepuszczalności gazu K_{ef} (gazoprzepuszczalności) dla materiału porowatego koksu.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) 413071 (22) 2015 07 08

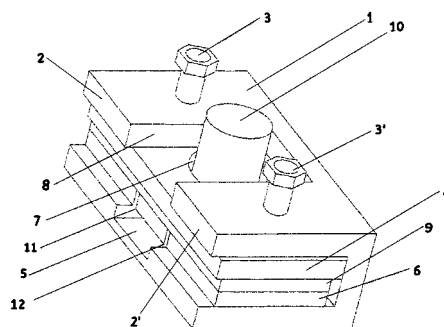
(51) G01N 19/04 (2006.01)
G01N 33/46 (2006.01)

(71) UNIwersytet PRZYRODNICZY W POZNANIU, Poznań
(72) KRYSZTOFIAK TOMASZ; NAPIERAŁA JAKUB;
PROSZYK STANISŁAW

(54) **Urządzenie do badania wytrzymałości spoin klejowych na odrywanie, zwłaszcza materiałów warstwowych z drewna oraz sposób badania wytrzymałości spoin klejowych na odrywanie zwłaszcza materiałów warstwowych z drewna**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest urządzenie do badania wytrzymałości spoin klejowych na odrywanie jakie zawiera ceowny korpus (1). W korpusie pierwsza półka ceownika ma wykonane wycięcie (8) symetrycznie w stosunku do osi symetrii korpusu (1), a przez każde z powstałych w skutek wybrania jednej półki ceownika ramion (2 i 2') przechodzą śruby (3 i 3') umieszczone w gwintowanych otworach, jakie połączone są trwale i ruchomo z wyposażoną w centralny otwór płytą dociskową (4) z otworem (7), który ma średnicę mniejszą lub równą od odległości ramion (2 i 2') pierwszej półki korpusu (1), druga z półek ceownika tworzącego korpus (1) w obszarze naprzeciwko wycięcia pierwszej półki posiada wybranie (5), a w obszarach naprzeciwko ramion (2 i 2') ma zamontowane trwale podkładki dystansowe (6), a wybranie drugiej półki wykonane jest symetrycznie względem osi symetrii korpusu (1), głębokość wybrania nie przekracza wysokości podkładek dystansowych (6), szerokość wybrania jest większa lub równa średnicy otworu (7) płyty dociskowej (4), a pomiędzy płytą dociskową a podkładkami dystansowymi (6) umieszczona jest próbka (9), na której spoczywa przechodzący przez otwór płyty dociskowej walec (10), którego wysokość jest taka, że walec spoczywający w otworze (7) na próbce (9) wystaje ponad łby śrub (2 i 2'). Przedmiotem zgłoszenia jest też sposób badania wytrzymałości spoin klejowych w którym próbkę materiału warstwowego, jaka ma być poddana badaniom nawierca się frezem do głębokości odpowiadającej położeniu spoiny, który wytrzymałość ma zostać oceniona. Przeciwległą w stosunku do nawierconego otworu stronę próbki nacina się tak, aby linię cięcia przeszły do głębokości ocenianej spoiny, a następnie tak przygotowaną próbkę umieszcza się pomiędzy płytą dociskową (4) a podkładkami dystansowymi (6), przy czym położenie otworu (7) płyty dociskowej (4) odpowiada położeniu nawierconego w próbce otworu, a następnie próbkę stabilizuje się tak, że dokręca się śruby (2 i 2'), w otworze (7) płyty dociskowej (4) umieszcza się walec (10) tak, aby spoczywał na dnie otworu nawierconego w próbce (9) i umieszcza się urządzenie według wynalazku wraz z próbką w maszynie wytrzymałościowej, po czym obciąża się walec (10) aż do chwili delaminacji próbki, a po delaminacji próbki wizualnie ocenia się czy rozwarstwienie próbki nastąpiło w warstwie kleju lub sklejonego materiału, w szczególności drewna.

(6 zastrzeżeń)



A1 (21) 417619 (22) 2016 06 17

(51) G01N 21/00 (2006.01)
G01N 15/00 (2006.01)
G02B 6/00 (2006.01)

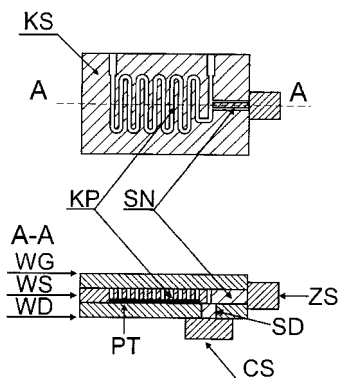
(71) POLITECHNIKA WROCŁAWSKA, Wrocław
(72) CABAJ JOANNA; MALECHA KAROL; KRAWIEC SYLWIA

(54) **Ceramiczny czujnik fluorescencyjny do wykrywania dopaminy**

(57) Przedmiotem wynalazku jest ceramiczny czujnik fluorescencyjny do wykrywania dopaminy w roztworach wodnych, znajdujący zastosowanie w diagnostyce medycznej. Ceramiczny czujnik fluorescencyjny do wykrywania dopaminy charakteryzujący się tym,

że korpus (KS) wykonany z co najmniej trzech warstw: warstwy dolnej (WD), warstwy środkowej (WS) oraz warstwy górnej (WG) niskotemperaturowej współwypalanej ceramiki zawiera kanał przepływowy (KP), który wyposażony jest w warstwę platynową (PT), połączony światłowodem (SD) z czujnikiem światła oraz światłowodem (SN) ze źródłem światła.

(8 zastrzeżeń)



A1 (21) 417777 (22) 2016 06 30

(51) G01N 29/04 (2006.01)

G01N 29/24 (2006.01)

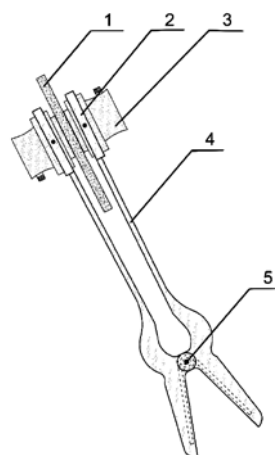
G01N 33/38 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA WROCŁAWSKA, Wrocław;
INSTYTUT PODSTAWOWYCH PROBLEMÓW TECHNIKI
POLSKIEJ AKADEMII NAUK, Warszawa(72) DĘBOWSKI TOMASZ; LEWANDOWSKI MARCIN;
MACKIEWICZ SŁAWOMIR; RANACHOWSKI ZBIGNIEW;
HOŁA JERZY; SCHABOWICZ KRZYSZTOF(54) Sposób wykrywania delaminacji w płytach
włókno-cementowych i urządzenie do wykrywania
delaminacji w płytach włókno-cementowych

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wykrywania delaminacji w płytach włókno-cementowych charakteryzujący się tym, że prędkość podłużną fali ultradźwiękowej wyznacza się stosując zamocowaną w elemencie pozycjonującym parę głowic ultradźwiękowych pomiarowych (3) o średnicy wiązki ultradźwiękowej nie przekraczającej 20 mm, zapewniającym pewne i powtarzalne sprzężenie z badanym obiektem, przy czym sygnał elektryczny z głowicy nadawczej i odbiorczej (3), umieszczonych po obu stronach badanej płyty włókno-cementowej (1) jest przesyłany do cyfrowego defektoskopu ultradźwiękowego umożliwiającego określenie odstępu czasu pomiędzy pierwszym a drugim echem docierającym do głowicy odbiorczej (3), a prędkość podłużnej v_L fali ultradźwiękowej jest wyznaczana ze wzoru: $v_L = 2g / (t_2 - t_1) + c$, gdzie „ t_1 ” i „ t_2 ” oznaczają opóźnienia czasu rejestracji pierwszego i drugiego echa docierającego do głowicy odbiorczej (3), mierzone w mikrosekundach względem początku impulsu nadawczego, g oznacza grubość płyty włókno-cementowej (1), a c oznacza poprawkę wyznaczaną na podstawie pomiaru prędkości fali ultradźwiękowej wykonanej na znormalizowanym wzorcu o znanej grubości i prędkości fali ultradźwiękowej typu EN 12223. Zgłoszenie dotyczy również urządzenia do wykrywania delaminacji w płytach włókno-cementowych, które zawiera głowice ultradźwiękowe (3) umieszczone w ruchomych przegubach (2), umożliwiające docisk głowic do badanej płyty włókno-cementowej (1) równomiernie na całych powierzchniach czołowych, przeguby (2) zaopatrzone w gwinty do wkręcenia głowic (3) przymocowane do sztywnych wysięgników (4) umożliwiających dokonywanie pomiaru na całej powierzchni badanej płyty włókno-cementowej (1), przy czym końce tych wysięgników (4) są połączone ze sprężynowym mechanizmem dociskowym (5) umieszczonym wewnątrz uchwytów służących do przemieszczania głowic po obu powierzchniach badanej płyty włókno-cementowej (1), natomiast głowice ultradźwię-

kowe (3) są połączone z cyfrowym defektoskopem ultradźwiękowym przy pomocy giętkich kabli koncentrycznych.

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) 412990 (22) 2015 07 02

(51) G01N 30/46 (2006.01)

G01N 30/06 (2006.01)

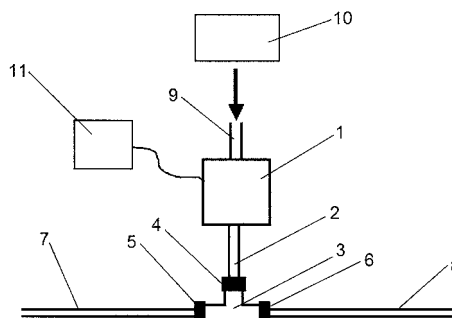
(71) POLITECHNIKA POZNAŃSKA, Poznań

(72) STANIEWSKI JACEK; GÓRSKI ZBIGNIEW; LISIECKI PIOTR

(54) Modulator przepływowy z zatrzymywaniem
przepływu

(57) Modulator przepływowy z zatrzymywaniem przepływu do kompletnej dwuwymiarowej chromatografii gazowej charakteryzuje się tym, że zawiera łącznik trójdrożny (3) połączony jednym końcem (4) z portem wyjściowym zaworu dwudrożnego (1) poprzez kapilarę (2) gazu dodatkowego, zaś pozostałe dwa końce (5, 6) łącznika (3) są wolne i służą do łączenia z kolumnami chromatografu.

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) 413051 (22) 2015 07 07

(51) G01N 33/00 (2006.01)

G01N 27/30 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA GDAŃSKA, Gdańsk

(72) DUNST KATARZYNA; JASIŃSKI PIOTR

(54) Polimerowy licznik całkowitego przepływu
dwutlenku azotu i sposób jego wykonania

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest polimerowy licznik całkowitego przepływu dwutlenku azotu przeznaczony do wykorzystania w pomiarach gazów środowiskowych oraz sposób jego wykonania. Licznik całkowitego przepływu dwutlenku azotu składa się z elektrody przewodzącej, korzystnie grzebieniowej wykonanej z metalu szlachetnego, korzystnie ze złota lub wykonanej z węgla, korzystnie z grafitu, umieszczonego na izolacyjnym podłożu i w warstwie gazoczułej. Warstwa gazoczuła wykonana jest z polimeru poli(3,4-etylenodioksytiofenu), korzystnie otrzymanego drogą elektropolimeryzacji. Sposób wykonania polimerowego licznika całkowitego przepływu dwutlenku azotu, polegający na ułożeniu

na izolacyjnym podłożu elektrody przewodzącej korzystnie grzebieniowej, wykonanej z metalu szlachetnego korzystnie złota lub wykonanej z węgla korzystnie z grafitu i pokryciu warstwą gazoczułą charakteryzuje się tym, że na ceramicznym podłożu z tlenku glinu układu się elektrody przewodzące, elektrodę pomocniczą oraz elektrodę referencyjną. Następnie do przestrzeni pomiędzy elektrodami wprowadza się roztwór o stężeniu 0,002-0,05 M 3,4-etylenodioksytyofenu i 0,02-0,5 M nadchloranu litu w acetonitrylu, po czym poddaje się procesowi elektropolimeryzacji, do chwili połączenia się elektrod przewodzących.

(2 zastrzeżenia)

A1 (21) 413073 (22) 2015 07 09

(51) G01N 33/00 (2006.01)

G05D 1/00 (2006.01)

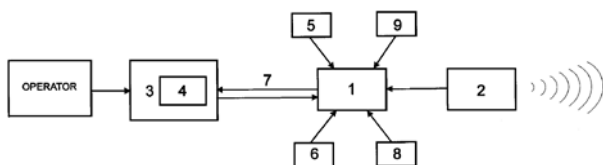
(71) SOFTBLUE SPÓŁKA AKCYJNA, Bydgoszcz

(72) KIERUL MICHAŁ; KIERUL TOMASZ

(54) Sposób i układ badania i monitoringu zanieczyszczeń powietrza

(57) Sposób i układ badania i monitoringu zanieczyszczeń powietrza, charakteryzuje się, że złożony jest z bezzałogowego statku powietrznego (1) typu „dron” wyposażonego w półprzewodnikowe czujniki (2), VOC o zakresie analizujących skład powietrza, komputera (3) z dedykowanym oprogramowaniem (4), sterującego pracą układu, które odbiera i przetwarza dane z czujnikowej, programuje trasy lotu statku, oraz pokazuje aktualną pozycję statku na mapie satelitarnej, lokalizatora GPS (5) określającego pozycję na mapie, kamery monitorującej przebieg lotu, systemu komunikacji (7) pomiędzy urządzeniami, w postaci komunikacji radiowej dwustronnej, pamięci rejestratora danych (8), rejestrującego dane w przypadku braku połączenia z operatorem, zegara czasu rzeczywistego, oraz jednostki miary ppm lub mg/m³, systemu telemetrycznego (9), w postaci modułu systemu zainstalowanego na statku (1). Oprogramowanie (4), analizuje dane uzyskane z czujników (2) w czasie rzeczywistym, pod kątem dopuszczalnych stężeń związków zawartych w powietrzu, a w przypadku stwierdzenia przekroczenia dopuszczalnej dla danego związku normy umieszcza na mapie lotu znacznik z opisem skażenia, oraz generuje cyfrowy raport.

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) 412991 (22) 2015 07 02

(51) G01S 3/00 (2006.01)

G01S 1/02 (2010.01)

G01S 1/08 (2006.01)

G01S 13/00 (2006.01)

H01Q 21/00 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA GDAŃSKA, Gdańsk

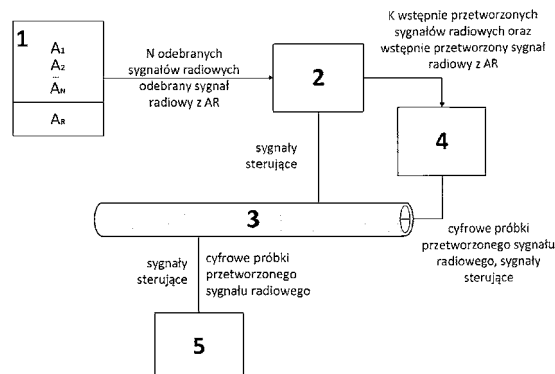
(72) CWALINA KRZYSZTOF; RAJCHOWSKI PIOTR;
SADOWSKI JAROSŁAW; STEFAŃSKI JACEK;
KATULSKI RYSZARD

(54) Układ do wyznaczania kierunku nadejścia sygnału radiowego

(57) Przedmiotem wynalazku jest układ do wyznaczania kierunku nadejścia sygnału radiowego wykonany w technologii radia programowalnego SDR (Software Defined Radio). Układ składa się z szyku antenowego (1) zawierającego antenę referencyjną (AR) oraz N anten odbiorczych (A₁, A₂...A_N). Szyk antenowy (1) połączony jest z układem przełącznika antenowego (2), który połączony jest poprzez sieć Ethernet (3) z urządzeniem cyfrowym (5), w którym zaimplementowany jest algorytm realizujący funkcję wyznaczania kierunku nadejścia sygnału radiowego oraz funkcję sterowania

pracą układu przełącznika antenowego (2) i platformy radia programowalnego (4). Układ przełącznika antenowego (2) połączony jest również z platformą radia programowalnego (4), która poprzez sieć Ethernet (3) połączona jest z urządzeniem cyfrowym (5).

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 413140 (22) 2015 07 15

(51) G02B 3/14 (2006.01)

G02C 7/08 (2006.01)

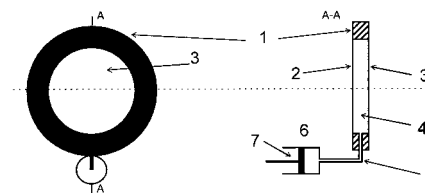
(71) INSTYTUT BIOCYBERNETYKI I INŻYNIERII
BIOMEDYCZNEJ IM. MACIEJA NAŁĘCZA POLSKIEJ
AKADEMII NAUK, Warszawa

(72) MICHNIKOWSKI MARCIN

(54) Moduł optyczny o zmiennej zdolności skupiającej

(57) Przedmiotem wynalazku jest moduł optyczny o zmiennej zdolności skupiającej który spełnia rolę soczewki lub zwierciadła o nastawianej zdolności skupiającej. Zastosowanie tego modułu możliwe jest we wszystkich przyrządach optycznych, np. w lupach, mikroskopach, aparatach fotograficznych i okularach korekcyjnych. Moduł składa się z korpusu (1) w postaci wydłużonego walca, do którego przymocowane są trwałe dwie ścianki (2 i 3) stanowiące podstawy walca. W korpusie wykonany jest kanał (5), połączony jednym końcem z wewnętrzną przestrzenią (4) korpusu (1) a drugim końcem z cylindrem zaopatrzonego w tłok (6). Przestrzeń wewnątrz korpusu (1) pomiędzy ściankami (1 i 2), kanał (5) i cylinder z tłokiem (6) wypełnione są płynem.

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) 413141 (22) 2015 07 15

(51) G04F 10/00 (2006.01)

(71) INSTYTUT OPTYKI STOSOWANEJ

IM. PROF. MAKSYMILIANA PLUTY, Warszawa

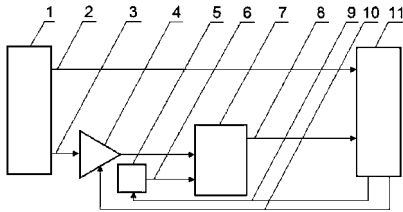
(72) RAMSZA ANDRZEJ; TYBURSKA-STANIEWSKA ANNA;
KOWALSKI HENRYK; MAZUR GRZEGORZ;
RZESZUT JANUSZ

(54) Układ precyzyjnego pomiaru detekcji czasowej impulsów laserowych o dużej dynamice zmian poziomu sygnału

(57) Układ jest wyposażony w czujnik optyczny (1) z wyjściem analogowym (3) i wyjściem cyfrowym (2), wzmacniacz analogowy (4) z układem do dostrajania czułości, dołączony do wyjścia analogowego (3), oraz układ pomiaru czasowego (11) usytuowany na wyjściu układu. Układ do dostrajania czułości stanowi komparator napięcia (7) z układem regulowanego napięcia referencyjnego (5), przy czym wzmacniacz analogowy (4) i układ regulowanego

napięcia referencyjnego (5) są sterowane ze sprzężeniem zwrotnym realizowanym przez układ pomiaru czasowego (11) usytuowany na wyjściu układu na drodze sygnałów analogowych z wyjścia analogowego (3) i sygnałów cyfrowych z wyjścia cyfrowego (2).

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 413061 (22) 2015 07 08

(51) G06F 3/01 (2006.01)

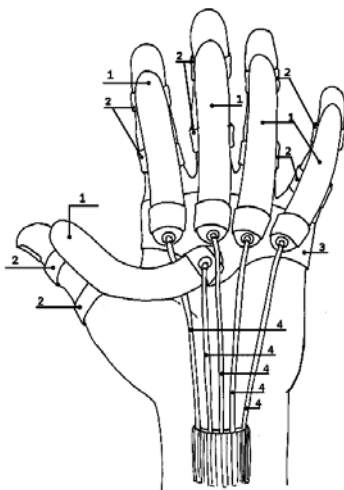
(71) POLITECHNIKA ŁÓDZKA, Łódź

(72) GRANOSIK GRZEGORZ; ZUBRYCKI IGOR

(54) **Urządzenie do sprzężenia haptycznego dłoni użytkownika obiektu wirtualnego lub rzeczywistego z tym obiektem**

(57) Urządzenie do sprzężenia haptycznego dłoni użytkownika obiektu rzeczywistego lub wirtualnego z tym obiektem, zawierające pneumatyczny interfejs haptyczny, połączony za pośrednictwem dwupołożeniowego zaworu z pompą próżniową lub z atmosferą, oraz komputer wyposażony w program do śledzenia położenia dłoni względem użytkowanego obiektu rzeczywistego lub wirtualnego, którego obraz znajduje się na ekranie komputera charakteryzuje się tym, że interfejs haptyczny stanowi zespół pięciu tub (1) wykonanych z elastycznego materiału, wypełnionych granularem materiałem, przeznaczonych do mocowania do strony spodniej dłoni lub rękawicy na dłoń. Jedne końce tub (1) są przymocowane do opaski (3) stanowiącej obejmę śródręcza, drugie końce tub (1) są wyposażone w obejmę (2) do mocowania do palców dłoni. Każdy z końców tub (1) przymocowanych do obejm (2) śródręcza jest połączony przewodem pneumatycznym, za pośrednictwem zaworu dwupołożeniowego, z odrębną pompką próżniową lub z atmosferą. Zawory dwupołożeniowe i pompki próżniowe są połączone ze sterownikiem połączonym bezprzewodowo z programem komputerowym. Nadto interfejs haptyczny ewentualnie jest wyposażony w silniki wibracyjne umieszczone na obejmach (2) tub (1) mocowanych do opuszków palców, także połączone ze sterownikiem. Urządzenie jest dodatkowo wyposażone w system wizyjny do obserwowania ugięcia palców i ruchów dłoni, połączony bezpośrednio z programem komputerowym jeśli interfejs jest przeznaczony do zamocowania do dłoni, lub w czujniki ugięcia palców umieszczone w warstwie rękawicy, połączone ze sterownikiem jeśli interfejs jest przeznaczony do zamocowania do rękawicy na dłoń.

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 413049 (22) 2015 07 08

(51) G06F 17/50 (2006.01)

G99Z (2006.01)

(71) ZACHODNIOPOMORSKI UNIWERSYTET TECHNOLOGICZNY W SZCZECINIE, Szczecin

(72) SITARZ PIOTR; POWAŁKA BARTOSZ

(54) **Sposób optymalizacji właściwości dynamicznych konstrukcji**

(57) Sposób optymalizacji właściwości dynamicznych konstrukcji, zwłaszcza maszyn lub budowli, z wykorzystaniem pięcioetapowej analizy modalnej, charakteryzuje się tym, że w trzecim etapie analizy modalnej wartości estymowanych parametrów modalnych ustala się z wykorzystaniem algorytmu mrówkowego. W algorytmie mrówkowym funkcją celu jest funkcja dopasowania charakterystyki modelu do charakterystyki rzeczywistej podatności dynamicznej konstrukcji, a zmiennymi zależnymi są estymowane parametry modalne. Na podstawie wartości przyjmowanych przez podatność dynamiczną na charakterystyce rzeczywistej definiuje się przedziały, w których mieszczą wartości rzeczywistych parametrów modalnych. Następnie dyskretyzuje się ustalone przedziały, tworząc przestrzeń rozwiązań. Dokonuje się wyboru kolejnych wariacji wartości estymowanych parametrów modalnych, które to wartości są wartościami oczekiwanymi rozkładu Gaussa według którego nakładany jest ślad feromonowy na wszystkie dyskretne wartości rozpatrywanych przedziałów estymowanych parametrów modalnych. Wielkość tego śladu jest tym większa im lepsze jest dopasowanie charakterystyki rzeczywistej do modelowanej przy użyciu danej wariacji. Estymację prowadzi się iteracyjnie, zwiększając każdorazowo liczbę rezonansów estymowanej charakterystyki do momentu osiągnięcia stopnia poprawy dopasowania charakterystyk estymowanej do rzeczywistej mniejszego niż ustalona z przedziału: 10-20%, tworząc w ten sposób model konstrukcji dynamicznej pozwalający na optymalizowanie właściwości konstrukcji.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) 413108 (22) 2015 07 13

(51) G06Q 50/28 (2012.01)

B65G 1/16 (2006.01)

B64C 39/02 (2006.01)

G06K 7/00 (2006.01)

G05D 3/00 (2006.01)

G09F 3/00 (2006.01)

(71) PROMABIS SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa;

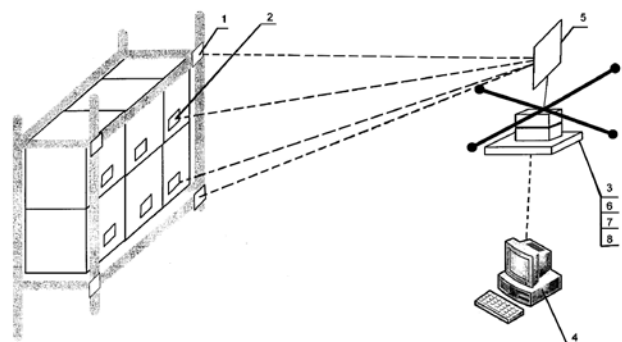
MEGA SONIC SPÓŁKA AKCYJNA, Wrocław

(72) ANDRUKIEWICZ ELŻBIETA STANISŁAWA;

DŁUGOŁĘCKI MARCIN

(54) **System identyfikacji i lokalizacji towarów w centrum dystrybucyjnym**

(57) Przedstawiony system umożliwia automatyczną lokalizację i śledzenie opakowań oznaczonych znacznikami RFID w centrum dystrybucyjnym. System, oparty na identyfikacji radiowej, charakteryzuje się tym, że ma sieć znaczników referencyjnych RFID (1), które są rozmieszczone na stałych elementach magazynu, takich jak regały, oraz bezałogowy latający statek powietrzny Dron (3)



i stację sterującą Dronem (4). Dron wyposażony jest w układ antena/czytnik RFID (5), zespół sensorów (6, 7, 8) oraz lokalny moduł programowy, który komunikuje się, za pomocą dwukierunkowego kanału radiowego, z modułem sterowania Dronem, usytuowanym na stacji sterującej. Wykorzystując dane z odczytu znaczników referencyjnych RFID, system koryguje kierunek i wysokość lotu Drona.
(4 zastrzeżenia)

A1 (21) 413043 (22) 2015 07 06

(51) G08G 1/005 (2006.01)
H04W 16/00 (2009.01)

(71) AUTO-MES-CON SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Pławniowice
(72) BIELAWSKI BARTŁOMIEJ; ŚWISZCZ PIOTR

(54) Sposób sygnalizacji na przejściach drogowych
i układ urządzeń sygnalizacyjnych do stosowania
tego sposobu

(57) Sposób sygnalizacji na przejściach drogowych i układ urządzeń sygnalizacyjnych do stosowania tego sposobu realizowany jest poprzez wykrycie obecności pieszego przed przejściem drogowym przez moduł detekcji, przekazanie informacji przez moduł radiowy lub moduł komunikacji przewodowej do drugiego modułu radiowego lub modułu komunikacji przewodowej znajdującego się po przeciwnej stronie drogi, by podjął uruchomienie poprzez bliźniaczą część systemu, który również podejmie procedurę poprzez moduł sterowania oświetleniem przez rozpoczęcie nadawania pomarańczowego lub czerwonego światła o zmiennej częstotliwości w kierunku ewentualnie nadjeżdżających z daleka pojazdów, przy czym dotyczy to obu stron pasów i rozpoczęciu oświetlenia obszaru pasów silnym światłem białym, a po zakończeniu przejścia pieszego, gdzie system nadzoruje obszary obu stref przy wejściu na przejście drogowe, sygnały ostrzegawcze w postaci światła czerwonych i żółtych wyłączają się, a oświetlenie pasa diodami LED stopniowo zanika.

(11 zastrzeżeń)

A1 (21) 413119 (22) 2015 07 14

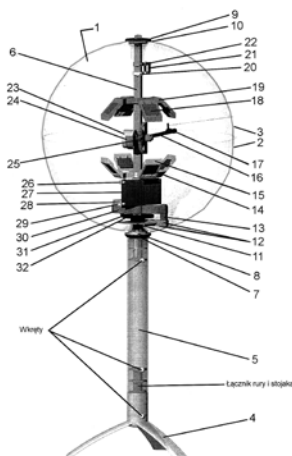
(51) G09B 27/08 (2006.01)
G09B 27/00 (2006.01)
G09B 29/10 (2006.01)

(71) SKALSKI TOMASZ, Jabłonna
(72) SKALSKI TOMASZ

(54) Globus i sposób jego obrazowania

(57) Globus, obrazujący model kuli ziemskiej, składający się z półkuli południowej, półkuli północnej, osi głównej globusa, osadzonych na stojaku z podstawką charakteryzuje się tym, że zawiera wewnątrz globusa (1) wskaźnik (16) świetlny lub (16) wskaźnik magnetyczny.

(12 zastrzeżeń)



A1 (21) 413035 (22) 2015 07 06

(51) G10H 3/18 (2006.01)

(71) MALICKI ADAM, Wólka Kosowska
(72) MALICKI ADAM

(54) Sygnał wielosygnałowego przetwornika
do gitary elektrycznej i basowej
oraz dedykowanego wielosygnałowego
wzmacniacza gitarowego i basowego
pod nazwą Poly Amp

(57) W skład systemu wchodzi: I.) Przystawka która charakteryzuje się możliwością regulacji głośności każdej ze strun gitary elektrycznej i basowej lub ich kompletnego wyciszenia włącznie z wyłączeniem sygnału. II.) Wzmacniacz, do którego dociera tyle sygnałów ile dany instrument ma strun. Dzięki efektom we wzmacniaczu dedykowanym do każdej struny osobno istnieje możliwość regulacji brzmienia każdej struny osobno. III.) Kolejnym elementem wynalazku jest kolumna głośnikowa z głośnikami dedykowanymi do poszczególnych strun osobno, alternatywnie dopuszcza się zastosowanie jednego głośnika do dwóch lub trzech strun.

(2 zastrzeżenia)

DZIAŁ H

ELEKTROTECHNIKA

A1 (21) 413084 (22) 2015 07 10

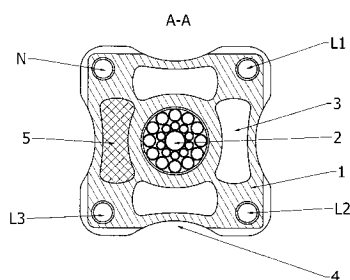
(51) H01B 7/00 (2006.01)
H01B 9/00 (2006.01)
H01B 11/00 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA LUBELSKA, Lublin
(72) KLEPKA TOMASZ; NOWICKI MACIEJ

(54) Kabel telekomunikacyjno-transportowo-
energetyczny

(57) Kabel telekomunikacyjno-transportowo-energetyczny, posiada obudowę, przewód zasilający, przewód uziemienia, linię telekomunikacyjną. Charakteryzuje się on tym, że obudowa (1) kabla posiada kształt zbliżony do wieloboku zaś w środkowej części obudowy (1) kabla znajduje się linia (2) telekomunikacyjna, natomiast w narożach obudowy (1) kabla znajdują się energetyczne przewody (L1), (L2), (L3) fazowe robocze kabla, oraz przewód (N) neutralny, natomiast w obudowie (1) kabla pomiędzy przewodami (L1), (L2) i (L3) fazowymi i przewodem (N) neutralnym znajdują się kanały (3) transportowe.

(9 zastrzeżeń)



Data wprowadzenia zmiany zastrzeżeń: 2016 07 04

A1 (21) 413113 (22) 2015 07 13

(51) H01H 17/00 (2006.01)

H01H 9/00 (2006.01)

H02H 3/12 (2006.01)

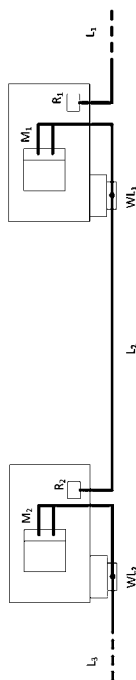
(71) INOVA CENTRUM INNOWACJI TECHNICZNYCH SPÓŁKA
Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Lubin

(72) JÓZEFOWICZ SEBASTIAN; KOREŃ ALEKSANDER

(54) Układ kontroli ciągłości linki wyłączenia awaryjnego
i linka wyłączenia do stosowania tego układu

(57) Przedmiotem wynalazku jest układ kontroli ciągłości linki wyłączenia awaryjnego do stosowania tego układu. Rozwiązanie ma zastosowanie w obwodach bezpieczeństwa wykorzystujących szereg, połączonych ze sobą, wyłączników awaryjnych linkowych, montowanych wzdłuż zabezpieczanego urządzenia zwłaszcza wzdłuż przenośników taśmowych w górnictwie podziemnym lub powierzchniowym. Fragment układu kontroli pokazuje obwód pomiaru ciągłości przewodów jednej linki wyłączenia. Na schemacie pokazane są: wyłączniki awaryjnego wyłączenia (WL_1) i (WL_2); linki sterownicze (L_1), (L_2) i (L_3); moduły kontroli ciągłości (M_1) i (M_2); rezystory (R_1) i (R_2). Linka (L_2) jest rozpięta między obudową wyłącznika awaryjnego (WL_2) a ramieniem sterującym wyłącznika awaryjnego (WL_1). Końcówki przewodów linki (L_2) po stronie wyłącznika (WL_2) połączone są ze sobą poprzez rezystor końcowy (R_2) a po stronie wyłącznika (WL_1) przyłączone są do modułu kontroli ciągłości (M_1). Analogicznie utworzone są obwody pomiaru wszystkich link wyłączenia zamontowanych na nadzorowanym obiekcie. Moduł kontroli ciągłości (M_2) kontroluje stan linki (L_3) a moduł (M_1) kontroluje stan linki (L_2). Uszkodzenie np. linki (L_2) zostanie wykryte przez moduł kontroli ciągłości (M_1), - przerwanie ciągłości przewodów powoduje wzrost rezystancji kontrolowanego obwodu, natomiast zwarcie pary przewodów powoduje spadek rezystancji kontrolowanego obwodu - informacja o tym zostanie przekazana do systemu nadzoru, który wyłączy sterowany obiekt i jednocześnie powiadomi, że uszkodzeniu uległa linka (L_2). Uruchomienie awaryjnych wyłączników linkowych odbywa się poprzez pociągnięcie odpowiedniej linki wyłączenia powoduje przestawienie dźwigni awaryjnego wyłącznika linkowego i wyłączenie sterowanego obiektu. Przedmiotem patentu jest również linka wyłączenia zawierająca elastyczny rdzeń, pokryty kolejno metalowym opłotem i zewnętrzną osłoną z tworzywa sztucznego. Wewnątrz rdzenia, nierozłącznie, umieszczona jest para - odizolowanych od siebie - przewodów elektrycznych.

(5 zastrzeżeń)



A1 (21) 413078 (22) 2015 07 09

(51) H01Q 13/02 (2006.01)

H01Q 19/08 (2006.01)

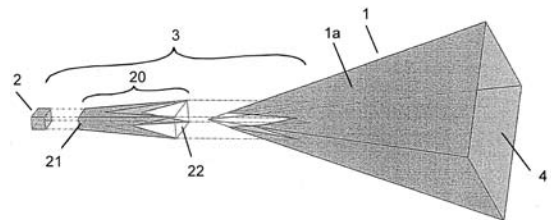
(71) POLITECHNIKA WARSZAWSKA, Warszawa

(72) BAJURKO PAWEŁ RAFAŁ

(54) Antena tubowa diagonalna

(57) Powierzchnia wewnętrzna anteny składa się z tuby (1), prostokątnego falowodu zasilającego (2) oraz obszaru przejściowego (3) łączącego tubę (1) z falowodem zasilającym (2). Przynajmniej część powierzchni wewnętrznej tuby (1) ma kształt ścian bocznych przynajmniej części ostrosłupa czworokątnego, o osi symetrii zasadniczo pokrywającej się ze wzdłużną osią symetrii falowodu prostokątnego (2), z usuniętą częścią wierzchołkową ostrosłupa w miejscu połączenia z obszarem przejściowym. Tuba zakończona jest otwartą aperturą (4). Przynajmniej część apertury ma kształt co najmniej części czworokąta, którego przekątne są równoległe do boków poprzecznego przekroju falowodu prostokątnego (2). Powierzchnia wewnętrzna obszaru przejściowego (3) zawiera fragment powierzchni zewnętrznej bryły powstałej w wyniku połączenia ostrosłupa czworokątnego i pryzmy (20), której jedna z podstaw (21) pokrywa się z przekrojem poprzecznym falowodu prostokątnego, przy usunięciu wewnętrznych części powstałych w wyniku tego połączenia.

(8 zastrzeżeń)



A1 (21) 413040 (22) 2015 07 06

(51) H01R 35/00 (2006.01)

(71) ŁUKOMSKI MARIAN, Oborniki

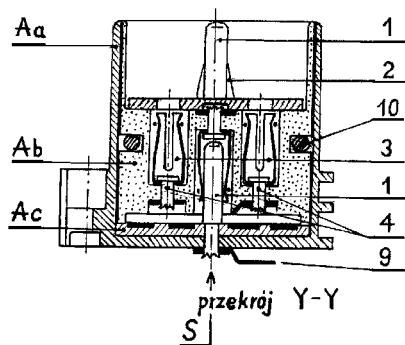
(72) ŁUKOMSKI MARIAN

(54) Gniazdo elektryczne, wtyczkowe z bolcem
- stykiem ochronnym - uziemiającym do instalacji
trzyżyłowych, jednofazowych, niskonapięciowych

(57) Przedmiotem wynalazku jest gniazdo elektryczne wtyczkowe z bolcem do instalacji trzyżyłowych, jednofazowych niskonapięciowych. Gniazdo nazwane „gniazdem obrotowym” ma korpus (Aa) stały z umieszczonym wewnątrz korpusie (Ab) obrotowym, który przy pomocy włożonej do gniazda wtyczki elektrycznej z wyprowadzonym z jej boku przewodem zasilającym odbiornik prądu można obracać w zakresie - 360° w kierunku zgodnym lub przeciwnym do ruchu wskazówek zegara. W korpusie (Ab) obrotowym osadzone są typowe, standardowe elementy elektryczne: bolc - styk (1) metalowy i dwie listwy styki (2) metalowe, sprężyste, ochronne - uziemiające oraz trzy zaciski - styki (3) metalowe, sprężyste, przy czym dwa zaciski - styki (3) mają przynitowany do każdego z nich nit (4) sprężysty ślizgacz - styk (5) metalowy, dociskany sprężyną (6) do pierścieni metalowych płaskich umieszczonych na krążku (Ac) izolacyjnym osadzonym na stałe i nieruchomo na dnie wewnątrz korpusu (Aa) stałego. Pierścień zewnętrzny i pierścień wewnętrzny umieszczone są koncentrycznie jeden w drugim, przy czym pierścienie połączone są elektrycznie każdy z jednym z trzech zacisków (9) metalowych, osadzonych na zewnętrznej powierzchni dna korpusu (Aa) stałego, do których przyłączony jest trzyżyłowy przewód instalacji zasilającej gniazdo w prąd. Znitowany przez dno korpusu (Aa) stałego - styk (1) wewnętrzny z trzecim zaciskiem (9) oznaczonym symbolem uziemienia, osadzonym na zewnątrz dna korpusu (Aa) stałego, do przyłączenia żyły ochronno - uziemiającej instalacji ma nasadzony na nim trzeci zacisk - styk (3) sprężysty połączony z listwą - stykami (2) i bolcem - stykiem (1) ochronnym - uziemiającymi umieszczonymi w górnej części korpusu (Ab)

obrotowego. Dzięki takim połączeniom obrotowo-ślizgowym metalowych elementów elektrycznych osadzonych w obu korpusach, nawet w trakcie obrotu korpusu (Ab) obrotowego w korpusie (Aa) stałym zachowany jest ciągły kontakt elektryczny tych elementów. Obrót korpusu (Ab) wewnętrzną wtyczką umieszczoną w gnieździe umożliwia wysytuowanie wtyczki z przewodem wyprowadzonym z jej boku w dowolnym pożądanym kierunku do zainstalowanych odbiorników prądu, co jest istotą tego wynalazku.

(2 zastrzeżenia)



A1 (21) 417047 (22) 2016 04 29

(51) H02K 1/27 (2006.01)

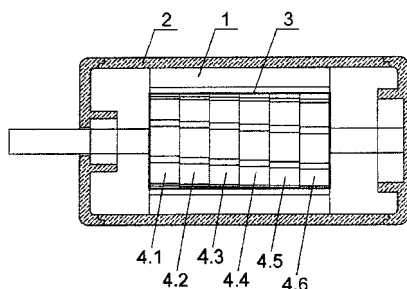
(71) POLITECHNIKA ŚWIĘTOKRZYSKA, Kielce

(72) GORYCA ZBIGNIEW; RÓŻOWICZ SEBASTIAN

(54) Generator zwłaszcza do mikroelektrowni wodnej

(57) Generator, zbudowany ze stojana osadzonego w obudowie oraz z wirnika wyposażonego w magnesy trwałe, charakteryzuje się tym, że wirnik (3) utworzony jest, korzystnie z sześciu segmentów (4.1, 4.2, 4.3, 4.4, 4.5, 4.6) w postaci pierścieni wykonanych z pakietów blach i osadzonych na wspólnym wale, przy czym każdy z segmentów jest obrócony w tym samym kierunku w stosunku do sąsiedniego segmentu, korzystnie o dwa stopnie, a na obwodzie każdego segmentu utworzone są gniazda, w których osadzone są magnesy trwałe, natomiast w segmentach (4.1, 4.2, 4.3, 4.4, 4.5, 4.6), wzdłuż tworzących, pomiędzy gniazdami, utworzone są zagłębienia.

(2 zastrzeżenia)



A1 (21) 413021 (22) 2015 07 04

(51) H04M 11/00 (2006.01)

G08B 17/00 (2006.01)

A62B 3/00 (2006.01)

(71) BANASIK JULIA, Sosnowiec

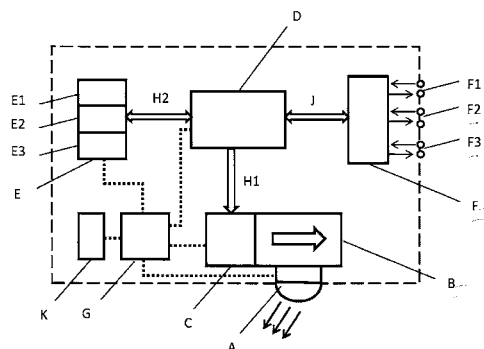
(72) BANASIK JULIA

(54) Urządzenie inteligentne oświetleniowo-sygnalizacyjne

(57) Urządzenie charakteryzuje się tym, że we wspólnej, kompaktowej obudowie umieszczona jest lampa (A), wyświetlacz informacyjny (B) ze sterownikiem (C), mikrokontroler (D) z oprogramowaniem, moduł czujników stanu otoczenia (E), moduł komunikacyjny (F), oraz zasilacz (G). Sterownik (C) wyświetlacza informacyjnego oraz moduł czujników stanu otoczenia (E) są połączone z mikrokontrolerem (D) za pomocą łącz informacyjnych

jednokierunkowych (H1, H2), a moduł komunikacyjny połączony jest z mikrokontrolerem (D) łączem informacyjnym dwukierunkowym (J). Urządzenie ma wejścia i wyjścia do łącza optycznego (F1) i/lub łącza przewodowego (F2) i/lub łącza radiowego (F3). Moduł czujnika stanu otoczenia zawiera czujnik ruchu (E1), czujnik gazu/dymu (E2) i czujnik obecności ludzi i/lub urządzeń (E3). Wewnątrz obudowy umieszczony jest moduł zasilania awaryjnego z akumulatorem połączony ze wszystkimi zasilanymi elementami układu.

(5 zastrzeżeń)



A1 (21) 413127 (22) 2015 07 14

(51) H05B 1/02 (2006.01)

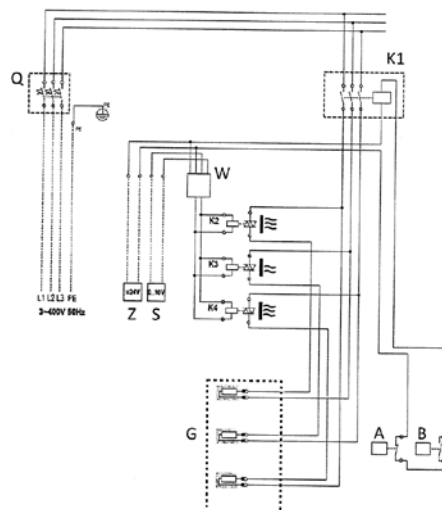
(71) VTS SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Gdańsk

(72) SIEK TADEUSZ KAZIMIERZ

(54) Układ sterowania nagrzewnicą

(57) Układ sterowania nagrzewnicą mający elektryczne elementy grzejne zasilane z trójfazowego źródła prądu zmiennego za pośrednictwem przełączników półprzewodnikowych połączonych ze sterownikiem i zaopatrzony w zespół wyłącznika bezpieczeństwa charakteryzuje się tym, że każdy z elementów grzejnych (G) połączony jest z oddzielnym przełącznikiem półprzewodnikowym sterowanym proporcjonalnie (K1, K2, K3), a wszystkie przełączniki półprzewodnikowe sterowane proporcjonalnie (K1, K2, K3) połączone są ze sterownikiem (S) za pośrednictwem wtórника sygnału sterującego (W).

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) 413100 (22) 2015 07 13

(51) H05B 6/02 (2006.01)

H05B 6/06 (2006.01)

(71) AKADEMIA GÓRNICZO-HUTNICZA

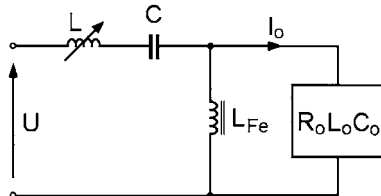
IM. STANISŁAWA STASZICA W KRAKOWIE, Kraków

(72) KIEROŃSKI ROMAN

(54) Układ zwiększania częstotliwości prądu odbiornika zasilanego ze źródła napięcia zmiennego, zwłaszcza odbiornika grzejnego

(57) Układ zwiększania częstotliwości prądu odbiornika zasilanego ze źródła napięcia, zwłaszcza odbiornika grzejnego, ma na wejściu źródło napięcia zmiennego a na wyjściu zasilany odbiornik ($R_oL_oC_o$). W szereg z odbiornikiem połączona jest cewka indukcyjna (L) oraz kondensator (C), a ponadto odbiornik zbocznikowany jest nieliniową cewką indukcyjną z magnetowodem ferromagnetycznym (L_{Fe}). Cewka indukcyjna (L) ma nastawianą indukcyjność w zakresie 0-100 mH.

(2 zastrzeżenia)



A1 (21) 413101 (22) 2015 07 13

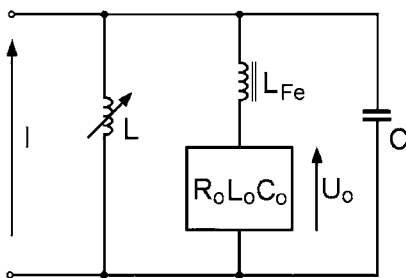
(51) H05B 6/02 (2006.01)
H05B 6/06 (2006.01)

(71) AKADEMIA GÓRNICZO-HUTNICZA
IM. STANISŁAWA STASZICA W KRAKOWIE, Kraków
(72) KIEROŃSKI ROMAN

(54) Układ zwiększania częstotliwości napięcia odbiornika zasilanego ze źródła prądu zmiennego, zwłaszcza odbiornika grzejnego

(57) Układ zwiększania częstotliwości napięcia odbiornika zasilanego ze źródła prądu, zwłaszcza odbiornika grzejnego, ma na wejściu źródło prądu zmiennego a na wyjściu zasilany odbiornik. Układ charakteryzuje się tym, że równoległe do źródła prądu (I) ma włączoną cewkę indukcyjną (L) i również równoległe do źródła prądu (I) ma włączony kondensator (C). Ponadto ma nieliniową cewką indukcyjną z magnetowodem ferromagnetycznym (L_{Fe}) włączoną szeregowo z odbiornikiem ($R_oL_oC_o$). Cewka indukcyjna (L) ma nastawianą indukcyjność w zakresie 0-100 mH.

(2 zastrzeżenia)



A1 (21) 413102 (22) 2015 07 13

(51) H05B 6/02 (2006.01)
H05B 6/06 (2006.01)

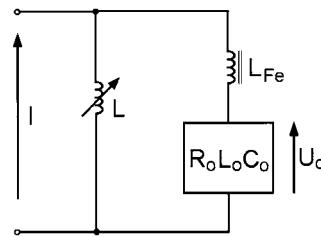
(71) AKADEMIA GÓRNICZO-HUTNICZA
IM. STANISŁAWA STASZICA W KRAKOWIE, Kraków
(72) KIEROŃSKI ROMAN

(54) Układ zwiększania częstotliwości napięcia odbiornika zasilanego ze źródła prądu, zwłaszcza odbiornika grzejnego

(57) Układ zwiększania częstotliwości napięcia odbiornika zasilanego ze źródła prądu, zwłaszcza odbiornika grzejnego, ma na wejściu źródło prądu zmiennego a na wyjściu zasilany odbiornik. Układ charakteryzuje się tym, że równoległe do źródła prądu (I) ma włączoną cewkę indukcyjną (L), natomiast szeregowo z odbiornikiem ($R_oL_oC_o$) ma włączoną nieliniową cewkę indukcyjną z ma-

gnetowodem ferromagnetycznym (L_{Fe}). Cewka indukcyjna (L) ma nastawianą indukcyjność w zakresie 0-100 mH.

(2 zastrzeżenia)



A1 (21) 413103 (22) 2015 07 13

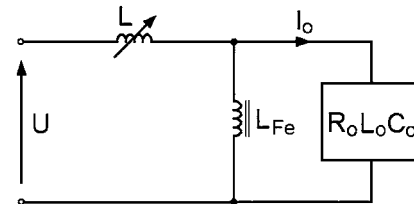
(51) H05B 6/02 (2006.01)
H05B 6/06 (2006.01)

(71) AKADEMIA GÓRNICZO-HUTNICZA
IM. STANISŁAWA STASZICA W KRAKOWIE, Kraków
(72) KIEROŃSKI ROMAN

(54) Układ zwiększania częstotliwości prądu odbiornika zasilanego ze źródła napięcia, zwłaszcza odbiornika grzejnego

(57) Układ zwiększania częstotliwości prądu odbiornika zasilanego ze źródła napięcia (U), ma na wejściu źródło napięcia zmiennego a na wyjściu zasilany odbiornik ($R_oL_oC_o$). Układ charakteryzuje się tym, że w szereg z odbiornikiem połączona jest cewka indukcyjna (L). Ponadto odbiornik zbocznikowany jest nieliniową cewką indukcyjną z magnetowodem ferromagnetycznym (L_{Fe}). Cewka indukcyjna (L) ma nastawianą indukcyjność w zakresie 0-100 mH.

(2 zastrzeżenia)



A1 (21) 414023 (22) 2015 09 16

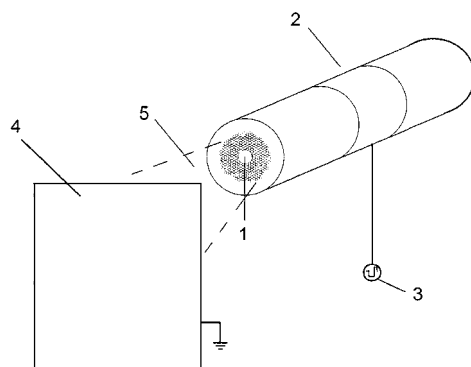
(51) H05H 1/24 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA LUBELSKA, Lublin
(72) DIATCZYK JAROSŁAW; PAWŁAT JOANNA

(54) Mikroreaktor plazmowy

(57) Mikroreaktor plazmowy składa się ze światłowodu (1) mikrostrukturalnego, na którego powłoce zewnętrznej zamocowana jest elektroda (2) połączona ze źródłem (3) zasilania, zaś elektroda (4) jest uziemiona i oddalona od powierzchni czołowej światłowodu przestrzenią (5) wyładowczą.

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) **414024** (22) 2015 09 16

(51) **H05H 1/24** (2006.01)

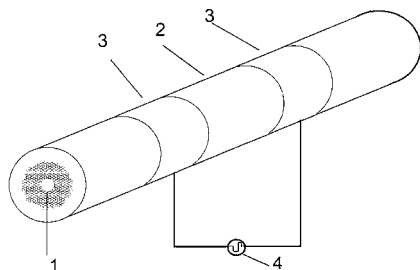
(71) POLITECHNIKA LUBELSKA, Lublin

(72) DIATCZYK JAROSŁAW; PAWŁAT JOANNA

(54) **Mikroreaktor plazmowy**

(57) Mikroreaktor plazmowy składa się ze światłowodu mikrostrukturalnego (1), na którego powłoce zewnętrznej zamocowane są dwie oddzielone od siebie szczeliną wyładowczą (2) elektrody (3) połączone ze źródłem zasilania (4).

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) **414025** (22) 2015 09 16

(51) **H05H 1/46** (2006.01)

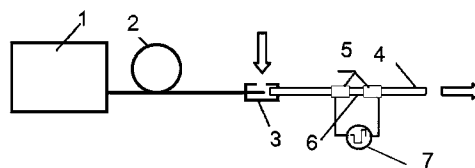
(71) POLITECHNIKA LUBELSKA, Lublin

(72) DIATCZYK JAROSŁAW; PAWŁAT JOANNA

(54) **Układ do generowania plazmy nietermicznej ze wspomaganym zapłonem**

(57) Układ do generowania plazmy nietermicznej ze wspomaganym zapłonem składa się ze źródła (1) światła połączonego za pomocą światłowodu (2) jednomodowego taperowanego z konektorem (3), który połączony jest ze światłowodem (4) mikrostrukturalnym. Do światłowodu (4) mikrostrukturalnego przymocowane są dwie elektrody (5) korzystnie napyłone na światłowód (4) mikrostrukturalny, oddzielone od siebie przestrzenią wyładowczą (6), zasilane za pomocą źródła (7) zasilania.

(3 zastrzeżenia)



II. WZORY UŻYTKOWE

DZIAŁ A

PODSTAWOWE POTRZEBY LUDZKIE

U1 (21) **124467** (22) 2014 06 03

(51) **A42B 3/04** (2006.01)

A42B 3/30 (2006.01)

(31) 2013127432 (32) 2013 06 18 (33) RU

(86) 2014 06 03 PCT/RU2014/000406

(87) 2014 12 24 WO14/204350

(71) KOLOTOV ALEXANDR ALEXANDROVICH,
Sankt-Petersburg, RU

(72) KOLOTOV ALEXANDR ALEXANDROVICH, RU

(54) **Kask dla motocyklistów oraz osób zajmujących się ekstremalnymi rodzajami działalności**

(57) Wzór użytkowy dotyczy środków ochrony osobistej, a w szczególności kasków wyposażonych we wbudowany system rejestracji, jak również może być używany w celu zapobiegania urazom głowy motocyklistów oraz osób zajmujących się ekstremalnymi rodzajami działalności. Kask zawiera twardą skorupę (1) z wbudowanym do skorupy systemem rejestracji. Skorupa jest wyposażona w elementy mocowania (2), elementy amortyzujące oraz szybką pancerną. System rejestracji jest wyposażony w kamerę. Obiektyw kamery (4) znajduje się w środkowej części kasku nad listwą do mocowania osłony twarzy i nie wychodzi poza powierzchnię skorupy. System rejestracji zawiera wbudowane do skorupy kasku źródło zasilania, układ sterowania, urządzenie nagrywające z wbudowaną pamięcią, urządzenie do podłączenia zewnętrznej karty pamięci oraz złącze do podłączania do urządzeń zewnętrznych i/lub sieci elektrycznej.

(3 zastrzeżenia)



U1 (21) **124224** (22) 2015 07 13

(51) **A47C 17/38** (2006.01)

A47C 17/52 (2006.01)

A47C 17/56 (2006.01)

(71) BERNAŚ MONIKA, Budziszław Kościelny

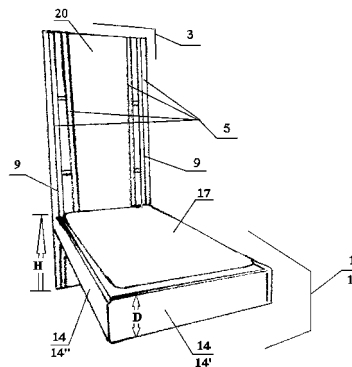
(72) BERNAŚ MONIKA

(54) **Łóżko wiszące**

(57) Przedmiotem wzoru użytkowego jest łóżko (1) wiszące, mocowane do dwóch elementów nośnych osadzonych ruchomo w konstrukcji wsporczej (3) wyposażonej w przeciwwagę. Przeciwwaga umieszczona jest pomiędzy prowadnicami (5) przyściennymi stanowiącymi konstrukcję wsporczą (3). Przeciwwaga to prostopadłościenna masa o nikłej grubości równej mniej niż grubość prowadnic (5), natomiast jej ciężar jest zbliżony lub równy ciężarowi elementów użytkowych (1'). Jednocześnie przeciwwaga jest połączona ciągnami poprzez system bloczków nieruchomych

z elementami nośnymi, a każdy element nośny jest osadzony w przyporządkowanej jemu prowadnicy (5) suwliwie i ma ogranicznik przesuwu. Prowadnice (5) przyściennie mają wzdłużną szczelinę (9) na całej swej długości skierowaną w stronę elementów użytkowych (1'), w której jest przemieszczany element nośny w postaci metalowej płyty, o długości co najwyżej równej wysokości H ponad poziom posadzki łóżka (1) znajdującego się w pozycji „użycie”, przy czym płyta wyposażona jest w hamulec jako ogranicznik przesuwu i elementy toczne o średnicy nie większej niż szerokość przyporządkowanego im leża prowadnicy (5), a także wyposażona jest w przytwierdzone do niej trwale pod kątem 90° wystający poza szczelinę (9) prowadnic (5) metalowy profil o długości nie większej niż szerokość D ramy (14) łóżka (1), w którym to profilu wykonane są otwory, korzystnie gwintowane, do osadzenia w nich łączników elementem nośnym a elementami użytkowymi (1'), gdzie łączniki w szczególności są mocowane wzdłuż ściany bocznej (14', 14'') ramy (14) łóżka (1) wewnątrz niej. Elementami użytkowymi (1') są: dookólna rama (14) łóżka (1) oraz materac (17) osadzony w jej wnętrzu na zastrzałach. Rama (14) łóżka (1) ma od wewnętrznej strony, przytwierdzone do niej, obwiedniowo umieszczone wzmocnienia z profili metalowych.

(10 zastrzeżeń)



U1 (21) **124230** (22) 2015 07 03

(51) **A47G 1/14** (2006.01)

G09F 1/12 (2006.01)

B43M 9/00 (2006.01)

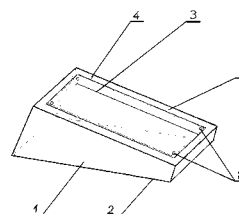
(71) ŁĄKOCY RAFAŁ, Warszawa

(72) ŁĄKOCY RAFAŁ

(54) **Ramka funkcjonalno-dekoracyjna**

(57) Ramka funkcjonalno-dekoracyjna, zwłaszcza do fotografii, ma postać monolitycznego korpusu (1) w kształcie zbliżonym do klina z odciętą częścią wierzchołkową. Górna powierzchnia korpusu (1) jest zaopatrzona w prostokątne lub owalne wgłębienie (3) na fotografię, przykryte przezroczystą płytką (4), połączoną rozłącznie lub trwale z korpusem (1). Podstawę (2) korpusu (1) stanowi powierzchnia klina nachylona pod kątem ostrym.

(6 zastrzeżeń)



U1 (21) 124228 (22) 2015 07 03

(51) A47J 37/07 (2006.01)

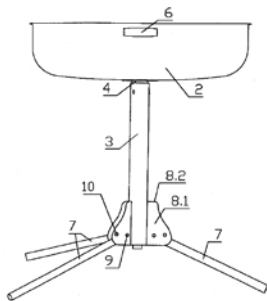
(71) MRÓZ GRZEGORZ - ABM, Bielsko-Biała

(72) MRÓZ GRZEGORZ

(54) Urządzenie przenośnego grilla

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest urządzenie przenośnego grilla, mającego komorę paleniskową w postaci otwartej ku górze czaszy (2) komory paleniskowej ma w środkowym miejscu cylindryczny występ (4) skierowany ku dołowi, okalający przelotowy otwór w dnie czaszy (2), który to występ (4) jest wprowadzony w górne zakończenie rurowej pionowej podpory (3) z rozłącznym osadzeniem czaszy (2) komory paleniskowej w górnym zakończeniu rurowej pionowej podpory (3), a przy dolnym końcu rurowej pionowej podpory (3), po jej zewnętrznej stronie obwodowej są zamocowane, równoodległe od siebie, trzy nóżki (7), rozmieszczone skośnie względem rurowej pionowej podpory (3) w gniazdach (8.1) trwale mocowanych do pionowej rurowej podpory (3), przy czym w ścianie bocznej rurowej pionowej podpory (3) jest wykonane przelotowe, szczelinowe wybranie przebiegające wzdłuż osi rurowej pionowej podpory (3) od górnej krawędzi gniazd (8.1) ku górze, a w wewnętrznym prześwicie rurowej pionowej podpory (3) jest umieszczony suwliwie rurowy człon wsporczy o średnicy zewnętrznej mniejszej od średnicy wewnętrznej cylindrycznego występu (4) mocowanego w dnie czaszy (2) komory paleniskowej i o długości większej od długości rurowej pionowej podpory (3), który to rurowy człon wsporczy w dolnej części jest zaopatrzony w boczny uchwyt wyprowadzony przez przelotowe, szczelinowe wzdłużne wybranie w ścianie rurowej pionowej podpory (3), do ręcznego przemieszczania rurowego członu wsporczego z użyciem wymienionego uchwytu, przy czym człon wsporczy ma dolne zakończenie w postaci króćca do podłączenia pompy powietrza, jego wewnętrzny prześwit stanowi kanał przelotowy dla doprowadzania powietrza do czaszy (2) komory paleniskowej, a górnemu zakończeniu rurowego członu wsporczego mieści akcesorium urządzenia przenośnego grilla.

(6 zastrzeżeń)



U1 (21) 124245 (22) 2015 07 09

(51) A63B 5/02 (2006.01)

A63K 3/04 (2006.01)

A01K 15/00 (2006.01)

A01K 15/02 (2006.01)

(71) EJMA JERZY, Wałcz

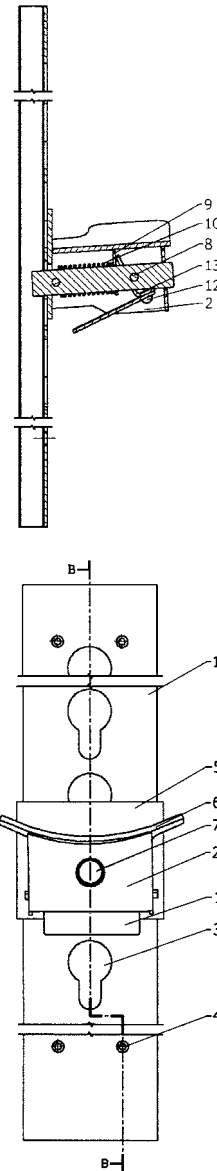
(72) EJMA JERZY

(54) Listwa na stojak do przeszkód dla koni

(57) Listwa na stojak do przeszkód dla koni, stanowiąca profil zamknięty z odpowiednio ukształtowaną ścianą czołową, stanowiącą prowadnicę (1) dla kłódki (2), posiada usytuowane w osi wzdłużnej ścianki czołowej otwory (3) o kształcie przypominającym dziurki na klucz, a także otwory (4) umożliwiające przykręcenie listwy do konstrukcji stojaka przeszkody. Kłódka (2) jest suwliwie osadzona na listwie za pomocą prowadzenia kłódki (5), które stanowi zaokrąglona na brzegach płyta. W górnej części kłódka (2) zaopatrzona jest w korytko (6) na drąg przeszkody jeździeckiej. Kłódka (2) posiada także ruchomy sworzень (7) zaopatrzony w bolec blokujący (8), przy czym sworzень (7) prowadzony jest przez ściankę wewnętrzną (9). Kłódka (2) zaopatrzona jest ponadto w sprężynę (10) oraz

zwalniacz sworznia (11) w postaci klapki zamocowany wahliwie w otworze mocującym (12). Zwalniacz sworznia (11) współpracuje zaś z popychaczem (13) w kształcie widełek uruchamiających sworzень (7).

(1 zastrzeżenie)



U1 (21) 124231 (22) 2015 07 06

(51) A63C 17/00 (2006.01)

A63C 17/01 (2006.01)

A63C 17/26 (2006.01)

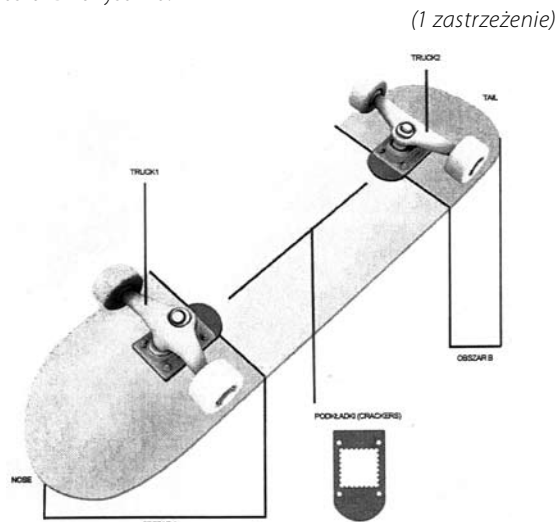
(71) POSKROBKO KRZYSZTOF, Białystok

(72) POSKROBKO KRZYSZTOF

(54) Podkładki ochronne do deskorolki

(57) Podkładki wykonane są ze stali, aluminium, litu, tytanu bądź tworzywa sztucznego. Zastosowane podkładki spełniają funkcję ochronną deskorolki przed złamaniem. Bez względu na kształt i użycie materiału o charakterze sztywnym, podkładki zachowują funkcjonalność pod warunkiem zachowania zasady wypuszczenia jej części poza obszar w kierunku środka deskorolki. Konkretny kształt podkładek jest opracowany w celu zapewnienia najlepszych wartości technicznych i estetycznych produktu, co ma duże znaczenie podczas używania go do agresywnej i zarazem bezpiecznej jazdy na deskorolce. Nie wykluczone są inne kształty podkładek, spełniających funkcję ochronną na tej samej zasadzie działania co podkładki tj. rozłożeniu siły nacisku poza obszary deskorolki

narażone na częste pęknięcia i złamania. Zaznaczone jako obszar A i obszar B na rysunku.



DZIAŁ B

RÓŻNE PROCESY PRZEMYSŁOWE; TRANSPORT

U1 (21) 124219 (22) 2015 07 02

(51) **B02C 13/284** (2006.01)

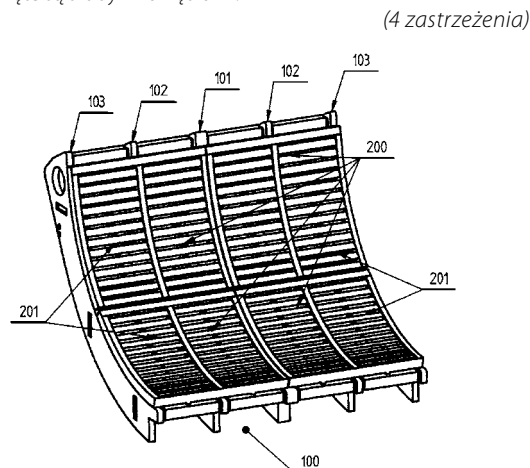
(71) KGHM ZANAM SPÓŁKA AKCYJNA, Polkowice

(72) MAZIARZ JAN; GÓRSKI KRZYSZTOF; JACAK JANUSZ;
ONUFRYK DANIEL

(54) **Ruszt**

(57) Ruszt znajduje zastosowanie jako element składowy zespołu rusztów kruszarki młotkowej. Składa się z podstawy (100) i rusztu właściwego (200) w postaci czterech identycznych segmentów roboczych (201), które osadzone są rozłącznie na podstawie (100). Każdy segment roboczy (201) stanowi wycinek walca skierowany wklęsłością do góry, zawiera przelotowe szczeliny przechodzące przez ściany górną i dolną, ponadto zaopatrzone jest w dwa identyczne trzpienie centrujące i w trzpień mocujący. Podstawa (100) zawiera podpory: centralną (101), dwie środkowe (102) i dwie zewnętrzne (103). Każda podpora środkowa (102) osadzona jest między podporą centralną (101) i jedną z podpór zewnętrznych (103), przy czym podpory zewnętrzne (103) i środkowe (102) mają taką samą grubość, a podpora centralna (101) jest od nich dwa razy grubsza. Odległości między naprzeciwległymi powierzchniami sąsiadujących ze sobą podpór są sobie równe, a szerokość podstawy (100) jest równa podwójnej szerokości segmentu roboczego (201). Powierzchnie górne podpór leżą na wspólnej powierzchni walcowej - skierowanej wklęsłością do góry. Promień tej powierzchni jest równy promieniowi powierzchni walcowej ściany dolnej segmentów roboczych (201). Na ścianach podpór zewnętrznych (103) skierowanych w stronę wnętrza podstawy i na obu ścianach podpory centralnej (101) osadzone są po dwa gniazda blokujące. Podpory środkowe (102) zaopatrzone są w co najmniej dwa otwory mocujące. W ruszcie w stanie zmontowanym trzpienie centrujące każdego segmentu roboczego (201) osadzone są w odpowiadających im gniazdach blokujących, zaś trzpienie mocujące przylegają do powierzchni podpór środkowych (102), a otwory montażowe leżą

naprzeciw otworów mocujących, przy czym poprzez te otwory przesunięte są śruby z nakrętkami.



U1 (21) 124256 (22) 2015 07 14

(51) **B26F 1/28** (2006.01)

B29C 59/08 (2006.01)

B23K 3/03 (2006.01)

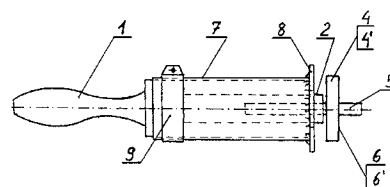
(71) KONSTANTYNOWICZ GRAŻYNA, Strączno;
KONSTANTYNOWICZ WIESŁAW, Strączno;
KONSTANTYNOWICZ WALDEMAR, Strączno

(72) KONSTANTYNOWICZ GRAŻYNA;
KONSTANTYNOWICZ WIESŁAW;
KONSTANTYNOWICZ WALDEMAR

(54) **Narzędzie do wykonywania otworów i gniazd w tworzywie sztucznym spienionym, zwłaszcza w styropianie**

(57) Narzędzie posiada rękojeść (1) i kolbę (2) zawierającą grzałkę elektryczną, w której osadzona jest głowica termiczna w kształcie płaskiego stempla (4) stanowiącego monolityczną całość z trzpieniem usytuowanym z jego jednej strony oraz z przednim trzpieniem (5) znajdującym się po przeciwnej stronie stempla. Płaszczyzna czołowa (6) stempla (4) ma kształt kwadratu o tej samej wielkości jak gniazdo wykonywane tym stemplem. Trzpienie i stempel usytuowane są współosiowo. Na kolbie (2) osadzona jest osłona (7) z zamocowanym do niej pierścieniem (8). Osłona z pierścieniem stanowią ogranicznik głębokości wykonywania gniazda. Na osłonie jest zaciskowa obejmka (9) umożliwiająca przesuwanie i mocowanie osłony. Inna postać narzędzia charakteryzuje się tym, że w kolbie (2) osadzona jest głowica termiczna mająca stempele (4'), którego płaszczyzna czołowa (6') ma kształt koła.

(6 zastrzeżeń)



U1 (21) 124243 (22) 2015 07 09

(51) **B60R 19/24** (2006.01)

(71) PŁUCIENNIK ANDRZEJ, Kołobrzeg

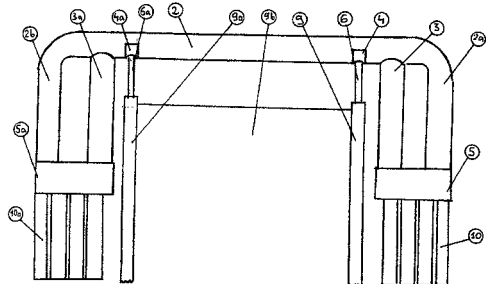
(72) PŁUCIENNIK ANDRZEJ

(54) **Zderzak samochodowy o nazwie zderzak amortyzacyjny**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest zderzak samochodowy o nazwie - Zderzak amortyzacyjny. W obecnym stanie techniki zderzak samochodowy jest zamocowany na sztywno w samochodzie, zderzak taki przejmuje na siebie niewielką (do 7 km/h) siłę zderzenia

samochodu z przeszkodą. Zderzaki są wykonywane z metali, z aluminium lub ze stali. Po zderzeniu czołowym samochodu z przeszkodą - innym samochodem następuje zmiana kierunku pędu, powstają siły zderzeniowe F1 i F2 ustawione przeciwnie do siebie. W przedmiotowym zgłoszeniu zderzak samochodu jest ruchomy, może on wykonać ruch posuwisty do tyłu, albowiem jest on zamontowany na teleskopach (6, 6a) schowanych w podłużnicach samochodu (9, 9a), które w razie zderzenia z przeszkodą - innym samochodem umożliwiają cofnięcie zderzaka w kierunku na opony (10, 10a) samochodu. W momencie cofnięcia zderzaka amortyzacyjnego docisk prawy (5), oraz docisk lewy (5a) uderzają w opony prawą (10), oraz lewą (10a). Korzystnie dociski prawy (5) oraz lewy (5a) w momencie przesunięcia się zderzaka do tyłu naciskają na bieżnik opony prawej (10) oraz bieżnik opony lewej (10a), jak przedstawiono na rysunku, przenosząc siłę zderzenia samochodu z przeszkodą - innym samochodem na opony (10, 10a) i felgi samochodu zaopatrzone w poduszki powietrzne.

(4 zastrzeżenia)



U1 (21) 124234 (22) 2015 07 06

(51) B61C 17/04 (2006.01)

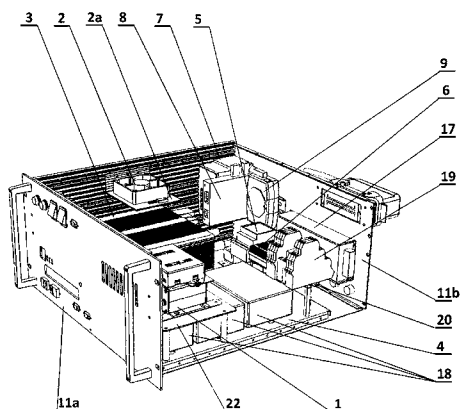
(71) ENTE SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Gliwice

(72) CHMIELEWSKI WITOLD; DOBRZAŃSKI JANUSZ; KAMIŃSKI GRZEGORZ; HEJCZYK TOMASZ

(54) Moduł jednostki centralnej panelu sterującego pojazdu, zwłaszcza szynowego

(57) Moduł jednostki centralnej panelu sterującego pojazdu, zwłaszcza szynowego, zawierający podzespoły funkcjonalne urządzeń sterujących, kontrolnych i przesyłowych oraz wentylacyjnych, umieszczone w prostokątnej szufladowej obudowie, z rozłącznie mocowanymi płytami ścian, z których w ścianie tylnej są osadzone złącza wyposażenia peryferyjnego a ścianki boczne są żebrowane, charakteryzuje się tym, że ma płytę bazową, na której jest osadzone komputerowe urządzenie sterujące (3), a w przestrzeni tej płyty bazowej (4) na dwóch poziomach utworzonych przez podparte montażowe płyty (22) są rozmieszczone jednostki sterujące GSM i GPS (1), a po stronie ścianki tylnej (11b) znajduje się koncentrator sieciowy (7), konwerter CAN (8), konwerter sieciowy (9) oraz ma co najmniej dwa urządzenia zasilające (17 i 18).

(6 zastrzeżeń)



U1 (21) 124239 (22) 2015 07 08

(51) B63G 8/00 (2006.01)

B63C 11/34 (2006.01)

G05D 1/00 (2006.01)

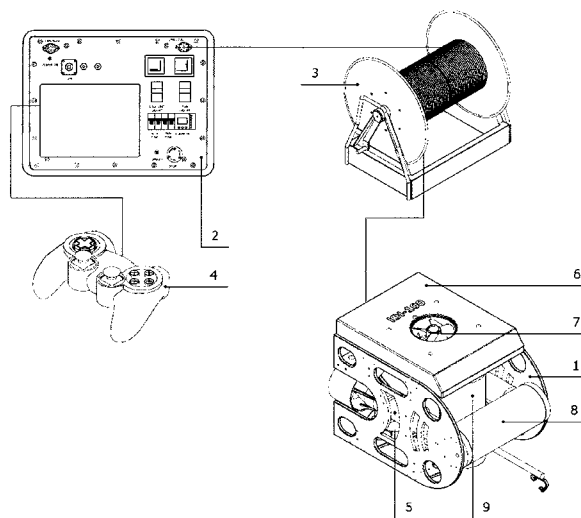
(71) PRZEDSIĘBIORSTWO BADAWCZO-PRODUKCYJNE FORKOS SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Gdynia

(72) SUTKOWSKI MARCIN; HOPPE MATEUSZ; OLEJNIK ADAM; PIETRUKANIEC LESZEK; PORAZIŃSKI KRZYSZTOF

(54) Samobieżny, zdalnie sterowany pojazd podwodny

(57) Obszary zastosowań przedmiotu wzoru użytkowego to działalność komercyjna w zakresie eksploatacji i eksploracji zasobów dna morskiego, a także zastosowania naukowo - badawcze w zakresie obserwacji wizyjnej akwenów oraz zastosowania specjalne w zakresie ochrony i obrony portów i wspieranie ratownictwa wodnego ludzi i mienia. Pojazd podwodny zawiera jednostkę głębinową (1) połączoną ze stacją kontrolno - sterującą (2) kabloliną (3) nawiniętą na bęben. Kablolina (3) zawiera wszystkie konieczne do zasilania, sterowania i transmisji danych, przewody, a ponadto jej wzmocniona konstrukcja pozwala na to, by pełniła także funkcję liny transportowej przy opuszczaniu i podnoszeniu oraz holowaniu jednostki głębinowej (1). Jednostka głębinowa (1) napędzana jest dwoma urządzeniami napędu poziomego (5) i jednym urządzeniem napędu pionowego (7). Na górze zainstalowany jest piankowy pływak wypornościowy (6). Sterowanie jednostką głębinową (1) realizowane jest z użyciem doręcznego pulpitu manewrowego (4). Jednostka głębinowa (1) zawiera także zasilacz (9) i ruchomy moduł urządzenia wizyjnego z oświetlaczem (8). Pojazd podwodny należy do klasy pojazdów mini o masie w powietrzu nieznacznie przekraczającej 10 kilogramów i charakteryzuje się znaczną uniwersalnością w działaniu.

(7 zastrzeżeń)



U1 (21) 124246 (22) 2015 07 09

(51) B65D 88/50 (2006.01)

B65D 33/01 (2006.01)

A01F 25/00 (2006.01)

(71) WIKANA BIOENERGIA SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Lublin

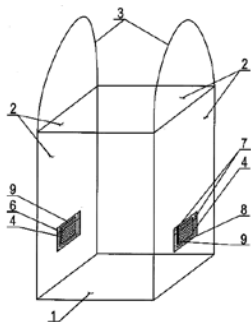
(72) GAJOR ROBERT

(54) Opakowanie magazynowo-transportowe, zwłaszcza do nawozów i pasz

(57) Przedmiotem wzoru użytkowego jest opakowanie magazynowo-transportowe, zwłaszcza do nawozów i pasz, mające ściany boczne wyposażone w zawieszki, charakteryzujące się tym, że po wewnętrznej stronie dwóch przeciwległych ścian bocznych (2) opakowania, na każdej z nich, znajduje się kieszeń (4),

wykonana jako prostokątny, przepuszczający gazy materiał (5), przyklejony do ściany bocznej (2) opakowania wzdłuż trzech krawędzi: bocznych (7) i dolnej (8), który od góry wywinięty jest do wewnątrz, tworząc zakładkę ochronną (6). Wewnątrz tak utworzonej kieszeni (4) umieszczona jest, osłonięta od góry zakładką ochronną (6) wkładka (9).

(2 zastrzeżenia)



U1 (21) 125108 (22) 2016 05 11

(51) B65F 1/00 (2006.01)
C05F 17/02 (2006.01)

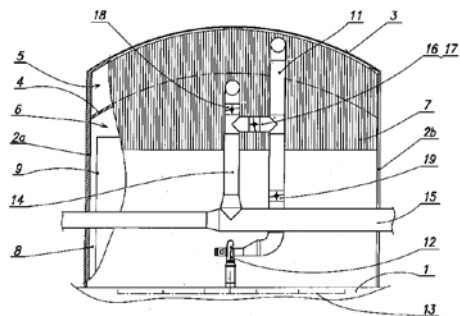
(71) GRALAK JAN GRAJAN ZAKŁAD PRODUKCYJNO-USŁUGOWO-HANDLOWY, Kłotyldzin

(72) GRALAK JAN

(54) Instalacja zasilania reaktora

(57) Do tylnej ściany (7) reaktora zamocowana jest pierwsza rura (11) łącząca poddasze (5) za pośrednictwem sprężarki (12) z zespołem dysz (13) osadzonym w płycie podłogowej (1), wewnątrz reaktora. Z kolei górna część hali (6) połączona jest za pośrednictwem drugiej rury (14) z kolektorem (15). Pierwsza rura (11) połączona jest z drugą rurą (14) za pośrednictwem prostopadłej do nich trzeciej rury (16), zaopatrzonej w pierwszy zawór (17). Natomiast w drugiej rurze (14) pomiędzy wylotem z hali (6) a trzecią rurą (16) znajduje się drugi zawór (18).

(3 zastrzeżenia)



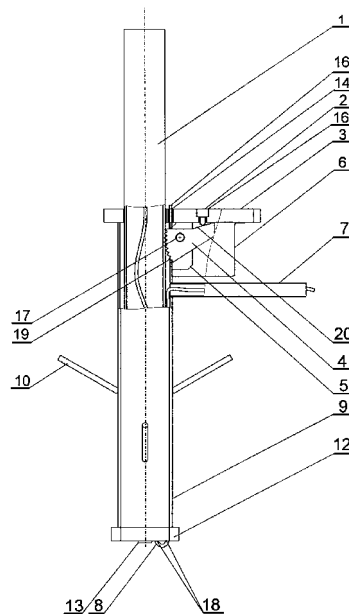
(71) ERPLAST SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Bydgoszcz

(72) RYMER JAKUB

(54) Gniazdo szybkiego montażu i demontażu słupków

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest gniazdo do szybkiego montażu i demontażu słupków, przeznaczone zwłaszcza do mocowania elementów zabezpieczania i znakowania dróg, zwłaszcza znaków drogowych oraz tablic informacyjnych. Gniazdo ma postać korpusu złożonego z płyty górnej (3), w postaci prostopadłościennego elementu z trzema otworami, prostopadłościenną obudową (6) mechanizmu dociskowego - ustalającego, przewodnicy (9) w postaci profilu zamkniętego usytuowanego w płaszczyźnie pionowej o zarysie zbliżonym do kwadratu oraz płyty dolnej (12) o zarysie zbliżonym do kwadratu, przy czym płyta (3) ma na powierzchni górnej przelotowy otwór przeznaczony do montażu/demontażu rury słupka (1) oraz przelotowy otwór (14), przeznaczony do wprowadzenia szpilki (17) oraz otwór gwintowany z wybraniem na łeb śruby (2), przeznaczony do regulacji zacisku blokady (4) na słupku (1), zaś blokada (4) ma postać dwóch symetrycznych płaskowników (5) zamocowanych trwale do przewodnicy (9), przy czym pomiędzy płaskownikami (5) usytuowany jest w płaszczyźnie poziomej trzpień (17), na którym zamocowana jest obrotowo/wahliwie/dźwignia (4), w postaci płaskownika o dwustopniowej powierzchni górnej, której powierzchnia (20) usytuowana jest pod kątem ostrym, zaś powierzchnia (19) ma zarys łukowy z ząbkami na całej powierzchni, poniżej obudowy (6) na korpusie (9) usytuowana jest w płaszczyźnie poziomej rurka (7) przewodu (8), zaś na powierzchniach bocznych korpusu (9) usytuowane są pręty (10).

(1 zastrzeżenie)



U1 (21) 124233 (22) 2015 07 06

(51) E04C 5/18 (2006.01)

(71) PEKABEX BET SPÓŁKA AKCYJNA, Poznań

(72) BOREK PRZEMYSŁAW; LUBER MARCIN; MELLER ŁUKASZ

(54) Łącznik zbrojenia prefabrykowanych słupów

(57) Łącznik zbrojenia prefabrykowanych słupów mających końce prętów gwintowane charakteryzuje się tym, że zawiera kątownik (1), do którego zamocowana jest nierozłącznie dolna blacha (2) z przelotowym otworem oraz górna blacha (3) z gwintowanym otworem. Otwór w dolnej blasze ma większą średnicę od gwintowanego otworu znajdującego się w górnej blasze. Górna blacha łącznika jest osadzona na gwintowanym końcu pręta (4) słupa górnego i dociśnięta nakrętką (7). Koniec pręta (5) słupa dolnego jest

DZIAŁ E

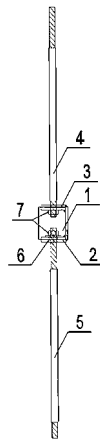
BUDOWNICTWO; GÓRNICTWO;
KONSTRUKCJE ZESPOLONE

U1 (21) 124244 (22) 2015 07 09

(51) E01F 9/638 (2016.01)

umieszczony w otworze dolnej blachy, która jest unieruchomiona za pomocą nakrętki (7) z podkładką (6).

(2 zastrzeżenia)



U1 (21) 124238 (22) 2015 07 06

(51) E04G 3/26 (2006.01)
E04D 13/12 (2006.01)

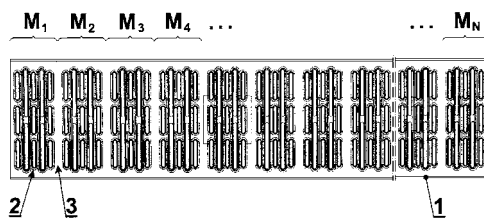
(71) PAROTEC SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Skórzewo

(72) STASZEWSKI TOMASZ

(54) **Podest ławy kominarskiej**

(57) Przedmiotem wzoru użytkowego jest podest ławy kominarskiej, którego dłuższe boki są odchylone do dołu, a jego pozioma ażurowa powierzchnia jest pokryta perforacją z przetłoczeniami tworzącą zabezpieczenie antypoślizgowe. Perforacja z przetłoczeniami na poziomej powierzchni podestu (1) ma wzór modułowy, powtarzający się w równych odstępach, przy czym każdy z modułów ($M_1, M_2, M_3 \dots M_N$) ma rzędy podłużnych wycięć z wklęsłymi przetłoczeniami i wypukłymi przetłoczeniami rozmieszczone prostopadle do wzdłużnej osi podestu (1) i tworzące perforowane pola (2) przedzielone gładkimi polami (3).

(3 zastrzeżenia)



U1 (21) 125299 (22) 2016 07 04

(51) E05B 59/00 (2006.01)

(31) 2015/08463 (32) 2015 07 07 (33) TR

(71) KALE KILIT VE KALIP SAN. A.S., Istanbuł, TR

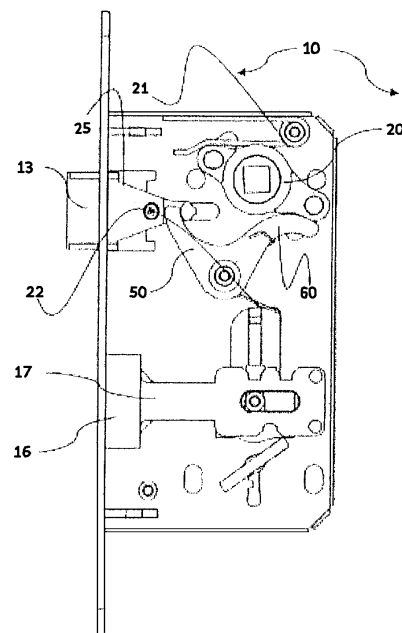
(72) BASKAYA OZGUR, TR

(54) **Zamek do drzwi wewnętrznych**

(57) Niniejszy wynalazek dotyczy zamka do pomieszczenia wewnętrznego. Wymieniony zamek (10) do drzwi wewnętrznych zawiera rygiel (16) i końcówkę rygla (17), piastę (20) mogącą obracać się w wyniku działania klamki, zatrask (13) i końcówkę zatrasku (25), mogące sprzęgać się z ościeżnicą drzwiową, umieszczone między osią poziomą piasty a ryglem (16). Według niniejszego wynalazku wymieniony zamek (10) zawiera ponadto dźwignię mogącą obracać się wokół punktu podparcia dźwigni do wsuwania zatrasku (13), mającą pierwsze ramię (50) połączone z zatraskiem (13) oraz drugie ramię (60) poruszane przez języczek piasty, gdy obsługiwana jest klamka. Poza tym długość drugiego ramienia jest

równa lub większa od długości pierwszego ramienia, co prowadzi do łatwego uzyskiwania wsuwania zatrasku.

(9 zastrzeżeń)



U1 (21) 124227 (22) 2015 07 03

(51) E05F 5/02 (2006.01)
E05F 5/08 (2006.01)
E05C 17/52 (2006.01)
E05C 19/06 (2006.01)

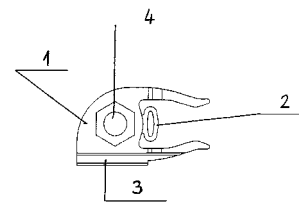
(71) ZAKRZEWSKI STANISŁAW FIRMA PRODUKCYJNA SAZ,
Rzeszotary

(72) ZAKRZEWSKI STANISŁAW

(54) **Hamulec do systemu drzwi przesuwnych typu SAZ**

(57) Hamulec (1) do systemu drzwi przesuwnych typu SAZ jest rozwiązaniem technologicznym w produkcji systemów drzwi i ścian przesuwnych. Hamulec posiada amortyzator (2). Ma wzmocnienia (3) zapobiegające pękaniu hamulca i służące jako prowadnice. Zastosowano śrubę (4) mocującą hamulec.

(2 zastrzeżenia)



U1 (21) 124226 (22) 2015 07 03

(51) E06B 3/46 (2006.01)
A47B 96/04 (2006.01)
E05D 15/16 (2006.01)

(71) ZAKRZEWSKI STANISŁAW FIRMA PRODUKCYJNA SAZ,
Rzeszotary

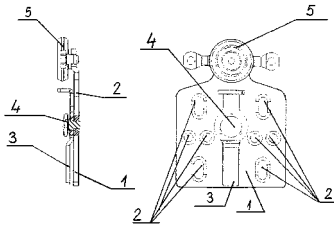
(72) ZAKRZEWSKI STANISŁAW

(54) **Wózek mały do systemu drzwi przesuwnych typu SAZ**

(57) Wózek mały do systemu drzwi przesuwnych typu SAZ jest rozwiązaniem technologicznym w produkcji systemów drzwi i ścian przesuwnych. Ma płaski element (1) mocujący do drzwi przesuwnych, wykonane jest osiem otworów (2) do mocowania w ścianie drzwi przesuwnych. Jest hamulec (3) zamocowany na nicie (4).

Zamocowane jest kółko jezdne (5) z PCV zapobiegające odgłosom tarcia w trakcie eksploatacji.

(2 zastrzeżenia)



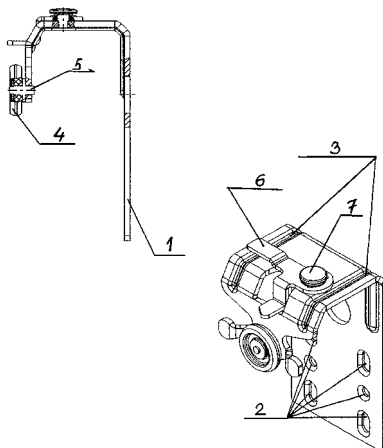
U1 (21) 124254 (22) 2015 07 13

(51) E06B 3/46 (2006.01)
A47B 96/04 (2006.01)
E05D 15/16 (2006.01)

- (71) ZAKRZEWSKI STANISŁAW FIRMA PRODUKCYJNA SAZ,
Rzeszotary
(72) ZAKRZEWSKI STANISŁAW
(54) **Wózek duży do systemu drzwi przesuwnych
typu SAZ**

(57) Wózek duży do systemu drzwi przesuwnych typu SAZ jest nowym rozwiązaniem technologicznym w produkcji systemów drzwi i ścian przesuwnych, charakteryzuje się tym, że ma płaski element mocujący (1) do drzwi przesuwnych. Wykonane jest sześć otworów (2) do mocowania w ścianie drzwi przesuwnych. W miejscu zagięcia blachy pomiędzy ścianą mocującą (1) a zagięciem wprowadzono przegięcia blachy (3) zapobiegające rozгинaniu. Zamocowano kółko jezdne (4) zamocowane jest za pomocą nita (5) na zewnętrznej części wózka dużego. W górnej części wózka dużego zamocowany jest element hamujący (6), który wykonany jest ze stali i zamocowany obrotowo za pomocą nitu (7), rozwiązanie to zastępuje obecnie stosowane hamulce plastikowe ulegające w trakcie eksploatacji pękaniu.

(2 zastrzeżenia)



U1 (21) 125297 (22) 2016 07 04

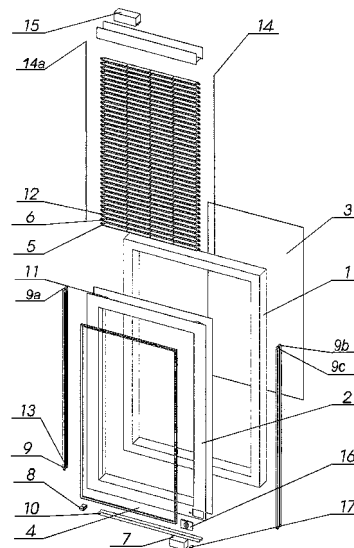
(51) E06B 9/264 (2006.01)
H01L 31/042 (2014.01)

- (71) PHOENIX ENTERPRISE SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa
(72) BZIUK ROBERT
(54) **Okno fotowoltaiczne**

(57) Okno fotowoltaiczne, zawierające ramę stałą (1) i zamocowaną w niej obrotowo ramę ruchomą (2) z dwiema szybami, zaopatrzone w żaluzję z ogniwami fotowoltaicznymi umieszczoną między szybami oraz akumulator (7). Charakteryzuje się tym, że jest zaopatrzone w dwa dwukierunkowe silniki elektryczne (8), umieszczone w dolnym rogu okna, z których każdy jest sprzężony z odpo-

wiadającą mu taśmą zębatą (9, 9a) lewej pary taśm zębatych z lewej strony żaluzji oraz połączony mechanicznie z odpowiadającym mu wałkiem z pary wałków (10) przebiegających wzdłuż dolnej krawędzi okna, sprzężonym z odpowiednią taśmą zębatą (9b, 9c) z prawej pary taśm zębatych, umieszczonej po prawej stronie żaluzji. Każda taśma zębata (9, 9a, 9b, 9c) z każdej pary taśm zębatych zazębia się z odpowiednią zębatką (12) z dwóch zębatek każdej z lamelki (5) żaluzji, umieszczonej na końcach lamelki. Odstęp między lamelkami w położeniu rozłożonym żaluzji są ustalone za pomocą elastycznych taśm (14, 14a), umieszczonych na końcach lamelki, podlegających wyboczeniu w położeniach żaluzji innych niż rozłożone, przy czym profil lamelki (5) zawiera usztywnienia obrzeży. Komora inwertera (15) znajduje się w ramie ruchomej, w jej górnej części, a komora sterownika (19) jest umieszczona w dolnej części ramy ruchomej, obok komory akumulatora (7). Rama ruchoma jest pyłoszczelnie połączona z szybami i sama jest pyłoszczelnie zamknięta.

(3 zastrzeżenia)

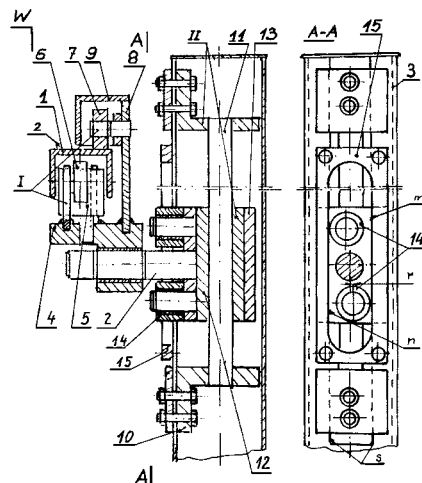


U1 (21) 124229 (22) 2015 07 03

(51) E06B 11/04 (2006.01)
E05D 15/06 (2006.01)

- (71) KUBICKI ANDRZEJ, Małomice
(72) KUBICKI ANDRZEJ
(54) **Mechanizm prowadzący prowadnicy
krzywoliniowej o profilu odwróconego ceownika
bramy ogrodzeniowej przesuwnej łukowej
lub bramy ogrodzeniowej przesuwnej wykonanej
techniką kowalstwa artystycznego**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest mechanizm prowadzący prowadnicy krzywoliniowej o profilu odwróconego ceownika bramy



ogrodzeniowej przesuwnej łukowej lub bramy ogrodzeniowej przesuwnej, wykonanej techniką kowalstwa artystycznego, składającą się z jarzma prowadzącego (I), połączonego osią (2) z prowadnicą liniową (II), umieszczoną w słupie prowadzącym (3). Podczas ruchu poziomego prowadnicy krzywoliniowej (1) bramy przesuwnej rolki kierunkowe (7) ustawiają rolę prowadzącą (5) prostopadle do osi prowadnicy krzywoliniowej (1), powodując jednocześnie ruch w kierunku pionowym prowadnicy liniowej (II), zapewniając ich wzajemny optymalny kontakt, a tym samym skuteczne prowadzenie prowadnicy krzywoliniowej (1) bramy ogrodzeniowej przesuwnej.

(1 zastrzeżenie)

DZIAŁ F

MECHANIKA; OŚWIETLENIE; OGRZEWANIE; UZBROJENIE; TECHNIKA MINERSKA

U1 (21) 124257 (22) 2015 07 14

(51) F24F 11/02 (2006.01)

F24F 13/20 (2006.01)

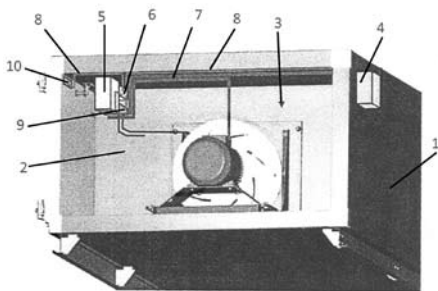
(71) VTS SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Gdańsk

(72) SIEK TADEUSZ KAZIMIERZ

(54) Centrala wentylacyjna

(57) Centrala klimatyzacyjna z obudową zaopatrzoną w wymagane otwory technologiczne i okablowanie, zasilania i sterowania, charakteryzuje się tym, że na zewnętrznej stronie ściany obudowy (1) zamocowana jest puszką rozdzielnicą zasilającej (4) połączona przewodami zasilania (7) ułożonymi w wewnętrznej montażowej przestrzeni (3) obudowy (1) z puszką przemiennika częstotliwości (5) zamocowaną w wewnętrznej montażowej przestrzeni (3) obudowy (1), w której znajduje się także puszką łącząca (6), z której rozchodzą się poszczególne przewody toru sterowania (8).

(2 zastrzeżenia)



U1 (21) 124235 (22) 2015 07 06

(51) F24H 9/18 (2006.01)

F23K 3/14 (2006.01)

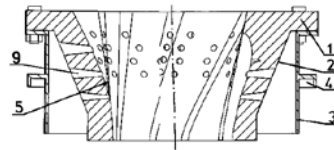
(71) KOŁTON WOJCIECH PRZEDSIĘBIORSTWO
PRODUKCYJNO-HANDLOWO USŁUGOWE KOŁTON
SPÓŁKA CYWILNA, Orawka; KOŁTON KRZYSZTOF
PRZEDSIĘBIORSTWO PRODUKCYJNO-HANDLOWO
USŁUGOWE KOŁTON SPÓŁKA CYWILNA, Orawka

(72) KOŁTON KRZYSZTOF; KOŁTON WOJCIECH

(54) Retorta

(57) Przedmiotem wzoru użytkowego jest retorta, przeznaczona dla pieców centralnego ogrzewania zasilanych paliwem stałym. Retorta ma kołnierz (1), połączony z pobocznicą (2) o kształcie odwróconego stożka ściętego, zakończonego przy mniejszej średnicy zewnątrz powierzchnią walcową, a kołnierz (1) retorty wsparty i zamocowany jest na rurowej obudowie (3) z kołnierzem, mającej na pobocznicy zewnętrznej występ (4), tworząc na obwodzie mocowanie uszczelnienia, zaś wewnętrzna powierzchnia (5) retorty ma kształt stożka ściętego, którego pobocznica wklęsła ma kształt elipsy, natomiast wewnątrz retorty na obwodzie są parzyste usytuowane wybrania o promieniowym kształcie zwężające się w kierunku mniejszej podstawy stożka, przy czym promieniowe wybrania przedzielone są łamaczami żużla o występie w kształcie promieniowym, natomiast w występach pomiędzy wybraniem są przelotowe otwory (9) o kształcie końcówki dyszy, a wszystkie elementy retorty tworzą monolit.

(1 zastrzeżenie)



DZIAŁ G

FIZYKA

U1 (21) 124241 (22) 2015 07 08

(51) G01N 1/10 (2006.01)

G01N 1/12 (2006.01)

(71) PRZEDSIĘBIORSTWO BADAWCZO-PRODUKCYJNE
FORKOS SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Gdynia

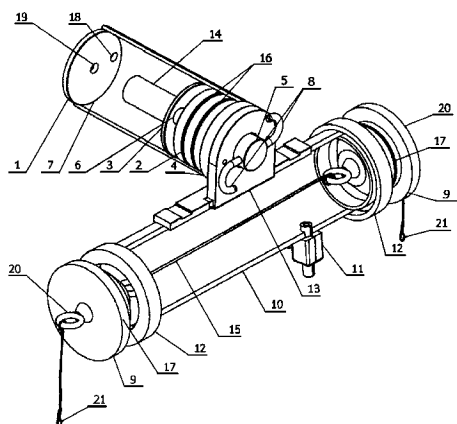
(72) CHMIELAK MACIEJ; CIENKOWSKI MATEUSZ;
PIETRUKANIEC LESZEK; PORAZIŃSKI KRZYSZTOF;
SUTKOWSKI MARCIN

(54) Automatyczny batometr dla pojazdów
podwodnych klasy mini ROV

(57) Obszarem zastosowań przedmiotu wzoru użytkowego jest: oceanografia, oceanologia, technologia prac podwodnych, inżynieria wodna i morska oraz w pewnym zakresie kontrola ochrony naturalnego środowiska wodnego. Naczyniem probierczym batometru jest przezroczysty cylinder (10) obustronnie zakończony kołnierzami (12), które czopowane są korkami (9) o częściowo skośnej powierzchni bocznej. Na zewnętrznej ścianie cylindra (10) posadowiony jest uchwyt (13) urządzenia zwalnającego, oraz przy jednym z kołnierzy (12), zawór zlewczy (11). Oba korki (9) zaopatrzone są, w osadzone w osi, dwustronne zaczepy oczkowe (20). Wewnątrz cylindra (10) umieszczony jest element ściągający (15) rozpięty pomiędzy wewnętrznymi zaczepami (20) korków (9). Do zewnętrznych oczek zaczepów (20) zamocowane są trwale ciężna (21) drugostronnie założone na półokrągłe zaczepy (8) zainstalowane promieniowo w jarzmie (5) urządzenia zwalnającego. Urządzenie zwalnające zawiera, wewnątrz cylindrycznej obudowy (1) silnik elektryczny (14), którego wał przechodzi przez dławicę wału (2), denko przednie (4) oraz ścianę uchwytu (13) i zakończony jest jarzmem (5). Od tyłu obudowa (1) jest zamknięta denkiem tylnym (7)

zaopatrzonemu w gniazdo złącza elektrycznego (19) oraz zawór odpowietrzający (18). Zamknięcie naczyńa probierczego następuje w momencie obrotu jarzma (5) o $\frac{1}{4}$ obrotu w prawo, w wyniku czego ciężna (21) spadają z zaczepów (8), a element ściągający wciąga korki (9) do wnętrza kołnierzy (12).

(4 zastrzeżenia)



U1 (21) 124237 (22) 2015 07 06

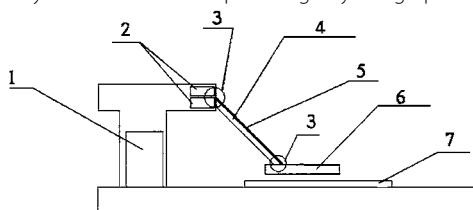
(51) G01Q 60/54 (2010.01)

(71) UNIWERSYTET MARII CURIE-SKŁODOWSKIEJ, Lublin

(72) HUBER MIŁOŚZ; JAKOWLEWA OLGA

(54) Mikroskop magnetyczny

(57) Przedmiotem wzoru użytkowego jest mikroskop magnetyczny służący do analizowania orientacji namagnesowania kryształów w preparacie ciała stałego, mający zastosowanie w laboratoriach badawczych i procesach przemysłowych. Mikroskop magnetyczny skonstruowany jest ze statywu w postaci obudowy kolumnowej z umieszczonym wewnątrz komputerem (1), posiadającym oprogramowanie z funkcjami sterowania, pomiarowymi i rejestrowania obrazów oraz dwoma silniczkami krokowymi (2). Do obudowy zamontowane jest poprzez przegub jednopłaszczyznowy (3) sterowane ramię (4) z wyprowadzonymi od portu komputera i silniczków przewodami w oplocie (5), doprowadzającymi i odprowadzającymi sygnał elektryczny oraz sterującymi głowicą. Ramię zakończone jest również przegubem jednopłaszczyznowym (3) łączącym go z prowadnicą (6), umieszczaną bezpośrednio nad stolikiem z badaną próbką (7), w której zamontowane są cztery ruchome głowice magnetyczne w postaci elektromagnesów, usytuowanych względem siebie pod kątem 45° i odchylonych od pionu tak, by każda z głowic, sterowana zainstalowanym obok niej silniczkiem elektrycznym badała składowe pola magnetycznego powierzchni



próbki pod innym kątem. Mikroskop umożliwia badanie wskaźników namagnesowania kryształów zarówno w pojedynczych badaniach laboratoryjnych jak i monitorowanie tego zjawiska w sposób ciągły, w trakcie różnych procesów przemysłowych.

(1 zastrzeżenie)

U1 (21) 124240 (22) 2015 07 08

(51) G03B 15/03 (2006.01)

G03B 17/08 (2006.01)

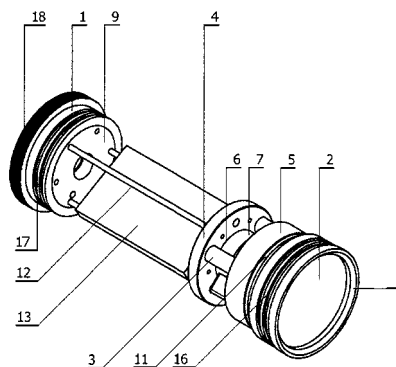
(71) PRZEDSIĘBIORSTWO BADAWCZO-PRODUKCYJNE FORKOS SPÓŁKA Z OGRANICZONA ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Gdynia

(72) CHMIELAK MACIEJ; CIENKOWSKI MATEUSZ; JAWORSKI PAWEŁ; OLEJNIK ADAM; PIETRUKANIEC LESZEK; PORAZIŃSKI KRZYSZTOF; SUTKOWSKI MARCIN; WOLANIN MATEUSZ

(54) Kamera podwodna dla pojazdów podwodnych klasy ROV

(57) Kamera może mieć zastosowanie w oceanografii, oceanologii, inżynierii wodnej i morskiej, a także w dokumentowaniu obrazów dla potrzeb administracji morskiej i służb ochrony środowiska. Można ją także używać w ratownictwie wodnym ludzi i mienia, a także w turystyce podwodnej. W obudowie, zamkniętej od tyłu i uszczelnionej denkiem (1), przylega do niego pierścień montażowy (9) z zamontowanymi w nim prowadnicami (12), na których posadowione są płytki elektroniki. Z drugiej strony prowadnice (12) zainstalowane są do pierścienia (4), w którym obsadzony jest półprzewodnikowy przetwornik obrazu CMOS. Obraz na przetwornik naświetlany jest przez obiektyw (7), o zmiennej ogniskowej, osadzony w pierścieniu pośrednim (6). Lasery (3) osadzone są w pierścieniu (5), do którego przylega od przodu pierścieniowa płytka PCB (11) oświetlacza LED. Od przodu obudowa jest uszczelniona i zamknięta przezroczystym iluminatorem (2) dociśniętym pierścieniem (8). Denko tylne (1) oraz pierścień (8) wykonane są z ertacetalu, iluminator (2) ze szkła akrylowego, zaś obudowa ze stali kwasoodpornej w gatunku A4. Obraz uzyskiwany z kamery jest bardzo wysokiej jakości HD, a przekaz do urządzenia zasilająco - rejestrującego realizowany jest w formule ETHERNET.

(4 zastrzeżenia)



III. WYKAZY

WYKAZ NUMEROWY WYNALEZKÓW ZGŁOSZONYCH W TRYBIE KRAJOWYM

Nr zgłoszenia	Int. Cl.	Strona
1	2	3
412933	<i>B01F</i> (2006.01)	8
412934	<i>B01F</i> (2006.01)	8
412973	<i>A01G</i> (2006.01)	3
412986	<i>B27M</i> (2006.01)	12
412988	<i>C10L</i> (2006.01)	27
412989	<i>E04F</i> (2006.01)	32
412990	<i>G01N</i> (2006.01)	41
412991	<i>G01S</i> (2006.01)	42
412992	<i>A47G</i> (2006.01)	5
412994	<i>C12Q</i> (2006.01)	29
412995	<i>A01F</i> (2006.01)	2
412996	<i>B23K</i> (2006.01)	11
412997	<i>B21H</i> (2006.01)	10
412998	<i>A45D</i> (2006.01)	4
412999	<i>C10L</i> (2006.01)	27
413000	<i>C10L</i> (2006.01)	28
413001	<i>F17C</i> (2006.01)	36
413002	<i>B02C</i> (2006.01)	9
413004	<i>B01D</i> (2006.01)	8
413005	<i>B29C</i> (2006.01)	13
413006	<i>F24B</i> (2006.01)	36
413007	<i>C01B</i> (2006.01)	19
413008	<i>E06B</i> (2006.01)	33
413009	<i>A61L</i> (2006.01)	7
413011	<i>E04B</i> (2006.01)	31
413012	<i>F23G</i> (2006.01)	36
413014	<i>C12N</i> (2010.01)	28
413015	<i>E04D</i> (2006.01)	32
413016	<i>E06B</i> (2006.01)	34
413017	<i>A61K</i> (2006.01)	7
413018	<i>A61K</i> (2006.01)	7
413020	<i>C08L</i> (2006.01)	26
413021	<i>H04M</i> (2006.01)	46
413022	<i>F24H</i> (2006.01)	37
413023	<i>F24H</i> (2006.01)	37
413024	<i>F24H</i> (2006.01)	37
413025	<i>F24H</i> (2006.01)	37
413026	<i>F24H</i> (2006.01)	38
413027	<i>F24H</i> (2006.01)	38
413028	<i>E01D</i> (2006.01)	31
413030	<i>C03B</i> (2006.01)	22
413033	<i>A01G</i> (2006.01)	3
413034	<i>E04H</i> (2006.01)	33
413035	<i>G10H</i> (2006.01)	44
413036	<i>B28B</i> (2006.01)	12
413037	<i>C07C</i> (2006.01)	23
413038	<i>A61K</i> (2006.01)	6
413040	<i>H01R</i> (2006.01)	45
413041	<i>B02C</i> (2006.01)	10

Nr zgłoszenia	Int. Cl.	Strona
1	2	3
413042	<i>B02C</i> (2006.01)	9
413043	<i>G08G</i> (2006.01)	44
413044	<i>F16D</i> (2006.01)	36
413046	<i>B67D</i> (2006.01)	18
413047	<i>C09K</i> (2006.01)	26
413048	<i>C09K</i> (2006.01)	26
413049	<i>G06F</i> (2006.01)	43
413051	<i>G01N</i> (2006.01)	41
413052	<i>C12N</i> (2006.01)	28
413053	<i>C12N</i> (2006.01)	29
413054	<i>C12N</i> (2006.01)	29
413055	<i>A61K</i> (2006.01)	7
413056	<i>B60L</i> (2006.01)	14
413057	<i>B07B</i> (2006.01)	10
413058	<i>E02D</i> (2006.01)	31
413059	<i>A61F</i> (2006.01)	6
413060	<i>B32B</i> (2006.01)	13
413061	<i>G06F</i> (2006.01)	43
413062	<i>A23L</i> (2016.01)	4
413063	<i>A23L</i> (2016.01)	4
413064	<i>C08G</i> (2006.01)	25
413065	<i>C07C</i> (2006.01)	23
413066	<i>B01J</i> (2006.01)	9
413067	<i>A61B</i> (2006.01)	6
413071	<i>G01N</i> (2006.01)	40
413072	<i>B01J</i> (2006.01)	8
413073	<i>G01N</i> (2006.01)	42
413074	<i>A61K</i> (2006.01)	7
413075	<i>C22B</i> (2006.01)	30
413076	<i>E04B</i> (2006.01)	32
413078	<i>H01Q</i> (2006.01)	45
413080	<i>A47J</i> (2006.01)	5
413081	<i>C01G</i> (2006.01)	20
413082	<i>C01B</i> (2006.01)	18
413083	<i>C07D</i> (2006.01)	24
413084	<i>H01B</i> (2006.01)	44
413086	<i>C02F</i> (2006.01)	21
413087	<i>C05D</i> (2006.01)	22
413088	<i>C05D</i> (2006.01)	22
413089	<i>C01F</i> (2006.01)	20
413090	<i>C12Q</i> (2006.01)	29
413091	<i>C01B</i> (2006.01)	19
413092	<i>F04D</i> (2006.01)	35
413093	<i>F04B</i> (2006.01)	35
413094	<i>C02F</i> (2006.01)	20
413096	<i>C02F</i> (2006.01)	21
413097	<i>E04C</i> (2006.01)	32
413098	<i>E06B</i> (2006.01)	33
413099	<i>C01B</i> (2006.01)	19

Nr zgłoszenia	Int. Cl.	Strona
1	2	3
413100	<i>H05B</i> (2006.01)	46
413101	<i>H05B</i> (2006.01)	47
413102	<i>H05B</i> (2006.01)	47
413103	<i>H05B</i> (2006.01)	47
413104	<i>B23K</i> (2006.01)	11
413105	<i>A47C</i> (2006.01)	4
413106	<i>A01D</i> (2006.01)	2
413107	<i>B60N</i> (2006.01)	15
413108	<i>G06Q</i> (2012.01)	43
413109	<i>C08G</i> (2006.01)	25
413110	<i>B25J</i> (2006.01)	12
413111	<i>D01B</i> (2006.01)	30
413113	<i>H01H</i> (2006.01)	45
413114	<i>B60K</i> (2006.01)	14
413115	<i>A01D</i> (2006.01)	2
413116	<i>G01N</i> (2006.01)	39
413117	<i>A47B</i> (2006.01)	4
413118	<i>C08G</i> (2006.01)	26
413119	<i>G09B</i> (2006.01)	44
413120	<i>A61K</i> (2006.01)	7
413124	<i>C12N</i> (2006.01)	28
413125	<i>E05D</i> (2006.01)	33
413127	<i>H05B</i> (2006.01)	46
413130	<i>C01F</i> (2006.01)	20
413131	<i>G01N</i> (2006.01)	40
413132	<i>F26B</i> (2006.01)	38
413133	<i>F26B</i> (2006.01)	39
413134	<i>C02F</i> (2006.01)	21
413135	<i>B66F</i> (2006.01)	18
413138	<i>C05F</i> (2006.01)	23
413140	<i>G02B</i> (2006.01)	42
413141	<i>G04F</i> (2006.01)	42
413142	<i>C02F</i> (2006.01)	22
413143	<i>A01G</i> (2006.01)	3
413907	<i>C12Q</i> (2006.01)	30
414023	<i>H05H</i> (2006.01)	47
414024	<i>H05H</i> (2006.01)	48
414025	<i>H05H</i> (2006.01)	48
414633	<i>B23P</i> (2006.01)	11
414977	<i>C09C</i> (2006.01)	26
416020	<i>A61B</i> (2006.01)	5
416778	<i>G01N</i> (2006.01)	40
416788	<i>E21C</i> (2006.01)	34
417002	<i>B60N</i> (2006.01)	15
417047	<i>H02K</i> (2006.01)	46
417198	<i>C07J</i> (2006.01)	24
417199	<i>C07D</i> (2006.01)	23
417210	<i>B29C</i> (2006.01)	13
417297	<i>B65G</i> (2006.01)	17

1	2	3
417320	E21C (2006.01)	34
417371	C09K (2006.01)	27
417619	G01N (2006.01)	40
417643	B60P (2006.01)	15
417644	F16B (2006.01)	35
417746	F03B (2006.01)	35
417776	C08F (2006.01)	25

1	2	3
417777	G01N (2006.01)	41
417787	C07H (2006.01)	24
417788	C07H (2006.01)	24
417789	C12P (2006.01)	29
417915	C22B (2006.01)	30
418058	E06B (2006.01)	34
418072	B66C (2006.01)	17

1	2	3
418139	B61B (2006.01)	15
418140	B61B (2006.01)	16
418175	E03C (2006.01)	31
418521	B65D (2006.01)	16
418680	B65D (2006.01)	16
418681	B65D (2006.01)	17

WYKAZ NUMEROWY WZORÓW UŻYTKOWYCH
ZGŁOSZONYCH W TRYBIE KRAJOWYM

Nr zgłoszenia	Int. Cl.	Strona
1	2	3
124219	B02C (2006.01)	51
124224	A47C (2006.01)	49
124226	E06B (2006.01)	54
124227	E05F (2006.01)	54
124228	A47J (2006.01)	50
124229	E06B (2006.01)	55
124230	A47G (2006.01)	49
124231	A63C (2006.01)	50
124233	E04C (2006.01)	53

Nr zgłoszenia	Int. Cl.	Strona
1	2	3
124234	B61C (2006.01)	52
124235	F24H (2006.01)	56
124237	G01Q (2010.01)	57
124238	E04G (2006.01)	54
124239	B63G (2006.01)	52
124240	G03B (2006.01)	57
124241	G01N (2006.01)	56
124243	B60R (2006.01)	51
124244	E01F (2016.01)	53

Nr zgłoszenia	Int. Cl.	Strona
1	2	3
124245	A63B (2006.01)	50
124246	B65D (2006.01)	52
124254	E06B (2006.01)	55
124256	B26F (2006.01)	51
124257	F24F (2006.01)	56
124467	A42B (2006.01)	49
125108	B65F (2006.01)	53
125297	E06B (2006.01)	55
125299	E05B (2006.01)	54

WYKAZ ZGŁOSZEŃ MIĘDZYNARODOWYCH (PCT),
KTÓRE WESZŁY W FAZĘ KRAJOWĄ

Numer publikacji międzynarodowej	Numer zgłoszenia krajowego
1	2
WO14/149455	414977
WO15/132768	418681

Numer publikacji międzynarodowej	Numer zgłoszenia krajowego
1	2
WO15/132770	418680
WO14/204350	124467

INFORMACJE DOTYCZĄCE ZGŁOSZEŃ WYNAŁAZKÓW
I WZORÓW UŻYTKOWYCH, O KTÓRYCH OGŁOSZENIE UKAZAŁO SIĘ
POPRZEDNIO W BIULETYNACH URZĘDU PATENTOWEGO

Nr zgłoszenia macierzystego	Numer BUP, w którym ogłoszono o zgłoszeniu macierzystym	Symbol MKP pod którym ogłoszono o zgłoszeniu macierzystym	Nr zgłoszenia wydzielonego	Data zgłoszenia wydzielonego	Symbol MKP zgłoszenia wydzielonego
400559	5/2014	C09K 11/55 C09K 11/64 C09K 11/77	417638	2012.08.29	C09K 11/59
401813	12/2014	A47C 7/02 A47C 7/18 A47C 1/00 A47C 1/16 A47C 15/00	418241	2012.11.29	A47C 7/02 A47C 7/18 A47C 1/00 A47C 1/16 A47C 15/00

WNIOSKI O UDZIELENIE PRAWA OCHRONNEGO NA WZÓR UŻYTKOWY
ZGŁOSZONY UPZEDNIO JAKO WYNAŁAZEK

Nr zgłoszenia wzoru użytkowego	Nr zgłoszenia macierzystego	Nr i rok wydania Biuletynu Urzędu Patentowego
124658	404550	1/2015
124764	402448	23/2013
124854	398523	20/2013
125348	401598	11/2014

IV. INFORMACJE

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

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

15731016.0

G05B 19/4097 (2006.01)
G05B 19/408 (2006.01)
G05B 19/401 (2006.01)
G06T 7/00 (2006.01)
B23K 26/38 (2014.01)
B23K 37/02 (2006.01)
B23K 37/04 (2006.01)
B23K 26/03 (2006.01)
B23K 26/08 (2006.01)
B23K 26/14 (2006.01)
B23K 101/18 (2006.01)
G06F 17/50 (2006.01)

Trumpf Werkzeugmaschinen GmbH + Co. KG

Sposób, maszyna obrabiająca i produkt programu komputerowego do pozycjonowania na podstawie obrazu obrabiania przedmiotu obrabianego

SPIS TREŚCI

OGŁOSZENIA O ZGŁOSZONYCH W URZĘDZIE PATENTOWYM WYNALAZKACH I WZORACH UŻYTKOWYCH

I. WYNALAZKI

DZIAŁ A Podstawowe potrzeby ludzkie	2
DZIAŁ B Różne procesy przemysłowe; transport	8
DZIAŁ C Chemia i metalurgia	18
DZIAŁ D Włókiennictwo i papiernictwo	30
DZIAŁ E Budownictwo; górnictwo; konstrukcje zespolone	31
DZIAŁ F Mechanika; oświetlenie; ogrzewanie; uzbrojenie; technika minerska	35
DZIAŁ G Fizyka	39
DZIAŁ H Elektrotechnika	44

II. WZORY UŻYTKOWE

DZIAŁ A Podstawowe potrzeby ludzkie	49
DZIAŁ B Różne procesy przemysłowe; transport	51
DZIAŁ E Budownictwo; górnictwo; konstrukcje zespolone	53
DZIAŁ F Mechanika; oświetlenie; ogrzewanie; uzbrojenie; technika minerska	56
DZIAŁ G Fizyka	56

III. WYKAZY

Wykaz numerowy wynalazków zgłoszonych w trybie krajowym	58
Wykaz numerowy wzorów użytkowych zgłoszonych w trybie krajowym	59
Wykaz zgłoszeń międzynarodowych (PCT), które weszły w fazę krajową	59
Informacje dotyczące zgłoszeń wynalazków i wzorów użytkowych, o których ogłoszenie ukazało się poprzednio w Biuletynach Urzędu Patentowego	60
Wnioski o udzielenie prawa ochronnego na wzór użytkowy zgłoszony uprzednio jako wynalazek	60

IV. INFORMACJE

Informacja o złożeniu tłumaczenia na język polski zastrzeżeń patentowych europejskiego zgłoszenia patentowego	61
---	----