



URZĄD PATENTOWY RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

BIULETYN

Urzędu Patentowego

Wynalazki i Wzory użytkowe

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

6

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 13 marca 2017 r.

Nr 06

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. WYNALAZKI

ZIAŁ A

PODSTAWOWE POTRZEBY LUDZKIE

A1 (21) **413874** (22) 2015 09 08

(51) **A01N 43/40** (2006.01)

A01N 65/38 (2009.01)

A01P 7/04 (2006.01)

(71) INSTYTUT AGROFIZYKI IM. BOHDANA DOBRZAŃSKIEGO POLSKIEJ AKADEMII NAUK, Lublin
(72) RUDKO TADEUSZ; COMPA MAGDALENA

(54) **Zastosowanie preparatu zawierającego nikotynę jako środka chroniącego przed szrotówkiem kasztanowcowiaczkiem**

(57) Zastosowanie nikotyny jako środka chroniącego przed szrotówkiem kasztanowcowiaczkiem poprzez opryskiwanie charakteryzuje się tym, że stosuje się od 5 do 10% wodny roztwór preparatu o składzie: nikotyna: 4,5 - 5,5%, glikol etylenowy: 65 - 75% oraz gliceryna: 23 - 27%, przy czym roztwór wodny ma stężenie nikotyny od 0,23% dla młodych drzew, do 0,55% dla drzew starszych. Oprysku dokonuje się wczesną wiosną, tuż po wykształceniu się liści.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) **413766** (22) 2015 08 31

(51) **A21D 2/36** (2006.01)

A23L 1/308 (2006.01)

A21D 8/04 (2006.01)

A21D 13/00 (2006.01)

(71) SILCAR SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Katowice
(72) WYRWISZ JAROSŁAW; WIERZBICKA AGNIESZKA; PÓŁTORAK ANDRZEJ; KUREK MARCIN; PIWIŃSKA MONIKA; MOCZKOWSKA MAŁGORZATA; ROZBICKI JAN; JOCHYMEK PAWEŁ; BURZAWA ELŻBIETA; TRACZ DOMINIK

(54) **Sposób wytwarzania wyrobów piekarskich i wyroby piekarskie**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania wyrobu piekarskiego, zgodnie z którym do mąki pszennej albo mieszanki mąki pszennej i żytniej dodaje się błonnik owsiany, gluten witalny, drożdże, mieszaninę enzymów, sól i wodę, miesi się ciasto, pozostawia się ciasto w celu fermentacji wstępnej, dzieli się i formuje kęsy ciasta, poddaje się uformowane kęsy ciasta procesowi fermentacji końcowej, po czym piecze się wyrób i schładza. Sposób charakteryzuje się tym, że od 4 do 20% wag. mąki pszennej albo mieszanki mąki pszennej i żytniej zastępuje się owsianym preparatem błonnikowym zawierającym od 39 do 48% wag. błonnika pokarmowego, w tym od 20 do 25% wag. frakcji nierozpuszczalnych w wodzie i od 19 do 23% frakcji rozpuszczalnych w wodzie oraz od 14 do 25% wag. białka, od 1 do 12% wag. tłuszczów, od 2 do 25% węglowodanów przyswajalnych, o wilgotności nie większej niż 12% wag., o stopniu rozdrobnienia $100 \mu\text{m} < D_{[0,9]} < 300 \mu\text{m}$, w postaci suchej albo uwodnionej. Zgłoszenie obejmuje także wyroby piekarskie w postaci chleba i bułek.

(6 zastrzeżeń)

A1 (21) **413927** (22) 2015 09 11

(51) **A21D 8/02** (2006.01)

A21D 2/38 (2006.01)

A23P 1/12 (2006.01)

A23J 3/30 (2006.01)

A23L 1/164 (2006.01)

(71) BŁAŃSKI LESZEK PHU LOGISTYK, Starogard Gdański

(72) BŁAŃSKI LESZEK

(54) **Sposób wytwarzania prozdrowotnego pieczywa**

(57) Sposób wytwarzania prozdrowotnego pieczywa polegający na ciągłym procesie automatycznego dozowania składników oraz ich ciągłym mieszanii i wypieczeniu, charakteryzuje się tym, że zacieranie prowadzi się w mieszarce w temperaturze od 50 do 60°C przez czas od 30 do 90 minut, powoli mieszając. Następnie wyrobione ciasto w temperaturze od 55 do 60°C poddaje się ciśnieniowej ekstruzji przy ciśnieniu tłoczenia od 60 do 80 bar przy zawartości wody w cieście od 12 do 13% do uzyskania stabilnego kształtu produktu. Potem produkt poddaje się procesowi cięcia na „płatki” o grubości od 2 do 3 mm, po czym płatki ciasta zanurza się w krótkotrwałej kąpieli w czasie do 5 sekund w roztworze ługu sodowego o wartości pH od 10 do 11 w temperaturze od 60 do 90°C do wytworzenia ze skrobi wielocukrów złożonych: amylozy i amylopektyny oraz z białek polipeptyd, po czym poddaje się procesowi pieczenia w układzie ciągłym.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) **413888** (22) 2015 09 09

(51) **A21D 8/06** (2006.01)

A21D 13/08 (2006.01)

A23G 3/54 (2006.01)

(71) BŁAŃSKI LESZEK PHU LOGISTYK, Starogard Gdański

(72) BŁAŃSKI LESZEK

(54) **Sposób wytwarzania pieczywa typu soft z nadzieniem o jednorodnej strukturze, równomiernej porowatości i zachowania trwałej wilgotności w okresie przydatności do spożycia**

(57) Sposób wytwarzania pieczywa typu soft z nadzieniem, o jednorodnej strukturze, równomiernej porowatości i trwałej wilgotności z przedłużonym okresem przydatności do spożycia prowadzonym w zamkniętym obiegu, charakteryzuje się tym, że emulsja ciasta biszkoptowego jest dozowana do dwu „połówek” form wypiekowych połączonych ze sobą zawiasami, następnie zamyka się obie półówki formy, powoduje to że wypiek odbywa się w zamkniętej przestrzeni, w warunkach zwiększonego ciśnienia wynikłego z parowania wody zawartej w cieście, przy czym formy wypiekowe natryskuje się aerozolem olejowym z dodatkiem naturalnego wosku, wygrzewa do temperatury 160°C i dozuje porcje ciasta biszkoptowego do obu ich połówek, następnie do jednej z połówek dozuje się porcje nadzienia owocowego lub tłustego o właściwościach termostabilnych w ilości od 35 do 38% masy produktu, przy czym aktywność wodna a_w po wypieku wynosi poniżej 0,8 przy pozornej wilgotności wypadkowej zawartości wody związanej pochodzącej z nadzienia i z porcją ciasta, następnie zamknięte formy wprowadza do pieca o temperaturze początkowej 180°C i wypieka w czasie 4 min. przy wzroście temperatury do 220°C z jednoczesnym obrotem form wynoszącym 180° w celu wyśrodkowania nadzienia wewnątrz produktu, zaś po otwarciu form chłodzi w warunkach aseptycznych przez minimum 25 min w temperaturze około 18°C.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) **413714** (22) 2015 08 31

(51) **A23C 9/12** (2006.01)

C12N 1/20 (2006.01)

C12R 1/01 (2006.01)

- (71) ZACHODNIOPOMORSKI UNIWERSYTET
TECHNOLOGICZNY W SZCZECINIE, Szczecin;
SZKOŁA GŁÓWNA GOSPODARSTWA WIEJSKIEGO
W WARSZAWIE, Warszawa
- (72) MITUNIEWICZ-MAŁEK ANNA; DMYTRÓW IZABELA;
ZIARNO MAŁGORZATA

(54) **Sposób wytwarzania napoju fermentowanego z mleka koziego**

(57) Sposób wytwarzania napoju fermentowanego z mleka koziego, polegający na pasteryzacji, schłodzeniu i zaszczepieniu zakwasem, charakteryzuje się tym, że mleko kozie o zawartości suchej masy na poziomie od 12,3% wagowych do 14,8% wagowych, w tym od 3,5% wagowych do 4,2% wagowych białka ogółem i od 3,5% wagowych do 5% wagowych tłuszczu, kwasowość miareczkowa w zakresie od 5,4°SH do 8,5°SH i pH w zakresie od 6,50 do 7,30 zaszczepia się uaktywnioną szczepionką probiotyczną *Bifidobacterium animalis* subsp. *lactis* BB-12 w ilości od 7% do 10%, a następnie prowadzi się proces inkubacji w temperaturze 37 - 40°C do uzyskania skrzepu. Gotowy probiotyczny napój fermentowany z mleka koziego schładza się do temperatury 5±1°C i w takich warunkach przechowuje się do momentu konsumpcji, czy też dystrybucji.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) **413713** (22) 2015 08 31

(51) **A23C 9/127** (2006.01)

C12N 1/20 (2006.01)

C12R 1/23 (2006.01)

- (71) ZACHODNIOPOMORSKI UNIWERSYTET
TECHNOLOGICZNY W SZCZECINIE, Szczecin;
SZKOŁA GŁÓWNA GOSPODARSTWA WIEJSKIEGO
W WARSZAWIE, Warszawa
- (72) MITUNIEWICZ-MAŁEK ANNA; DMYTRÓW IZABELA;
ZIARNO MAŁGORZATA

(54) **Sposób wytwarzania napoju fermentowanego z mleka koziego**

(57) Sposób wytwarzania napoju fermentowanego z mleka koziego, polegający na pasteryzacji, schłodzeniu i zaszczepieniu zakwasem, charakteryzuje się tym, że mleko kozie o zawartości suchej masy na poziomie 12,3% wag. do 14,80% wag. (14,24%), w tym od 3,5% wag. do 4,2% wag. (3,9%) białka ogółem i od 3,5% wag. do 5,0% wag. (4,37%) tłuszczu, kwasowość miareczkowa w zakresie od 5,4°SH do 8,5°SH (8,2°SH) i pH w zakresie od 6,50 do 7,30 (6,77%) zaszczepia się zakwasem z monokultury probiotycznej w ilości od 5% wag. do 7% wag. Lb. acidophilus LA 5 lub Lb. acidophilus AD 200, następnie prowadzi się proces inkubacji w temperaturze 40 - 43°C do uzyskania skrzepu. Gotowy probiotyczny napój fermentowany z mleka koziego schładza się do temperatury 5±1°C i przechowuje w tych warunkach do czasu konsumpcji, czy też ewentualnej dystrybucji.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) **413784** (22) 2015 09 01

(51) **A23G 1/44** (2006.01)

B62B 9/22 (2006.01)

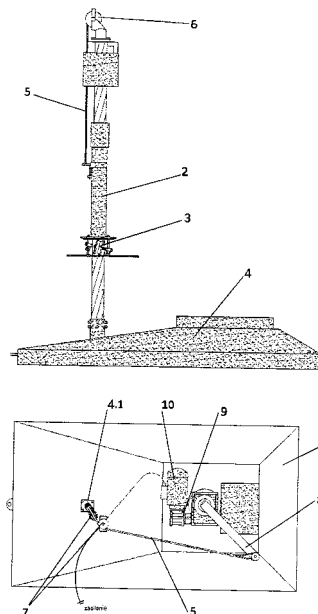
- (71) RYCERZ MICHAŁ P.P.H.U. RITTER, Żory
- (72) RYCERZ MICHAŁ; RYCERZ TOMASZ

(54) **Urządzenie z mechanizmem śrubowym o napędzie korbowodowym**

(57) Urządzenie z mechanizmem śrubowym o napędzie korbowodowym, posiadające silnik elektryczny, współpracujący z przekładnią korbowodową, który porusza wahaczem oraz mechanizm śrubowy, charakteryzuje się tym, że rurowy wodzik (2) poprzez

nastawne rolki prowadzące (3) porusza się po zewnętrznej, posiadającej wielozwojny szerokozwojowy gwint o zarysie korzystnie kołowym, powierzchni pionowej rury osadzonej w podstawie (4). Rurowy wodzik (2) jest połączony z liną (5) poprowadzoną po obrotnej, górnej rolce (6), zamocowanej na szczycie pionowej rury i następnie wewnątrz pionowej rury do otworu (4.1) w podstawie (4). Dalej liną (5) przez układ rolek (7) jest doprowadzona do korby (8) i obrotowo połączona z jej końcem. Korba (8) jest napędzana poprzez przekładnię, korzystnie ślimakową (9) silnikiem elektrycznym (10), przy czym silnik (10) i przekładnia ślimakowa (9) z korbą (8) są zabudowane wewnątrz podstawy (4).

(6 zastrzeżeń)



A1 (21) **413688** (22) 2015 08 27

(51) **A23G 3/48** (2006.01)

A23G 3/42 (2006.01)

A23G 3/46 (2006.01)

- (71) INSTYTUT BIOTECHNOLOGII PRZEMYSŁU
ROLNO-SPOŻYWCZEGO
IM. PROF. WACŁAWA DĄBROWSKIEGO,
Warszawa; POLDER SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Łysomice
- (72) REMISZEWSKI MARIAN; ZIELONKA ROMAN;
JAROSŁAWSKI LESZEK; PRZYMUS TADEUSZ

(54) **Sposób wytwarzania niekryształujących mas kajmakowych**

(57) Sposób charakteryzuje się tym, że w pierwszym etapie otrzymuje się substrat grochowy poprzez ekstrakcję dojrzałych ziaren grochu nadmiarem zimnej wody w proporcji minimum 1 : 1, maksymalnie 9 : 1, w czasie 1 ÷ 5 godzin, przy czym uprzednio łuskę usuwa się. Otrzymany namok po ekstrakcji wydziela się i usuwa z mieszaniny z możliwością jego wykorzystania, po czym ewentualnie prowadzi się ponowną ekstrakcję. Następnie po rozdrobnieniu na cząstki powyżej 0,1 mm, lecz mniejsze od połówki ziarna grochu i dodaniu enzymu alfa - amylazy w ilości 0,1 ÷ 10 dm³ na 1000 kg s.s. grochu, korekty pH (5 - 6) - ciągle mieszając podgrzewa się do temperatury 95 - 102°C, utrzymując tę temperaturę przez minimum 5 minut i dalej gotując w temperaturze 90 - 100°C, korzystnie 97°C, przez 1 - 5 godzin, dla obniżenia lepkości, otrzymuje się po homogenizacji lekko słodki substrat grochowy. W końcowym etapie dodaje się do niego mleko krowie, cukier i ewentualnie - tłuszcz i emulgator, gotuje się w temperaturze 100 - 115°C przez 0,5 - 4 godzin, otrzymując po ewentualnej homogenizacji gotowy produkt.

(3 zastrzeżenia)

A1 (21) **413763** (22) 2015 08 31

(51) **A23K 50/30** (2016.01)

A23K 10/30 (2016.01)

A61K 36/53 (2006.01)

(71) AGRIMEAT SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Kaszów

(72) PŁATEK GRZEGORZ

(54) **Suplement diety dla zwierząt gospodarstw domowych a w szczególności dla trzody chlewnej i sposób otrzymywania suplementu diety dla zwierząt gospodarstw domowych a w szczególności dla trzody chlewnej**

(57) Suplement diety dla zwierząt gospodarstw domowych, a w szczególności dla trzody chlewnej, charakteryzuje się tym, że zawiera dodatek w postaci kurkumy i kurkuminy w ilości 20 g, tymianek w ilości 20 g, kminek w ilości 30 g oraz węglan sodu w ilości 110 g. Sposób otrzymywania suplementu diety dla zwierząt gospodarstw domowych charakteryzuje się tym, że mieli się kolejno tymianek w ilości 20 g, a następnie kminek w ilości 30 g, po czym zmielone składniki łączy się poprzez mieszanie, a następnie do uzyskanej mieszanki dodaje się kurkumę i kurkuminę w ilości 20 g i składniki miesza się i tak uzyskaną mieszaninę wyrabia się z wodą w ilości 20 l, a pod koniec mieszania z wodą dodaje się węglan sodu w ilości 110 g.

(2 zastrzeżenia)

A1 (21) **413765** (22) 2015 08 31

(51) **A23L 1/16** (2006.01)

A23L 1/10 (2006.01)

A23L 1/308 (2006.01)

(71) SILCAR SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Katowice

(72) WYRWISZ JAROSŁAW; WIERZBICKA AGNIESZKA;
PÓŁTORAK ANDRZEJ; KUREK MARCIN;
PIWIŃSKA MONIKA; MOCZKOWSKA MAŁGORZATA;
ROZBICKI JAN; JOCHYMEK PAWEŁ; BURZAWA ELŻBIETA;
DYBAŁ PATRYK

(54) **Sposób wytwarzania makaronu i makaron**

(57) Sposób wytwarzania makaronu z semoliny, w którym do semoliny dodaje się preparat błonnikowy owsiany otrzymany z obłuszczonego ziarna owsa, zawierający od 40 do 48% wag. błonnika pokarmowego, w tym od 20 do 25% wag. frakcji nierozpuszczalnych w wodzie i od 19 do 23% frakcji rozpuszczalnych w wodzie, od 14 do 25% wag. białka, od 1 do 12% wag. tłuszczów, od 2 do 25% węglowodanów przyswajalnych, o wilgotności nie większej niż 12% wag., o stopniu rozdrobnienia D_{109} od 100 do 300 μm , przy czym preparat ten dodaje się w ilości od 4 do 20% wag. suchego preparatu w stosunku do mieszaniny mąki i tego preparatu, do mieszaniny mąki i preparatu dodaje się wodę w ilości od 32,0% wag. do 40% wag. w stosunku do mieszaniny mąki i tego preparatu, przy czym wodę dodaje się stopniowo w temperaturze 35°C, po czym ciasto uzyskane z wymienionych wyżej składników miesza się w czasie od 1 do 15 minut, a następnie ciasto wytłacza się w temperaturze od 40°C do 50°C, wytłoczony makaron suszy się do zawartości wody w ilości 11 - 12% wag., a następnie schładza. Zgłoszenie dotyczy także makaronu.

(3 zastrzeżenia)

A1 (21) **413864** (22) 2015 09 08

(51) **A23L 1/20** (2006.01)

A23L 1/29 (2006.01)

(71) INSTYTUT BIOTECHNOLOGII PRZEMYSŁU
ROLNO-SPOŻYWCZEGO
IM. PROF. WACŁAWA DĄBROWSKIEGO, Warszawa

(72) ZIELONKA ROMAN; REMISZEWSKI MARIAN;
JAROSŁAWSKI LESZEK

(54) **Sposób wytwarzania słodkiego mleka grochowego**

(57) Sposób według wynalazku charakteryzuje się tym, że obłuszczone groch (połówki) zalewa się wodą w proporcji, minimum, 1:1, maksimum 9:1 i namacza się go w okresie 1 - 8 godzin. Po oddzieleniu namoku od grochu, rozdrabnia się groch na cząstki powyżej 0,1 mm, lecz nie większe niż wymiar połówki ziarna i dodaje się wodę, koryguje pH (5,0 - 6,0) oraz prowadzi się dekstrynogenną hydrolizę enzymatycznej skrobi przez dodanie enzymu alfa-amylazy w ilości od 0,1 do 10 dm^3 na 1000 kg s.s. grochu. Po wymieszaniu, uzyskaną pulpę podgrzewa się do temperatury 70 - 105°C, korzystnie 95°C, którą utrzymuje się w czasie 4 - 12 godzin i, w dalszej kolejności, prowadzi się operację maltogennej hydrolizy skrobi, podczas której koryguje się pH (5,0 - 5,5) i temperaturę (55 - 70°C), po czym dodaje się enzym maltogenowy w ilości od 0,01 do 10 dm^3 na 1000 kg s.s. grochu i prowadzi się hydrolizę przez 0,5 - 16 godzin. Alternatywnie, prowadzi się glukogenną hydrolizę skrobi, korygując pH (4,4 - 4,6) i temperaturę 55 - 70°C, po czym dodaje się glukoamylazę w ilości od 0,01 do 10 dm^3 na 1000 kg s.s. grochu i prowadzi się hydrolizę przez 1 do 24 godzin. Otrzymany produkt homogenizuje się albo rozdziela się na część rozpuszczalną i część nierozpuszczalną.

(5 zastrzeżeń)

A1 (21) **413795** (22) 2015 09 02

(51) **A23L 1/216** (2006.01)

A23B 7/06 (2006.01)

A23B 7/10 (2006.01)

A23B 7/157 (2006.01)

(71) UNIWERSYTET PRZYRODNICZY W LUBLINIE,
Lublin; MEGA SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Bełżyce

(72) KOBUS ZBIGNIEW; MAZUR JACEK;
ZAWIŚLAK KAZIMIERZ; MATECKI WOJCIECH

(54) **Sposób obróbki ziemniaków do celów gastronomicznych**

(57) Przedmiotem wynalazku jest sposób obróbki ziemniaków do celów gastronomicznych, obejmujący kolejno etapy mycia, obierania mechanicznego, ponownego mycia, blanszowania, odsączania z wody, pakowania próżniowego i przechowywania w warunkach chłodniczych, charakteryzujący się tym, że do obróbki stosuje się odmiany o kształcie kulistym albo owalnokulistym, obieranie mechaniczne przeprowadza się z zastosowaniem obieraczki nożowej, po etapie ponownego mycia ziemniaki są doczyszczane, natomiast po etapie blanszowania ziemniaki dodatkowo moczy się w roztworze konserwującym, a pakowanie próżniowe w woreczki foliowe przeprowadza się za pomocą pakowaczki próżniowej z podciśnieniem nie wyższym niż 52 kPa. Blanszowanie prowadzi się w temperaturze wynoszącej od 85 do 95°C przez 4 do 6 min. Obróbkę w roztworze konserwującym prowadzi się przez 1 min w 0,44 ÷ 0,5% roztworze disiarczuanu sodu albo przez 2 min. w 1% roztworze kwasu askorbinowego.

(7 zastrzeżeń)

A1 (21) **413812** (22) 2015 09 07

(51) **A41D 19/00** (2006.01)

B60Q 1/34 (2006.01)

(71) FBR SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Poddębice

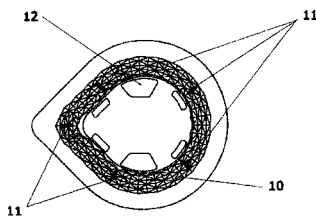
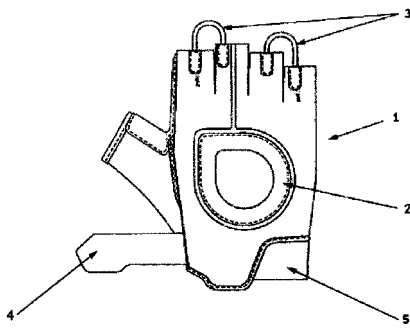
(72) KOWALCZYK RAFAŁ

(54) **Rękawiczka sygnalizująca zmianę kierunku ruchu, sposób sygnalizacji zmiany kierunku ruchu oraz sposób uczenia układu elektronicznego jak wyzwać jego świecenie**

(57) Przedmiotem wynalazku jest rękawiczka (1) sygnalizująca zmianę kierunku ruchu z wykorzystaniem elementów świecących (11) w postaci diod LED lub powierzchni świecącej OLED, spo-

sób sygnalizacji zmiany kierunku ruchu oraz sposób uczenia układu elektronicznego jak wyzwać jego świecenie.

(15 zastrzeżeń)



A1 (21) 413760 (22) 2015 08 31

(51) A43B 13/38 (2006.01)

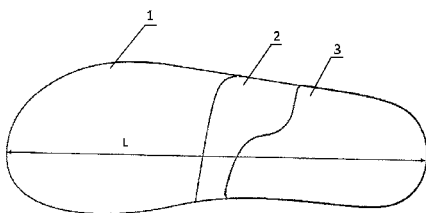
(71) MDH SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Łódź

(72) PERNER LIDIA

(54) Podpodeszwa terapeutyczna oraz sposób wytwarzania podpodeszwy terapeutycznej

(57) Podpodeszwa terapeutyczna jest trwale związana z podszwą obuwia, zawiera umieszczone pomiędzy wzmocnieniem (2) a podpodeszwą właściwą (1) odwzorowanie obcasa Thomasa, przy czym wzmocnienie (2) oraz odwzorowanie podszwy Thomasa wraz z pokrywającą je podpodeszwą właściwą (1) umieszczone są warstwowo tak, że z podszwą obuwia kontaktuje się wzmocnienie (2), a odwzorowanie obcasa Thomasa obejmuje 1/3 długości podszwy, a w części środkowej stopy (podpodeszwy) wzmocnienie oraz odwzorowanie obcasa Thomasa wydłużone jest o 2/6 długości zasadniczej odwzorowania obcasa Thomasa, a promień przejścia pomiędzy odwzorowaniem obcasa Thomasa a wydłużonym fragmentem zawarty jest w przedziale 8 - 12 mm i tworzy kształt zbliżony do litery S. Sposób wytwarzania podpodeszwy terapeutycznej polega na tym, że w pierwszym kroku na wtryskarce wykonuje się stanowiące odwzorowanie obcasa Thomasa kliny. Znanymi metodami z materiału Texon wycina się obrys podpodeszwy oraz wzmocnienie z tektury obuwniczej o grubości co najmniej 1 mm, a następnie na powierzchni styku elementów, co najmniej podpodeszwy (dolną powierzchnię) oraz górną powierzchnię, wzmocnienia nanosi się klej poliuretanowy, po czym łączy się elementy i aktywuje się klej wraz z jednoczesnym prasowaniem podpodeszwy w formie odpowiadającej kształtem kopytu obuwia, w jakim użyta ma być podpodeszwa. Sprasowane i połączone elementy znakuje się i pakuje.

(12 zastrzeżeń)



A1 (21) 413821 (22) 2015 09 03

(51) A47C 3/18 (2006.01)

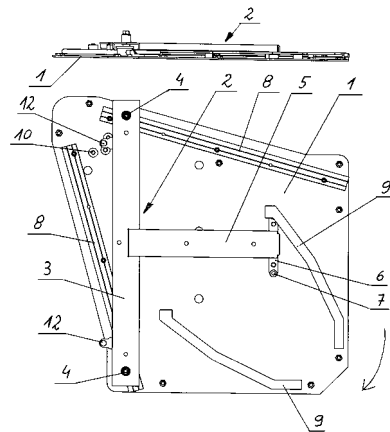
(71) STALMOT & WOLMET SPÓŁKA AKCYJNA, Nidzica

(72) WOLNIK SZYMON

(54) Mechanizm obrotu ruchomego elementu mebla

(57) Mechanizm obrotu ruchomego elementu mebla zbudowany z podstawy w postaci płaskiej płyty przymocowanej do stałego elementu mebla oraz obrotnicy przymocowanej do ruchomego elementu mebla, która przemieszcza się na podstawie w płaszczyźnie poziomej, przy czym obrotnica wyposażona jest w prowadniki za pomocą których przesuwają się w prowadnicach przymocowanych wzdłuż do dwóch boków podstawy, charakteryzuje się tym, że wyposażony jest w zespół blokady utworzony z trzech położonych obok siebie i wystających z podstawy (1) sworzni (10), na których osadzone są tulejki, korzystnie z materiału sprężystego oraz trzpieni blokujących (12) przymocowanych do obrotnicy (2). Obrotnica (2) wyposażona jest w elementy podporowe (7) przemieszczające się po powierzchni podstawy (1), ograniczone od góry listwami oporowymi (9) przymocowanymi do podstawy (1) w obrębie toru przemieszczania się elementów podporowych (7).

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) 413751 (22) 2015 08 31

(51) A47C 7/66 (2006.01)

(71) FABRYKA MEBLI TAPICEROWANYCH TOMBEA SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Łowęcin

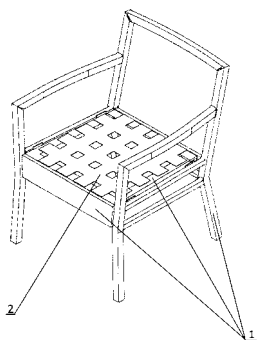
(72) JANKOWSKI BARTOSZ

(54) Sposób wytwarzania krzesła tapicerowanych i krzesło tapicerowane

(57) Przedmiotem wynalazku jest sposób wytwarzania krzesła tapicerowanych, narażonych na długotrwałe oddziaływanie warunków atmosferycznych oraz krzesło tapicerowane, które może być używane na otwartych, niezadaszonych przestrzeniach jak np. balkony, tarasy czy ogrody. Sposób wytwarzania krzesła tapicerowanych, zwłaszcza odpornych na oddziaływanie warunków atmosferycznych, poprzez wytwarzanie stelaża i łączenie go z siedziskiem i oparciem, charakteryzuje się tym, że elementy stelaża (1) wykonuje się z materiałów odpornych na czynniki atmosferyczne i biologiczne, które łączy się ze sobą nierdzewnymi łącznikami tapicerskimi, a na warstwę podtrzymującą (2) podstawy siedziska i podstawy oparcia nakłada się elementy sprężynujące w postaci pianki antygrzybiczej, po czym na tak zestawione elementy nakłada się poszycie materiałowe, utworzone poprzez zszycie wykroju tkaniny wodoodpornymi nićmi zabezpieczonymi antygrzybiczo oraz mające na szwach podklejone taśmy uszczelniające, po czym elementy składowe mebla łączy się ze sobą łącznikami nierdzewnymi. Krzesło tapicerowane, zwłaszcza odporne na oddziaływanie warunków atmosferycznych, składające się ze stelaża, siedziska i oparcia, charakteryzuje się tym, że siedzisko i oparcie są połączone za pomocą łączników nierdzewnych ze stelażem (1), wykonanym z materiałów odpornych na czynniki atmosferyczne i biologiczne, przy czym podstawę siedziska i oparcia stanowią korpusy, do któ-

rych warstw podtrzymujących (2) przymocowane są elementy sprężynujące w postaci pianki antygrzybiczej, obszyte poszyciem materiałowym w postaci wykroju tkaniny zszytych wodoodpornymi nićmi zabezpieczonymi antygrzybicznie oraz mający na szwach podklejone taśmy uszczelniające.

(30 zastrzeżeń)



A1 (21) 413752 (22) 2015 08 31

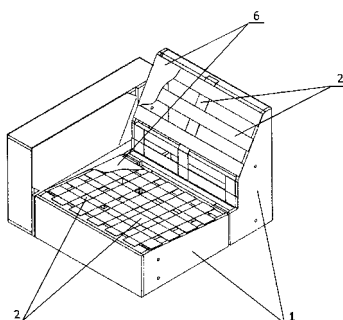
(51) A47C 7/66 (2006.01)

(71) FABRYKA MEBLI TAPICEROWANYCH TOMBEA SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Łowiczin
(72) JANKOWSKI BARTOSZ

(54) Sposób wytwarzania mebli tapicerowanych i mebel tapicerowany

(57) Przedmiotem wynalazku jest sposób wytwarzania mebli tapicerowanych, narażonych na długotrwałe oddziaływanie warunków atmosferycznych oraz mebel tapicerowany, który może być używany na otwartych, niezadaszonych przestrzeniach jak np. tarasy czy ogrody. Sposób wytwarzania mebli tapicerowanych, zwłaszcza odpornych na oddziaływanie warunków atmosferycznych, poprzez wytwarzanie korpusu i łączenie go z elementami sprężynującymi oraz z poszyciem wierzchnim, charakteryzuje się tym, że elementy korpusu (1) wykonuje się z materiałów odpornych na czynniki atmosferyczne i biologiczne, które łączy się nierdzewnymi łącznikami tapicerskimi, następnie do warstwy podtrzymującej (2) przykleja się piankę antygrzybiczną, po czym na tak zestawiony element nakłada się poszycie materiałowe, utworzone poprzez zszywanie wykroju tkaniny wodoodpornymi nićmi zabezpieczonymi antygrzybicznie oraz mającym na szwach podklejone taśmy uszczelniające, po czym elementy składowe mebla łączy się ze sobą łącznikami nierdzewnymi z podkładką dystansową między elementami. Mebel tapicerowany, zwłaszcza odporny na oddziaływanie warunków atmosferycznych, składający się z korpusu, elementów sprężynujących i poszycia wierzchniego, charakteryzuje się tym, że moduły składowe (1) mebla połączone są ze sobą łącznikami nierdzewnymi z podkładką dystansową między modułami, przy czym każdy z modułów stanowi korpus wykonany z materiałów odpornych na czynniki atmosferyczne i biologiczne, do którego warstwy podtrzymującej (2) przyklejona jest pianka antygrzybiczna, obszyta poszyciem materiałowym utworzonym poprzez zszywanie wykroju tkaniny nićmi wodoodpornymi zabezpieczonymi antygrzybicznie oraz mającym na szwach podklejone taśmy uszczelniające.

(42 zastrzeżenia)



A1 (21) 413918 (22) 2015 09 11

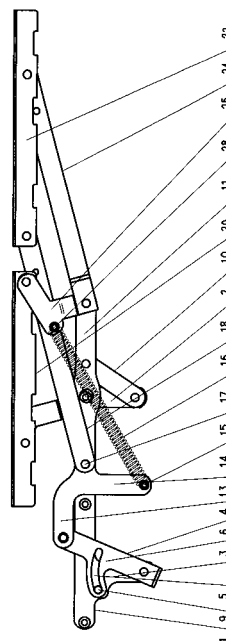
(51) A47C 17/13 (2006.01)

(71) STALMOT & WOLMET SPÓŁKA AKCYJNA, Nidzica
(72) MERGALSKI ŁUKASZ ADAM

(54) Mechanizm wysuwający siedzisko spod oparcia mebla

(57) Przedmiotem wynalazku jest mechanizm wysuwający siedzisko spod oparcia, zwłaszcza w meblach tapicerowanych zawierający dwa podnośniki dźwigniowe połączone synchronizatorem, które to podnośniki wyposażone są w listwy mocujące w postaci płaskownika przytwierdzone do boku mebla od jego wewnętrznej strony, sprężyny, listwy kątowe zamocowane do siedziska górnego i siedziska dolnego, współpracujące z mechanizmem podnośnikowym, charakteryzuje się tym, że listwa mocująca (1) przytwierdzona do boku mebla od jego wewnętrznej strony w kształcie płaskownika ma przednie ramię (2) i tylne ramię (3), które to ramię (3) w dolnej części połączone jest obrotowo ze sterownikiem (4) w postaci listwy kątovej mającej na dłuższym ramieniu (6) zaokrąglony wypust z otworem wzdłużnym promieniowym (5) współpracujący z bolcem (9) przytwierdzonym do górnej części tylnego ramienia (3) listwy mocującej (1), natomiast dolna część przedniego ramienia (2) listwy mocującej (1) połączona jest obrotowo z płaskownikiem (10), którego drugi koniec połączony jest z podstawą (11) w kształcie zbliżonym do litery „Y”, poza tym ramię (6) sterownika (4) jest dłuższe od płaskownika (10), zaś w tylnej części podstawy (11) górny koniec ramienia (13) połączony jest obrotowo z dłuższym ramieniem (6) sterownika (4) w jego górnej części, a do dolnego ramienia (14) podstawy (11) przytwierdzony jest bolc (15), do którego zamocowana jest jednym końcem sprężyna (16), ponadto z podstawą (11) w punkcie (17) połączona jest obrotowo tylna listwa (18) wyposażona w prostopadłe ramię z podwinięciem połączonym obrotowo z tylną częścią dolnej listwy kątovej (20), a drugim końcem tylna listwa (18) połączona jest obrotowo z tylną częścią górnej listwy kątovej (22), zaś przednia listwa (24) ma kształt zbliżony do litery „T” z odsadzeniem (25) i prostopadłym płaskownikiem, która jednym końcem połączona jest obrotowo z podstawą (11), a drugim końcem z przednią częścią górnej listwy kątovej (22), natomiast odsadzeniem (25) połączona jest z przednią częścią dolnej listwy kątovej (20), przy czym na odsadzeniu (25) listwy przedniej (24) przytwierdzony jest bolc (28), do którego przymocowana jest drugim końcem sprężyna (16), poza tym o krótsze ramię (7) z wycięciem (8) sterownika (4) i o element konstrukcyjny korpusu zaczepiona jest druga sprężyna, zaś prawy i lewy podnośnik spina synchronizator sterownika (4) i synchronizator podnośnika.

(10 zastrzeżeń)



A1 (21) **413689** (22) 2015 08 27

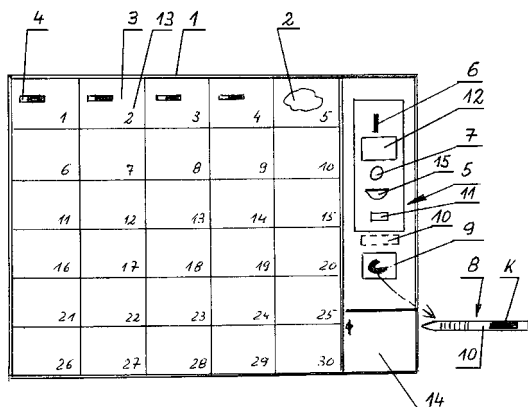
(51) **A47G 29/14** (2006.01)
G06Q 50/00 (2012.01)
G06Q 20/18 (2012.01)
G05B 19/042 (2006.01)

(71) STOPA GRZEGORZ, Nowy Biłecz
 (72) STOPA GRZEGORZ

(54) **Zestaw skrytek i panel sterujący**

(57) Zestaw skrytek zbudowany z obudowy zewnętrznej, w której umieszczone są skrytki, które mogą stanowić typowe szafki lub wysuwane szuflady, a każda skrytka jest osłonięta częścią czołową, która może mieć postać drzwiczek lub innego rodzaju osłony, charakteryzuje się tym, że ma panel sterujący (5), zaś w części czołowej (3) każdej skrytki (2) wbudowany jest zamek elektroniczny (4), a każda skrytka (2) ma swój numer porządkowy (13), przy czym panel sterujący (5) wyposażony jest w komputer sterujący (10) oraz zawiera skaner (11) kodu (K), przycisk (7) uruchamiający wydawanie urządzenia otwierającego (8) oraz kieszeń (9) do pobierania urządzenia otwierającego (8). Urządzenie otwierające (8) ma naniesiony kod (K), przy czym korzystnie urządzenie otwierające (8) ma postać jednorazowej opaski (10) z naniesionym kodem (K), a zamek elektroniczny (4) znajdujący się w części czołowej (3) każdej skrytki (2) jest odblokowywany za pomocą urządzenia otwierającego (8) mającego kod (K). Panel sterujący charakteryzuje się tym, że wyposażony jest w komputer sterujący (10) oraz zawiera skaner (11) kodu (K), przycisk (7) uruchamiający wydawanie urządzenia otwierającego (8) oraz kieszeń (9) do pobierania urządzenia otwierającego (8), korzystnie w postaci opaski (10) z kodem (K).

(11 zastrzeżeń)



A1 (21) **413745** (22) 2015 08 31

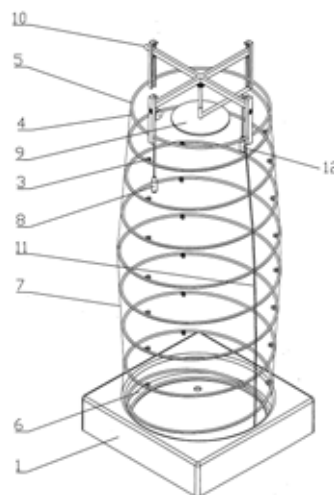
(51) **A47K 3/32** (2006.01)
E04H 1/12 (2006.01)

(71) FALACIŃSKI JAKUB, Warszawa;
 KOWALIK WOJCIECH, Warszawa
 (72) FALACIŃSKI JAKUB; KOWALIK WOJCIECH

(54) **Kabina natryskowa składana**

(57) Przedmiotem wynalazku jest kabina natryskowa składana przeznaczona do codziennej higieny ciała w miejscach, w których jest znacznie ograniczony dostęp do wody. Kabina natryskowa zawierająca w podstawie pojemnik spełniający funkcję brodzika oraz element natryskowy, charakteryzuje się tym, że element natryskowy stanowi elastyczna spiralna natryskowa rura (4), wyposażona w dysze (3), przy czym element natryskowy wyposażony jest na jednym końcu w element górny (5), a na drugim końcu w element dolny (6).

(12 zastrzeżeń)



A1 (21) **413827** (22) 2015 09 04

(51) **A47K 7/03** (2006.01)
A61Q 19/10 (2006.01)

(71) SM PROJEKT SPÓŁKA Z OGRANICZONA
 ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa
 (72) PIETRUSZEWSKA SYLWIA

(54) **Chusteczki z solą fizjologiczną do usuwania śluzu w nieżycie nosa**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania chusteczek do usuwania śluzu w okolicach nosa, który obejmuje: chusteczkę wchłaniającą, przy czym chusteczka ma pojemność chłonną w przybliżeniu od 1 do 5 gramów wodnego roztworu na 1 gram chusteczki. Wchłanianie w chusteczkę roztworu wodnego zawierającego sól fizjologiczną do stosowania do nosa w stężeniu 0,9 na 100 g roztworu, środka konserwującego, oraz środka nawilżającego skórę, przy czym roztwór wchłaniany jest w chusteczkę w ilości nie mniejszej niż 80 procent pojemności chłonnej chusteczki. Przedmiotem zgłoszenia jest także kompozycja do usuwania śluzu w okolicach nosa oraz sposób usuwania śluzu z błon śluzowych w nosie i skóry w okolicach nosa i sposób dostarczenia formuły środka udrażniającego górne drogi oddechowe wewnątrz nosa i okolicach.

(29 zastrzeżeń)

A1 (21) **413731** (22) 2015 08 28

(51) **A47K 10/16** (2006.01)
D21H 27/30 (2006.01)
D04H 3/00 (2012.01)

(71) WÓDKOWSKI ANDRZEJ PRZEDSIĘBIORSTWO
 PRODUKCYJNO-HANDLOWO-USŁUGOWE
 WÓDKOWSKI, Łopuszno
 (72) WÓDKOWSKI ANDRZEJ

(54) **Sposób wytwarzania papieru toaletowego, nawilżanego do higieny intymnej, przyjaznego dla skóry, biodegradowalnego w wodzie**

(57) Sposób wytwarzania papieru toaletowego nawilżanego do higieny intymnej, przyjaznego dla skóry, biodegradowalnego w wodzie charakteryzuje się tym, że wstęgę natryskuje się Lotionem we wspólnej obudowie tworzącej praktycznie zamkniętą przestrzeń procesową, czystą mikrobiologicznie, następnie wytłacza się zygzakowatą fakturę w ilości 22 przetłoczeń na 1 cm² powierzchni z wytłoczeniami o wysokości 1,5 [mm] z dociskiem walca od 1,5 [kN] do 2 [kN], po czym laminuje i nawija na trzpień, przy czym w momencie odwróconej siły ciągnącej prowadzi rozdzielanie (przedarcie) wstęgi i wprowadza do magazynu logów, następnie poddaje procesowi cięcia na rolki o wysokości 95 [mm],

po czym pakuje osobno w sterylnej atmosferze w opakowania foliowe, zgrzewane wzdłużnie i poprzecznie w temperaturze zgrzewu 175 [°C] z odcinaniem.

(2 zastrzeżenia)

A1 (21) **413872** (22) 2015 09 08

(51) **A61B 5/05** (2006.01)

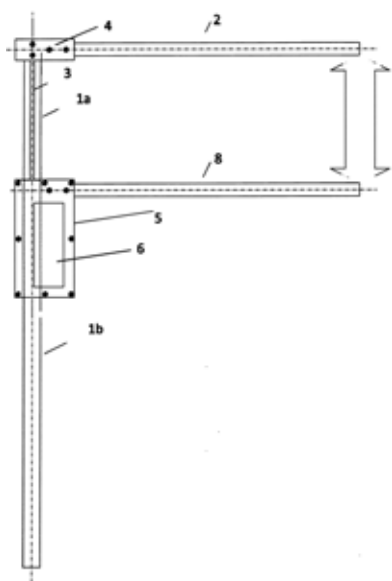
(71) SZKOŁA GŁÓWNA GOSPODARSTWA WIEJSKIEGO
W WARSZAWIE, Warszawa

(72) GOŁĘBIEWSKI MARCIN; MRUK REMIGIUSZ;
PLEWA PAWEŁ; SŁÓSZARZ JAN;
PRZYSUCHA TOMASZ

(54) **Urządzenie do pomiarów biometrycznych dużych zwierząt gospodarskich**

(57) Urządzenie do pomiarów biometrycznych dużych zwierząt gospodarskich posiada ramię pionowe i połączone z nim w górnej części ramię poziome (2), oraz ewentualnie drugie ramię poziome (8) umieszczone poniżej pierwszego ramienia poziomego (2). Ramię pionowe składa się z dolnej, nieruchomej części zewnętrznej (1a) zakończonej stopką i górnego, ruchomego elementu wewnętrznego (1b), umieszczonego przesuwnie wewnątrz części zewnętrznej (1a). Ruchomy element wewnętrzny (1b) jest wyposażony w umieszczoną wzdłuż osi magnetyczną taśmę pomiarową (2) zawierającą materiał magnetyczny rozmieszczony w zdefiniowanych odstępach. Do ruchomego elementu wewnętrznego (1b) jest przymocowany przesuwnie korpus (5) zawierający głowicę pomiarową z czujnikiem współpracującą z taśmą magnetyczną (2) oraz wyświetlacz (6) do odczytu pomiarów. W przypadku, gdy urządzenie posiada drugie poziome ramię (8) jest ono połączone z korpusem (5).

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) **413912** (22) 2015 09 11

(51) **A61B 6/04** (2006.01)

A61G 13/10 (2006.01)

(71) GAJDZIŃSKI SŁAWOMIR ANDRZEJ, Szczecin

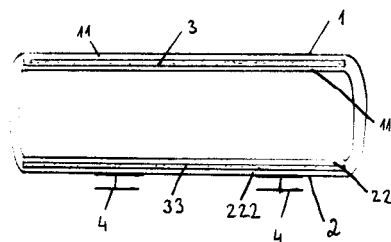
(72) GAJDZIŃSKI SŁAWOMIR ANDRZEJ;
OLSZEWSKI TADEUSZ

(54) **Platforma**

(57) Platforma zbudowana z płyty górnej (1) oraz płyty dolnej (2), charakteryzuje się tym, że płyta górna (1) ma zewnętrzną warstwę włókna węglowego (11), połączoną z warstwą wewnętrzną z korka (3), która połączona jest z wewnętrzną warstwą włókna węglowego (111), a płyta dolna (2) ma wewnętrzną warstwę włókna węglowego (22), połączoną z warstwą wewnętrzną z korka (33), która

połączona jest z zewnętrzną warstwą włókna węglowego (222), przy czym płyta górna (1) i płyta dolna (2) na zewnętrznych krawędziach są połączone. Warstwę wewnętrzną (3 i 33) korzystnie stanowi konglomerat składający się z granulatu korka połączonego spoiwem lub z granulatu korka z granulatem tworzyw sztucznych połączonych spoiwem. Połączenie płyty górnej (1) i płyty dolnej (2) może być wykonane z profilu zamkniętego lub poprzez sklejenie, łączenie termoplastyczne, laminowanie, prasowanie, lub w procesie infuzji RTM, LRTM lub CCBM.

(11 zastrzeżeń)



A1 (21) **413702** (22) 2015 08 27

(51) **A61B 17/72** (2006.01)

A61B 17/68 (2006.01)

A61B 17/58 (2006.01)

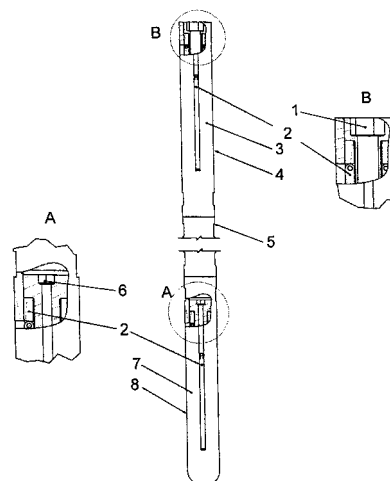
(71) UNIWERSYTET TECHNOLOGICZNO-PRZYRODNICZY
IM. JANA I JĘDRZEJA ŚNIADECKICH, Bydgoszcz

(72) TOPOLIŃSKI TOMASZ; ŁEJMEL MIŁOSZ

(54) **Gwóźdź śródszpikowy, rozprężny z przegubowym mechanizmem o oddzielnym ryglowaniu części proksymalnej i dystalnej**

(57) Przedmiotem rozwiązania jest gwóźdź śródszpikowy rozprężny z przegubowym mechanizmem o oddzielnym ryglowaniu części proksymalnej i dystalnej, przeznaczony do stabilizacji złamań trzonów kości długich. Rozwiązanie ma zastosowanie w medycynie i inżynierii biomedycznej. Gwóźdź śródszpikowy złożony jest z przegubowego rozprężacza (2) i śruby (1,6), osadzanych w korpusie dalszym (7) i bliższym (3), tworząc mechanizm wewnętrznego ryglowania gwoźdźcia w kanale szpikowym oraz trzonu (5), z którym skręcane są chwyt dalszy (8) i bliższy (4).

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) **413703** (22) 2015 08 27

(51) **A61B 17/72** (2006.01)

A61B 17/68 (2006.01)

A61B 17/58 (2006.01)

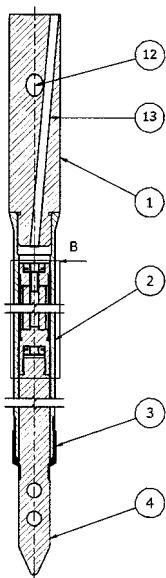
(71) UNIWERSYTET TECHNOLOGICZNO-PRZYRODNICZY
IM. JANA I JĘDRZEJA ŚNIADECKICH, Bydgoszcz

(72) TOPOLIŃSKI TOMASZ; FAŁGOWSKI JOACHIM

(54) **Gwóźdź śródszpikowy, rozprężalny do wydłużania kości z mechanizmem piezoelektrycznym**

(57) Przedmiotem rozwiązania jest gwóźdź śródszpikowy rozprężalny przeznaczony do wydłużania kości z mechanizmem wydłużającym opartym na aktuatorach piezoelektrycznych. Rozwiązanie ma zastosowanie w medycynie i inżynierii biomedycznej. Gwóźdź składa się z korpusu środkowego (2), korpusu górnego (1) z otworem poprzecznym (12) oraz otworem wzdłużnym (13) oraz trzpienia (4), na którym usytuowany jest mieszek (3) oraz mocowany do powierzchni płaskiej dolnego gniazda mechanizm piezoelektryczny, zaś korpus środkowy (2) ma gniazdo górne i dolne z elementami zapadkowymi wysuwanymi na zewnątrz i wprowadzanymi do rowków w korpusie środkowym (2), przy czym elementy zapadkowe oparte są na elemencie sprężynującym, który ma otwór (13) oraz na całym obwodzie 12 otworów.

(2 zastrzeżenia)



A1 (21) **416118** (22) 2016 02 12

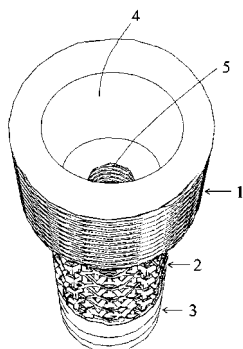
(51) **A61C 8/00** (2006.01)

(71) POLITECHNIKA WROCŁAWSKA, Wrocław
(72) CYKOWSKA-BŁASIAK MAŁGORZATA;
CHLEBUS EDWARD

(54) **Implant stomatologiczny**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest implant stomatologiczny zawierający porowatą strukturę funkcjonalną i składający się z implantu kostnego oraz łącznika umieszczonego między implantem a koroną zęba, charakteryzujący się tym, że implant kostny zawiera mikrogwint (1) znajdujący się w górnej części, strukturę porowatą (2), umieszczoną w środkowej części, gwint (3), znajdujący się w dolnej części oraz otwór/gniazdo (4), wewnątrz którego znajduje się gwint (5), do którego wkręcany jest łącznik za pomocą śruby.

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) **413832** (22) 2015 09 04

(51) **A61F 2/38** (2006.01)

B25J 18/02 (2006.01)

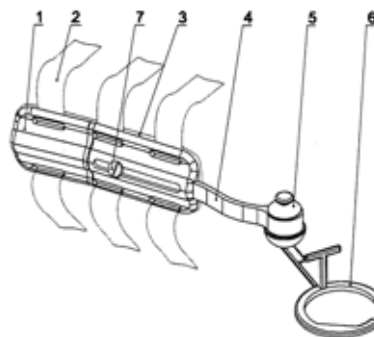
(71) POLITECHNIKA RZESZOWSKA
IM. IGNACEGO ŁUKASIEWICZA, Rzeszów

(72) KUDASIK TOMASZ; FUDALI PAWEŁ;
MIECHOWICZ SŁAWOMIR

(54) **Manipulator dla osób niepełnosprawnych**

(57) Manipulator dla osób niepełnosprawnych składa się z części stałej (1), taśm mocujących (2), wysuwanego ramienia (4), przegubu ruchomego (5) i uchwytu mocującego (6), przy czym do uchwytu (6) można zamocować narzędzia i przyrządy codziennego użytku. Ruchome ramię (4) może być wysuwane w celu zwiększenia zasięgu pracy zamocowanych w uchwycie przyrządów i narzędzi oraz zabezpieczenia nieosłoniętych części ciała. Ruchomy uchwyt (6) umożliwia regulację zamocowania narzędzi i przyrządów w dowolnej płaszczyźnie, ułatwiając efektywne wykorzystanie sprawnych mięśni ramienia i przedramienia.

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) **413776** (22) 2015 09 01

(51) **A61F 13/02** (2006.01)

A61L 15/16 (2006.01)

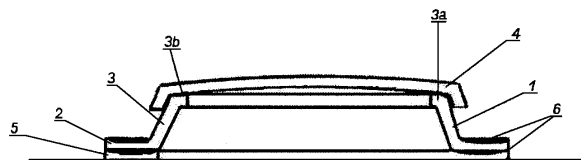
(71) SZYM CZAK JERZY, Gdynia

(72) SZYM CZAK JERZY

(54) **Opatrunek wspomagający tamowanie bezbolesne krwawienia i opracowanie ran**

(57) Opatrunek wspomagający tamowanie bezbolesne krwawienia i opracowanie ran charakteryzuje się tym, że posiada sztywną konstrukcję (1) w kształcie wyokrąglonego prostokąta, z łukowo wyprofilowanym u dołu pasem przylgowym (2), i zdystansowanym poprzez pionowe lub ukośne ścianki (3), górnym wieńcem przylgowym (3a).

(8 zastrzeżeń)



A1 (21) **413732** (22) 2015 08 28

(51) **A61F 13/15** (2006.01)

D04H 1/54 (2012.01)

D04H 1/42 (2012.01)

(71) WÓDKOWSKI ANDRZEJ PRZEDSIĘBIORSTWO
PRODUKCYJNO-HANDLOWO-USŁUGOWE
WÓDKOWSKI, Łopuszno

(72) WÓDKOWSKI ANDRZEJ

(54) **Sposób wytwarzania podkładów higienicznych celulozowych, wielowarstwowych, jednorazowych o zwiększonych właściwościach użytkowych**

(57) Sposób wytwarzania podkładów higienicznych celulozowych, wielowarstwowych, jednorazowych o zwiększonych właściwościach użytkowych znamienny tym, że górną warstwę oraz dolną warstwę poddaje się kalandrowaniu, tworząc zygawkowatą perforację metodą punkt - punkt z wytłoczeniami o wysokości 1,5 [mm] i ilości wytłoczeń 22 na [cm²] z dociskiem od 3,8 [kN] do 4,5 [kN], przy czym jednocześnie podczas tego etapu na obie warstwy nakłada się klej, następnie poddaje procesowi wytłoczenia i klejenia ze środkową warstwą papieru air - laid, następnie nasącza roztworem alginianu sodu z udziałem substancji działających bakteriobójczo i bakteriostatycznie metodą natryskową w postaci mikropiany w atmosferze sterylnej i czystej mikrobiologicznie, po czym prowadzi proces cięcia na format 1800 x 500, które poddaje się procesowi stabilizacji odprężającej przez okres 24 godzin w atmosferze o wilgotności 20 [%] do 30 [%] w temperaturze max 25 [°C], po czym poddaje immobilizacji żelem alginianu wapnia i utwardza roztworami zawierającymi jony wapniowe.

(2 zastrzeżenia)

A1 (21) 413733 (22) 2015 08 28

(51) **A61F 13/15** (2006.01)

D04H 1/54 (2012.01)

D04H 1/42 (2012.01)

(71) WÓDKOWSKI ANDRZEJ PRZEDSIĘBIORSTWO PRODUKCYJNO-HANDLOWO-USŁUGOWE
WÓDKOWSKI, Łopuszno

(72) WÓDKOWSKI ANDRZEJ

(54) **Podkłady higieniczne celulozowe, wielowarstwowe, jednorazowe o zwiększonych właściwościach użytkowych**

(57) Podkład higieniczny celulozowy, wielowarstwowy, jednorazowy o zwiększonych właściwościach użytkowych przeznaczony dla chorych, zwłaszcza hospitalizowanych, charakteryzujący się tym, że warstwa dolna i górna ma zygawkowatą perforację o głębokości 1,5 [mm] i gęstości 22 na [cm²], co zwiększa właściwości antypoślizgowe od 30 - 40% w odniesieniu do innych form przetłoczeń. Dolna warstwa połączona jest trwale na klej z warstwą górną poprzez obustronnie sklejoną warstwę środkową usztywniającą, którą stanowi włókno papieru air - laid o gramaturze 47 [g/m²], izotropowej strukturze gąbczastej o właściwościach chłonnych i odporności na zerwanie od 0,48 [kN] do 0,58 [kN] oraz sinusoidalnej perforacji o głębokości 1,5 [mm] do 2 [mm] z mikrokanalikami poprzecznymi, przy czym od strony wierzchniej ma nasączony roztwór alginianu sodu z udziałem substancji działających bakteriobójczo i bakteriostatycznie jak nizinę o stężeniu od 10000 do 20000 U/cm³ materiału i/lub lizozym o stężeniu od 25000 do 50000 U/cm³ materiału.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) 413724 (22) 2015 08 28

(51) **A61G 5/06** (2006.01)

B62M 1/14 (2006.01)

(71) SIKORA PIOTR SIKORAMET, Pawłowice

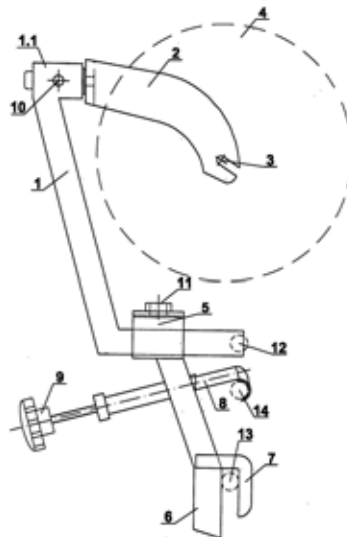
(72) SIKORA PIOTR

(54) **Wózek inwalidzki z pomocniczym kółkiem**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest wózek inwalidzki z pomocniczym kółkiem. Wózek inwalidzki z pomocniczym kółkiem posiada duże koła tylne montowane do ramy siedzenia oraz małe koła przednie i podpórki na stopy, odłączalnie mocowany do podpórek adapter z pojedynczym kółkiem zamocowanym w widelcu, o średnicy większej niż małe, przednie kółka wózka inwalidzkiego, charakteryzuje się tym, że dwuramienny wspornik (1) o kształcie zbliżonym do litery „L” i przekroju poprzecznym korzystnie kwadratowym ma na jednym swym końcu zamocowany w przegubie obrotowym (1.1) dwuramienny, także w kształcie zbliżonym do litery „L” widelec (2) z zabudowanym w nim poprzez oś (3) kółkiem (4). Drugi

koniec dwuramiennego wspornika (1) jest umieszczony przesuwnie w kwadratowej tulei (5) nierozłącznie połączonej z ramieniem (6) wyposażonym w mocowane od spodu ramienia (6) haki (7) oraz ruchomy zaczep (8) przesuwny prostopadle względem ramienia (6) za pomocą mechanizmu śrubowego (9). Na końcu ramienia wspornika (1) umieszczonego wewnątrz kwadratowej tulei (5) jest zamontowana poślizgowa rolka (12).

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) 413895 (22) 2015 09 10

(51) **A61G 5/06** (2006.01)

B62B 5/02 (2006.01)

B62M 11/16 (2006.01)

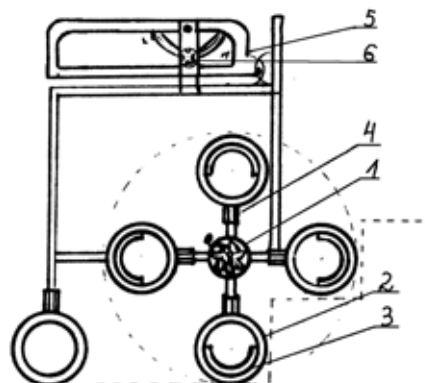
(71) MAMCARZ KAZIMIERZ, Góra Kalwaria;
MAMCARZ KRZYSZTOF, Góra Kalwaria;

(72) MAMCARZ KAZIMIERZ; MAMCARZ KRZYSZTOF;
NIEBUDA MAŁGORZATA

(54) **Przystawka napędowa do wózka dla niepełnosprawnych**

(57) Przedmiotem wynalazku jest „Przystawka napędowa do wózków dla niepełnosprawnych” służąca jako zamiennik do napędu wózków standardowych. Ma umożliwić wjazd tyłem do góry i zjazd przodem do dołu. Zbudowana jest z zespołu kół (2), na których umocowane są półobręcze (3), przy pomocy których poruszany jest wózek. Koła umocowane są na piaście (1) poprzez amortyzatory (4). Ruchomy fotel wózka (5) zawieszony na sworzniach odblokowany blokadą (6) sprawia, że fotel jest zawsze w pozycji pionowej, gdy wózek porusza się po schodach. Do zabezpieczenia wózka przed nagłym odpadnięciem do dołu, gdy wózek znajduje się na schodach, służy zębatka (1) wraz z zapadką blokującą.

(2 zastrzeżenia)



A1 (21) **413859** (22) 2015 09 07

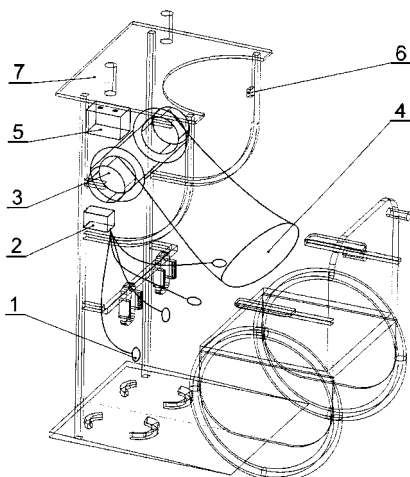
(51) **A61G 5/14** (2006.01)
A61H 1/00 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA RZESZOWSKA
IM. IGNACEGO ŁUKASIEWICZA, Rzeszów
(72) KUDASIK TOMASZ; MIECHOWICZ SŁAWOMIR

(54) **Układ adaptacyjnego pionizatora wspomagającego proces rehabilitacji osób niepełnosprawnych**

(57) Układ adaptacyjnego pionizatora wspomagającego proces rehabilitacji osób niepełnosprawnych, wykorzystujący system zawierający uprząż zawiera pas mocujący (4), który połączony jest z silnikiem (3) układu podnoszącego za pośrednictwem pasów zwijanych przez silnik na bębny, stolik pionizatora (7) oraz układ sterowania (2) połączony z czujnikami (1) mierzącymi napięcie mięśni pionizowanego pacjenta, które stymulują dodatkowe napięcie mięśni umożliwiające podniesienie ciała pacjenta. Układ sterujący (2) zbiera informacje o napięciu mięśni oraz steruje procesem stymulacji mięśni oraz pracą silnika układu. Sygnał sterujący do układu podnoszenia może pochodzić z obszaru zarówno kończyn dolnych jak i kończyn górnych, wykorzystując w ten sposób sygnały z czujników (1) przymocowanych do zdrowej kończyny np. do nadgarstka do sterowania stymulacji mięśni nóg.

(5 zastrzeżeń)



A1 (21) **413835** (22) 2015 09 04

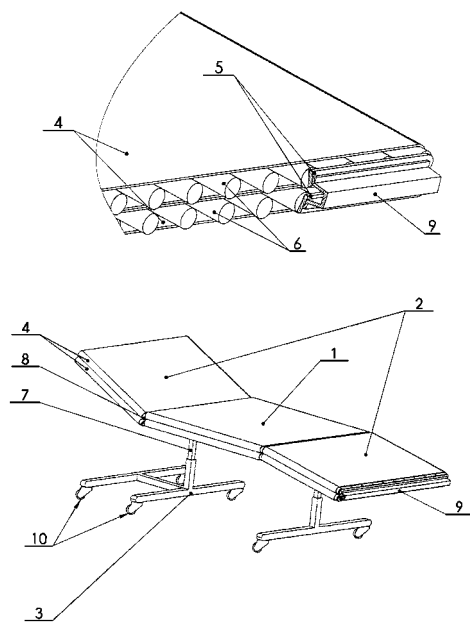
(51) **A61G 7/10** (2006.01)
A61G 1/003 (2006.01)
A61G 7/053 (2006.01)
A61G 7/015 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA RZESZOWSKA
IM. IGNACEGO ŁUKASIEWICZA, Rzeszów
(72) FUDALI PAWEŁ; MIECHOWICZ SŁAWOMIR

(54) **Urządzenie do przenoszenia pacjentów w pozycji leżącej**

(57) Urządzenie do przenoszenia pacjentów w pozycji leżącej wykorzystujące system transportujący składający się z systemu rolek oraz taśm elastycznych w którym część bazowa (1) oraz boczne (2) stanowią mechanizmy transportu składające się z dwóch rzędów rolek (6) połączonych listwami (5), przy czym na górnym i dolnym rzędzie rolek rozpięte są elastyczne taśmy (4) stykające się w części środkowej i przesuwające się względem siebie bez poślizgu. Część środkowa (1) posadowiona jest na regulowanej ramie (3) wyposażonej w koła (10) ułatwiające manewrowanie urządzeniem. Regulacja wysokości urządzenia jest realizowana poprzez zmianę położenia wysięgników ramy (7) względem podstawy (3).

(6 zastrzeżeń)



A1 (21) **413862** (22) 2015 09 08

(51) **A61H 99/00** (2006.01)
A61H 39/00 (2006.01)
A61B 5/05 (2006.01)
A61B 5/04 (2006.01)

(71) OGORODNYK IGOR, Warszawa
(72) OGORODNYK IGOR

(54) **Sposób uporządkowania procesów fizycznych w strukturach biologicznych i urządzenie do realizacji tego sposobu**

(57) Istotą wynalazku jest sposób uporządkowania procesów fizycznych w strukturach biologicznych, polegający na ustaleniu częstotliwości rezonansowej do struktur biologicznych w czasie rzeczywistym w zakresie megahercowym lub gigahercowym i podawanie jej w postaci pola elektromagnetycznego lub sygnału sinusoidalnego do organizmu żywego w celu przywrócenia w nim prawidłowej polaryzacji w strukturach molekularnych i w cząsteczkach polaryzowanych.

(10 zastrzeżeń)

A1 (21) **413824** (22) 2015 09 04

(51) **A61K 8/97** (2006.01)
A61K 8/92 (2006.01)
A61K 8/55 (2006.01)
A61K 8/68 (2006.01)
A61Q 19/00 (2006.01)

(71) CAL KRZYSZTOF LABORATORIUM INŻYNIERII CZĄSTEK,
Gdańsk; OCEANIC SPÓŁKA AKCYJNA, Sopot
(72) CAL KRZYSZTOF; DUDZIŃSKA ANNA;
GOŁĘBIEWSKI KAMIL; GRUŻEWSKA KATARZYNA

(54) **Kompozycja, zastosowanie kompozycji oraz sposób wytwarzania kompozycji**

(57) Zgłoszenie dotyczy kompozycji do zastosowań kosmetycznych, jej zastosowań, oraz sposobu wytwarzania takiej kompozycji. Kompozycja ta zawiera zespół składników, które znajdują zastosowanie między innymi w pielęgnacji skóry, w tym skóry pacjentów cierpiących na atopowe zapalenie skóry.

(12 zastrzeżeń)

A1 (21) **413779** (22) 2015 09 01

(51) **A61K 31/175** (2006.01)
A61P 35/00 (2006.01)

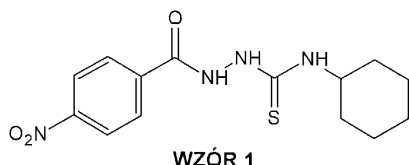
(71) UNIWERSYTET MEDYCZNY W LUBLINIE, Lublin

(72) KLIMEK KATARZYNA; PITUCHA MONIKA;
GINALSKA GRAŻYNA

(54) **Zastosowanie medyczne 4-cykloheksylo-1-(4-nitrofenylo)-karbonylotiosemikarbazydu oraz kompozycja farmaceutyczna**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest zastosowanie medyczne 4-cykloheksylo-1-(4-nitrofenylo)karbonylotiosemikarbazydu (wzór 1) w profilaktyce i leczeniu przeciwnowotworowym na komórki raka piersi. Przedmiotem zgłoszenia jest także kompozycja farmaceutyczna zawierająca jako substancję aktywną 4-cykloheksylo-1-(4-nitrofenylo)karbonylotiosemikarbazyd.

(2 zastrzeżenia)



A1 (21) **413783** (22) 2015 09 01

(51) **A61K 31/522** (2006.01)

A61K 33/26 (2006.01)

A61P 7/06 (2006.01)

A61P 3/02 (2006.01)

A23L 33/15 (2016.01)

A23L 33/16 (2016.01)

(71) SEQUOIA SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa

(72) WYPYCH JAROSŁAW; PAKIEŁA-RAJTKOWSKA ANETA

(54) **Kompozycja farmaceutyczna zawierająca żelazo w postaci pirofosforanu żelazowego poddanego mikronizacji i emulgacji oraz sól glukozaminową kwasu (6S)-5-metylotetrahydrofoliowego lub sól wapniową kwasu (6S)-5-metylotetrahydrofoliowego oraz jej zastosowanie**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest kompozycja farmaceutyczna zawierająca żelazo w postaci pirofosforanu żelazowego oraz foliany w postaci soli glukozaminowej kwasu (6S)-5-metylotetrahydrofoliowego lub soli wapniowej kwasu (6S)-5-metylotetrahydrofoliowego oraz jej zastosowanie do postępowania dietetycznego, w celu zapewnienia prawidłowej podaży żelaza i składników krwiotwórczych oraz w stanach niedoboru żelaza i anemii. Kompozycja poza żelazem i folianami została dodatkowo wzbogacona o takie składniki, jak kwas foliowy, witamina B6 oraz witamina C. Preparat znajduje szczególne zastosowanie wśród niemowląt urodzonych przedwcześnie, niemowląt z małą masą urodzeniową i niemowląt z ciężymi chorobami oraz wśród dzieci.

(5 zastrzeżeń)

A1 (21) **413856** (22) 2015 09 07

(51) **A61K 31/593** (2006.01)

A61K 31/122 (2006.01)

A61K 33/06 (2006.01)

A61P 19/00 (2006.01)

(71) SEQUOIA SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa

(72) WYPYCH JAROSŁAW; PAKIEŁA-RAJTKOWSKA ANETA

(54) **Kompozycja farmaceutyczna zawierająca połączenie witaminy D3 i K2 oraz wapnia oraz jej zastosowanie**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest kompozycja farmaceutyczna zawierająca połączenie witaminy D3 i K2 oraz wapnia oraz inne składniki technologiczne i smakowe oraz jej zastosowanie w celu zwiększenia

przyswajalności tkankowej wapnia z diety i bezpośredniego wbudowywania w kości oraz zapobiegania krzywicy u dzieci.

(4 zastrzeżenia)

A1 (21) **413857** (22) 2015 09 07

(51) **A61K 31/593** (2006.01)

A61K 31/122 (2006.01)

A61P 19/10 (2006.01)

(71) SEQUOIA SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa

(72) WYPYCH JAROSŁAW; PAKIEŁA-RAJTKOWSKA ANETA

(54) **Kompozycja farmaceutyczna zawierająca połączenie witaminy D3 i K2 oraz jej zastosowanie**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest kompozycja farmaceutyczna zawierająca połączenie witaminy D3 i K2 oraz inne składniki technologiczne i smakowe oraz jej zastosowanie w celu zwiększenia przyswajalności tkankowej wapnia z diety i bezpośredniego wbudowywania w kości oraz zapobiegania osteoporozie u dorosłych.

(4 zastrzeżenia)

A1 (21) **413883** (22) 2015 09 09

(51) **A61K 35/618** (2015.01)

A61P 31/04 (2006.01)

(71) UNIWERSYTET PRZYRODNICZY WE WROCŁAWIU, Wrocław; UNIWERSYTET MEDYCZNY

IM. PIASTÓW ŚLĄSKICH WE WROCŁAWIU, Wrocław; INSTYTUT IMMUNOLOGII I TERAPII DOŚWIADCZALNEJ IM. LUDWIKA HIRSZFELDA POLSKIEJ AKADEMII NAUK, Wrocław

(72) CAŁKOSIŃSKI IRENEUSZ; GAMIAN ANDRZEJ; MAŁOLEPSZA-JARMOŁOWSKA KATARZYNA; LEŚKÓW ANNA; GOSTOMSKA-PAMPUCH KINGA; RYPUŁA KRZYSZTOF; KUMALA ALEKSANDRA

(54) **Sposób izolowania śluzu ślimaka, kompozycja i zastosowanie śluzu ślimaka Arion rufus**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób izolacji śluzu ślimaka *Arion rufus*, kompozycja a także zastosowanie śluzu do wytwarzania preparatów o właściwościach bakteriostatycznych i bakteriobójczych. Preparaty mogą być stosowane na skórę, jak i błony śluzowe zewnętrznie i wewnętrznie. Opisana metoda wykorzystuje powszechnie dostępny gatunek ślimaka, jest nieszkodliwa dla zwierząt, a dzięki zastosowaniu roztworów wodnych nie powoduje powstawania odpadów.

(6 zastrzeżeń)

A1 (21) **413884** (22) 2015 09 09

(51) **A61K 35/618** (2015.01)

A61P 31/04 (2006.01)

(71) UNIWERSYTET PRZYRODNICZY WE WROCŁAWIU, Wrocław; UNIWERSYTET MEDYCZNY

IM. PIASTÓW ŚLĄSKICH WE WROCŁAWIU, Wrocław; INSTYTUT IMMUNOLOGII I TERAPII DOŚWIADCZALNEJ IM. LUDWIKA HIRSZFELDA POLSKIEJ AKADEMII NAUK, Wrocław

(72) CAŁKOSIŃSKI IRENEUSZ; GAMIAN ANDRZEJ; MAŁOLEPSZA-JARMOŁOWSKA KATARZYNA; LEŚKÓW ANNA; GOSTOMSKA-PAMPUCH KINGA; RYPUŁA KRZYSZTOF; KUMALA ALEKSANDRA

(54) **Sposób izolowania śluzu ślimaka, kompozycja i zastosowanie śluzu ślimaka Limax maximus**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób izolacji śluzu ślimaka *Limax maximus*, kompozycja a także zastosowanie śluzu do wytwarzania preparatów o właściwościach bakteriostatycznych i bakteriobójczych. Preparaty mogą być stosowane na skórę, jak i błony

śluzowe zewnętrznie i wewnętrznie. Opisana metoda wykorzystuje powszechnie dostępny gatunek ślimaka, jest nieszkodliwa dla zwierząt, a dzięki zastosowaniu roztworów wodnych nie powoduje powstawania odpadów.

(6 zastrzeżeń)

A1 (21) **413886** (22) 2015 09 09

(51) **A61K 36/28** (2006.01)

A61P 7/02 (2006.01)

A61K 8/97 (2006.01)

A23L 33/105 (2016.01)

(71) WOJEWÓDZKI SZPITAL SPECJALISTYCZNY
WE WROCŁAWIU, Wrocław

(72) PAWLACZYK-GRAJA IZABELA

(54) **Sposób wytwarzania środka przeciwdziałającego koagulacji krwi, środek przeciwdziałający koagulacji krwi oraz jego zastosowanie**

(57) Zgłoszenie dotyczy sposobu wytwarzania środka przeciwdziałającego koagulacji krwi, obejmującego ekstrakcję substancji aktywnych z przymiotna kanadyjskiego (*Conyza canadensis*), przy pomocy alkoholu lub ketonu, a następnie wody, oraz wyodrębnianie substancji aktywnych poprzez ekstrakcję rozpuszczalnikami w układach dwufazowych, zażęzanie do konsystencji pasty i oddzielanie ekstraktu roślinnego od pozostałych składników. Sposób charakteryzuje się tym, że otrzymaną mieszaninę koniugatów polifenolowo-polisacharydowych, o wielkości cząsteczek w zakresie masy od 1 000 Da do 200 000 Da, poddaje się częściowej degradacji i homogenizacji na cząsteczki o masie cząsteczkowej, zawierającej się w przedziale 20 000 - 50 000 Da, przy użyciu ultradźwięków o częstotliwości 20 kHz i mocy w zakresie od 90 do 240 W. Otrzymaną mieszaninę poreakcyjną rozdziela się na membranie filtracyjnej, w celu usunięcia mniejszych niż 5 000 Da produktów degradacji. Uzyskane składniki aktywne, przekształca się do postaci soli sodowych lub soli wapniowych, a po uzyskaniu pH roztworu na poziomie 7,2 i po wysuszeniu uzyskuje się środek przeciwdziałający koagulacji krwi. Przedmiotem zgłoszenia jest również środek przeciwdziałający koagulacji krwi, który jest mieszaniną, koniugatów polifenoli z polisacharydami, o makrocząsteczkach częściowo zdegradowanych, a częściowo skondensowanych przy użyciu ultradźwięków, których masa cząsteczkowa wynosi od 20 000 Da do 50 000 Da, a współczynnik rozproszenia masy składników polimerowych wynosi od 3,5 do 1,1. Zgłoszenie dotyczy też zastosowania środka przeciwdziałającego koagulacji krwi, spowodowanej problemem nadmiernej krzepliwości krwi w układzie krwionośnym człowieka, w stężeniu od 0,005% do 95%, w kompozycjach farmaceutycznych, spożywczych i kosmetycznych, stosowanych do profilaktyki i leczenia w żylnych chorobach zakrzepowo-zatorowej, zakrzepicy żył głębokich, w chorobie niedokrwiennej serca, chorobie aorty i naczyń obwodowych, w powikłaniach zakrzepowych spowodowanych urazem lub zabiegiem operacyjnym.

(7 zastrzeżeń)

A1 (21) **413885** (22) 2015 09 09

(51) **A61K 36/73** (2006.01)

A61P 7/02 (2006.01)

(71) WOJEWÓDZKI SZPITAL SPECJALISTYCZNY
WE WROCŁAWIU, Wrocław

(72) PAWLACZYK-GRAJA IZABELA;
TSIRIGOTIS-MANIECKA MARTA

(54) **Sposób wytwarzania środka przeciwzakrzepowego, środek przeciwzakrzepowy oraz jego zastosowanie**

(57) Zgłoszenie dotyczy sposobu wytwarzania środka przeciwzakrzepowego, z rzepiku pospolitego (*Agrimonia eupatoria*), obejmującego ekstrakcję substancji aktywnych alkoholem lub ketonem, a następnie wodą oraz wyodrębnianie ich poprzez

ekstrakcję rozpuszczalnikami w układach dwufazowych, a po zażęzaniu, oddzielenie składników aktywnych, poprzez wytrawianie alkoholem niższym z fazy stałej. Wyekstrahowane składniki aktywne, stanowiące mieszaninę koniugatów polifenolowo-polisacharydowych, o masie cząsteczek od 60 000 Da do 220 000 Da i współczynniku rozproszenia masy składników polimerowych wynoszącym od 3,4 do 3,6 oraz wartość lepkości względnej (η_{wz}) wynosi 1,11500 - 1,11750, poddaje się częściowej degradacji i homogenizacji na cząsteczki o masie cząsteczkowej od 10 000 do 45 000 Da, przy użyciu ultradźwięków o częstotliwości 20 kHz oraz mocy w zakresie 30 - 70 W. Otrzymaną mieszaninę poreakcyjną rozdziela się na membranie filtracyjnej, w celu usunięcia mniejszych niż 5 000 Da produktów degradacji, uzyskane składniki aktywne, przekształca się w sole sodowe lub sole wapniowe, a po uzyskaniu pH roztworu na poziomie 7,2 i po wysuszeniu otrzymuje się środek przeciwzakrzepowy. Przedmiotem zgłoszenia jest również środek przeciwzakrzepowy, otrzymany z części ziemnych rzepiku pospolitego (*Agrimonia eupatoria*) stanowiący mieszaninę, koniugatów polifenoli z polisacharydami, o makrocząsteczkach częściowo zdegradowanych, a częściowo skondensowanych przy użyciu ultradźwięków, których masa cząsteczkowa wynosi od 10 000 Da do 45 000 Da, współczynnik rozproszenia masy składników polimerowych ma wartość od 1,2 do 1,5, oraz lepkość względną (η_{wz}) wynosi od 1,01617 - 1,02119. Zgłoszenie dotyczy też zastosowania środka przeciwzakrzepowego w kompozycjach farmaceutycznych, kompozycjach środków spożywczych specjalnego przeznaczenia medycznego, stosowanych w zakrzepicy żył głębokich, w chorobie niedokrwiennej serca, chorobie aorty i naczyń obwodowych, w powikłaniach zakrzepowych spowodowanych urazem lub zabiegiem operacyjnym oraz w kompozycjach kosmetycznych.

(7 zastrzeżeń)

A1 (21) **413830** (22) 2015 09 04

(51) **A61K 38/40** (2006.01)

A61K 38/16 (2006.01)

A61P 31/00 (2006.01)

A61P 43/00 (2006.01)

(71) UNIWERSYTET JAGIELLOŃSKI, Kraków

(72) STRUS MAGDALENA; STOCHEL GRAŻYNA;
BRINDELL MAŁGORZATA; PILARCZYK-ŻUREK
MAGDALENA; ŚPIEWAK KLAUDYNA;
MAJKA GRZEGORZ

(54) **Kompleks laktoferyny z jonami manganu, sposób jego otrzymywania, zastosowanie kompleksu oraz kompozycja farmaceutyczna zawierająca kompleks laktoferyny i jonów manganu**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest kompleks laktoferyny z jonami manganu, sposób jego otrzymywania i zastosowanie, zwłaszcza do wytwarzania suplementu diety i/lub preparatu farmaceutycznego do leczenia i/lub profilaktyki dolegliwości związanych z mikroflorą układu pokarmowego, jak również kompozycja farmaceutyczna zawierająca kompleks laktoferyny i jonów manganu.

(22 zastrzeżenia)

A1 (21) **413921** (22) 2015 09 11

(51) **A61K 45/06** (2006.01)

A61K 31/277 (2006.01)

A61K 38/22 (2006.01)

A61P 35/00 (2006.01)

(71) UNIWERSYTET MEDYCZNY W BIAŁYMSTOKU,
Białystok

(72) PAWLAK DARIUSZ; TANKIEWICZ-KWEDLO ANNA;
HERMANOWICZ JUSTYNA MAGDALENA;
PAWLAK KRYSZYNA; KAMIŃSKI TOMASZ;
RÓŻKIEWICZ DARIUSZ

(54) **Zestaw farmaceutyczny oraz zastosowanie erytropoetyny oraz inhibitora kinazy Brutona**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest zestaw farmaceutyczny charakteryzujący się tym, że zawiera erytropoetynę oraz inhibitor kinazy Brutona, zarówno w tym samym lub odrębnym opakowaniu i/lub instrukcję stosowania. Dodatkowo przedmiotem zgłoszenia jest także erytropoetyna oraz inhibitor kinazy Brutona do zastosowania jako lek. Ponadto, przedmiotem zgłoszenia jest zastosowanie erytropoetyny oraz inhibitora kinazy Brutona do wytwarzania leku do terapii nowotworu.

(28 zastrzeżeń)

A1 (21) **413852** (22) 2015 09 07

(51) **A61K 49/22** (2006.01)

A61K 9/06 (2006.01)

A61K 47/12 (2006.01)

A61K 47/18 (2006.01)

(71) FERSZTOROWSKI MACIEJ MATBON,
Mysłowice

(72) FERSZTOROWSKI MACIEJ

(54) **Żel do badań ultrasonograficznych**

(57) Żel zawiera d-panthenol w ilości 0,1 do 3% wagowych, kwas polikarboksylowy w ilości 0,1 do 10% wagowych, trójetanoloaminę w ilości 0,1 do 5% wagowych, środek konserwujący w ilości 0,1 do 0,5% wagowych i wodę w ilości 81,5 do 99% wagowych.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) **413707** (22) 2015 08 27

(51) **A61K 51/04** (2006.01)

A61K 103/00 (2006.01)

A61K 103/30 (2006.01)

A61P 35/00 (2006.01)

(71) INSTYTUT CHEMII I TECHNIKI JĄDROWEJ, Warszawa

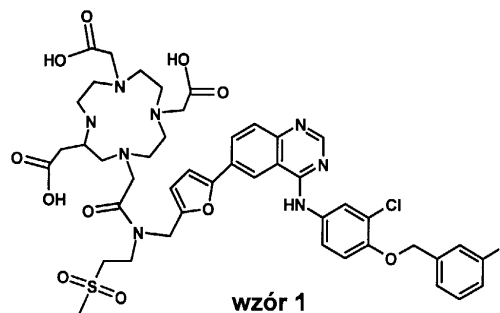
(72) GNIAZDOWSKA EWA;
KOŹMIŃSKI PRZEMYSŁAW

(54) **Diagnostyczny lub terapeutyczny radiofarmaceutyk receptorowy posiadający powinowactwo do receptora Her-2, sposób jego wytwarzania oraz jego zastosowanie**

(57) Diagnostyczny lub terapeutyczny radiofarmaceutyk receptorowy posiadający powinowactwo do receptora Her-2, stanowi lek lapatinib przyłączony do makrocyclicznego ligandu DOTA wiązaniem amidowym pomiędzy grupą karboksylową ligandu DOTA, a II-rzędową grupą aminową leku lapatinib, o wzorze 1, połączony z radionuklidem diagnostycznym, tworzącym kompleksy z ligandem DOTA, wybranym z grupy obejmującej gal-68, skand-43 lub skand-44 lub radionuklidem terapeutycznym, tworzącym kompleksy z ligandem DOTA, wybranym z grupy obejmującej itr-90, lutet-177, skand-47 lub bizmut-213, w taki sposób, że przyłączenie makrocyclicznego ligandu DOTA do cząsteczki lapatinibu (analizy MS i ¹H-NMR), nie zmienia właściwości biologicznych leku (badania biologiczne powinowactwa do receptora Her-2, IC₅₀). Sposób polega na tym, że do cząsteczki leku lapatinib przyłącza się chelator DOTA, mieszając roztwór lapatinibu rozpuszczonego w bezwodnym rozpuszczalniku organicznym z roztworem chelatora DOTA, do mieszaniny reakcyjnej dodaje się kilkakrotny nadmiar Et₃N, całość wysyca azotem i pozostawia na mieszkadle magnetycznym w temperaturze 50°C - 60°C przez okres 24 - 48 godzin, aż do uzyskania koniugatu makrocyclicznego ligandu DOTA z cząsteczką leku lapatinib, który znakuje się radionuklidem diagnostycznym, wybranym z grupy obejmującej gal-68, skand-43 lub skand-44 lub radionuklidem terapeutycznym, z grupy obejmującej itr-90, lutet-177, skand-47 lub bizmut-213, a następnie wyizolowuje się z mieszaniny reakcyjnej radiobiokoniugat z danym radionuklidem, przy użyciu półpreparatywnej metody HPLC. Zgłoszenie obejmuje też zastosowanie radiofarmaceutyku do obrazowania

i/lub terapii nowotworów, charakteryzujących się nadekspresją receptorów Her-2, zwłaszcza nowotworu piersi i jajnika typu Her-2 dodatni.

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) **413820** (22) 2015 09 03

(51) **A61K 51/04** (2006.01)

A61K 103/00 (2006.01)

(71) INSTYTUT CHEMII I TECHNIKI JĄDROWEJ, Warszawa

(72) KOŹMIŃSKI PRZEMYSŁAW; GNIAZDOWSKA EWA;
CHOJNOWSKI MAREK; KOPATYS AGATA;
KRÓLICKI LESZEK

(54) **Radiofarmaceutyk diagnostyczny do obrazowania infekcji, sposób jego wytwarzania oraz jego zastosowanie**

(57) Radiofarmaceutyk diagnostyczny oparty na antybiotyku cefepim, stanowi antybiotyk cefepim przyłączony do ligandu DTPA i wyznakowany radionuklidem diagnostycznym, wybranym z grupy obejmującej Tc-99 m, Ga-68, Sc-43 lub Sc-44. Sposób polega na tym, że do cząsteczki cefepimu przyłącza się chelator DTPA, poprzez atom azotu z I-rzędowej grupy aminowej cząsteczki antybiotyku w taki sposób, że roztwór cefepimu rozpuszczonego w bezwodnym rozpuszczalniku organicznym wybranym z grupy obejmującej DMF, DMSO, acetonitryl, miesza się z roztworem chelatora DTPA rozpuszczonego w tym samym rozpuszczalniku, całość wysyca gazem obojętnym i pozostawia na mieszkadle magnetycznym w temperaturze pokojowej przez okres 24 - 48 godzin, przy czym postęp reakcji kontroluje się za pomocą metody HPLC, aż do uzyskania koniugatu ligandu DTPA z cząsteczką cefepimu z wydajnością reakcji rzędu 70 - 80 %. Fakt otrzymania koniugatu DTPA-cefepim potwierdzono analizą MS. Tak otrzymany związek znakuje się radionuklidem diagnostycznym wybranym z grupy obejmującej Tc-99 m, Ga-68, Sc-43 lub Sc-44, w temperaturze pokojowej przez 10-20 min, a czystość radiochemiczną preparatu radiofarmaceutycznego oznacza się metodą chromatografii cienkowarstwowej (TLC).

(3 zastrzeżenia)

A1 (21) **413744** (22) 2015 08 31

(51) **A61M 1/10** (2006.01)

(71) POLITECHNIKA ŚLĄSKA, Gliwice

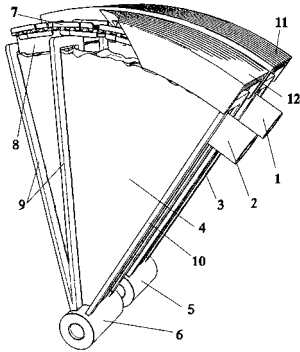
(72) BARTEL SEBASTIAN; TRAWIŃSKI TOMASZ

(54) **Mikropompa pulsacyjna napędzana elektromagnetycznie**

(57) Mikropompa pulsacyjna napędzana elektromagnetycznie charakteryzuje się tym, że zbudowana jest dwóch systemów, przy czym system elektromagnetyczny składa się z cewek (7), ułożonych wzdłuż łuku ściany łączącej mieszka (3), mieszka (4), magnesów trwałych (8) umieszczonych nad zespołem cewek (7), połączonych trwale ze ścianą boczną nad prawym mieszkem (3) prawej komory (11) i ze ścianą boczną nad lewym mieszkem (4) lewej komory (12)

oraz systemu hydraulicznego składającego się z układu dwóch niezależnie pracujących komór, prawej komory (11) połączonej z kanałem wlotowym/wylotowym (1), lewej komory (12) połączonej z kanałem wlotowym/wylotowym (2).

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 413845 (22) 2015 09 07

(51) A62C 3/04 (2006.01)

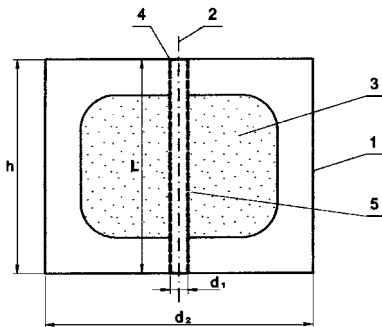
(71) WALO RYSZARD, Olsztyn

(72) WALO RYSZARD

(54) Sposób eliminowania samozapaleń sprasowanego siana lub słomy w belach

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób eliminowania samozapaleń sprasowanego siana lub słomy w belach w kształcie walca o dowolnej średnicy, które magazynowane są na polu w stogach lub stodółach. Sposób eliminowania samozapaleń polega na tym, że centralnie w osi (2) beli (1) wykonuje się otwór i umieszcza w nim cienkościenną metalową rurę (4), korzystnie perforowaną (5), kwasoodporną lub aluminiową otwartą na obu jej końcach. Średnica (d_1) rury (4) w stosunku do średnicy (d_2) beli (1) wynosi od 1,0% do 10,0%, natomiast minimalna długość (L) rury (4) jest równa wysokości (h) beli (1).

(6 zastrzeżeń)



A1 (21) 413880 (22) 2015 09 09

(51) A63B 17/00 (2006.01)

A63B 17/02 (2006.01)

A63B 17/04 (2006.01)

B65D 88/00 (2006.01)

B65D 88/30 (2006.01)

B65D 88/52 (2006.01)

(71) TOWARZYSTWO HANDLOWE MATMARCO SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa

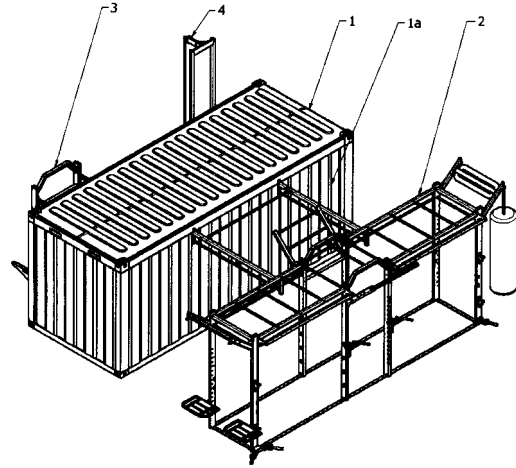
(72) PASIAK MAREK

(54) Przenośny kontenerowy obiekt sportowy

(57) Przedmiotem wynalazku jest przenośny kontenerowy obiekt sportowy przeznaczony do treningu fizycznego w dowolnie wybranym miejscu. Przenośny kontenerowy obiekt sportowy składający się ze standardowego kontenera transportowego wyposażonego wewnątrz w zestaw wieszaków i regałów magazynowych

przymocowanych do ścian i podłogi kontenera, charakteryzuje się tym, że obiekt sportowy powstaje po rozstawieniu stalowych konstrukcji urządzeń i akcesoriów treningowych (2), (3), (4), wykorzystywanych w różnych dyscyplinach sportowych i metodach treningowych i przymocowaniu ich do zewnętrznych ścian (1a) kontenera (1).

(5 zastrzeżeń)



A1 (21) 413829 (22) 2015 09 04

(51) A63B 22/18 (2006.01)

A63B 21/00 (2006.01)

A63G 23/00 (2006.01)

B64G 7/00 (2006.01)

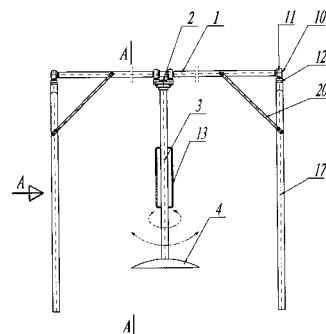
(71) KUZAR DARIUSZ F.H.U., Dwernik

(72) KUZAR DARIUSZ

(54) Urządzenie do ćwiczeń gimnastycznych lub dla rozrywki

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest urządzenie do ćwiczeń gimnastycznych lub dla rozrywki, którym ćwiczący może wykonywać ruchy wahadłowe w różnych kierunkach. Celem zgłoszenia jest opracowanie urządzenia, którym ćwiczący może wykonywać ruchy wahadłowe w różnych kierunkach w tym obrót wokół pionowej albo poziomej osi o kąt pełny 360°, wykorzystując w tych ćwiczeniach tylko własny rozpęd albo siłę grawitacji lub pomoc drugiej osoby. Urządzenie do ćwiczeń gimnastycznych lub dla rozrywki posiadające konstrukcję wsporczą złożoną z co najmniej pary dwóch rur połączonych w kształcie odwróconego V i osadzonego na szczycie konstrukcji wsporczej wału, charakteryzuje się tym, że ma na wale (1) osadzoną główkę (2) połączoną z ramieniem (3), na końcu którego jest gondola (4), przy czym główka (2) ma wałek z dwoma łożyskami wahliwymi w obudowach oraz połączoną rozłącznie z obudowami pokrywą z wahliwym łożyskiem o osi prostopadłej do osi wałka. Przy pomocy urządzenia można uzyskać obrót gondoli (4) wokół ramienia (3) i wału (1) o kąt pełny 360° oraz ruch wahliwy gondoli (4) w płaszczyźnie prostopadłej do płaszczyzny obrotu wokół wału (1).

(4 zastrzeżenia)



DZIAŁ B

RÓŻNE PROCESY PRZEMYSŁOWE; TRANSPORT

A1 (21) 413800 (22) 2015 09 02

(51) B01D 61/14 (2006.01)

B01D 61/18 (2006.01)

B01D 65/02 (2006.01)

C02F 1/44 (2006.01)

(71) UNIWERSYTET PRZYRODNICZY W POZNANIU, Poznań

(72) BIAŁAS WOJCIECH

(54) Sposób i urządzenie do regeneracji wody, zwłaszcza stosowanej do wymywania polimerowych płyt fleksograficznych

(57) Sposób oczyszczania wody, zwłaszcza stosowanej do wymywania polimerowych płyt fleksograficznych według wynalazku, w jakim sposób ciągły lub okresowy oczyszcza się wodę, zwłaszcza z zawiesiny polimeru pochodzącego z płyt fleksograficznych, w procesie ciągłej lub okresowej filtracji stycznej w układzie wyposażonym w membranę mikrofiltracyjną a ciągłą lub okresową filtrację prowadzi się w układzie wyposażonym w membranę mikrofiltracyjną o średnicy porów 0,1 - 1,4 μm , korzystnie 0,22 - 0,45 μm , a następnie okresowo prowadzi się płukanie zwrotne membran za pomocą strumienia permeatu pod ciśnieniem w zakresie 1 - 4 bar, korzystnie 1,5 bar, a uzyskany po płukaniu wstecznym koncentrat zanieczyszczeń usuwa się okresowo z instalacji, korzystnie uzupełniając następnie ilość wody w obiegu.

(19 zastrzeżeń)

A1 (21) 414070 (22) 2015 09 23

(51) B01D 65/02 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA WROCŁAWSKA, Wrocław

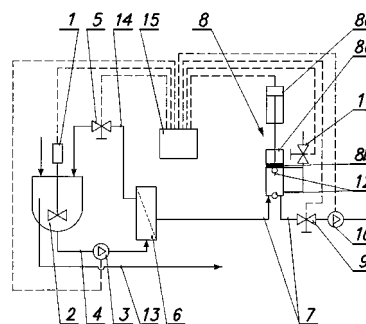
(72) NOWORYTA ANDRZEJ; TRUSEK-HOLOWNIA ANNA; DYRCZ KRZYSZTOF

(54) Sposób regulacji separacji membranowej w bioreaktorze membranowym oraz bioreaktor membranowy służący do realizacji tego sposobu

(57) Sposób regulacji separacji membranowej w bioreaktorze membranowym przeznaczony zwłaszcza do stosowania w procesach, w których pojawia się zjawisko silnego foulingu czyli odkładania się na powierzchni membrany dużej ilości substancji obecnych w rozdzielanej mieszaninie czyniące proces niestacjonarnym, w którym z reaktora zbiornikowego (2) przy użyciu pompy (3) retentat doprowadzany jest do modułu membranowego (6) a permeat strumieniem o malejącej w czasie wartości na skutek przytykania się membrany jest z niego odprowadzany, a ponadto w odstępach czasu przeprowadza się płukanie zwrotne membrany modułu membranowego (6) charakteryzuje się tym, że mając ustalony maksymalny dopuszczalny czas prowadzenia separacji membranowej pomiędzy cyklami płukania zwrotnego prowadzi się separację w której wychodzący z modułu membranowego (6) strumieniem o malejącej w czasie wartości permeatu wprowadza się do zasobnika (8a) z którego następnie odprowadza się go przy użyciu pompy (10) strumieniem o stałej wartości, przy czym dla zapewnienia stałej wartości strumienia permeatu odprowadzane z zasobnika (8a), strumieniem o zmniejszającej się wartości do zasobnika (8a) wprowadza się permeat, w stosunku do wartości wyprowadzanej w nadmiarze, który to nadmiar opróżniany jest w płukaniu zwrotnym, przy czym w sytuacji, gdy przy utrzymywaniu stałego w czasie strumienia permeatu odprowadzane z zasobnika w ustalonym czasie maksymalnym zasobnik (8a) nie napelni się do zadanego poziomu uruchamia się opróżniające częściowo napełniony zasobnik (8a) płukanie zwrotne a następnie

zwiększa się ciśnienie transmembranowe, natomiast gdy w czasie krótszym aniżeli w czasie ustalonego przedziału czasowego bezpośrednio poprzedzającego czas maksymalny zasobnik (8a) napelni się do zadanego poziomu wówczas uruchamia się opróżniające zasobnik (8a) płukanie zwrotne a następnie zmniejsza się ciśnienie transmembranowe, przy czym regulację według powyższych dwóch schematów prowadzi się w sytuacjach gdy zapalenie zasobnika (8a) do zadanego poziomu i uruchamianie tym zapaleniem płukanie zwrotne nie następuje w ustalonym przedziale czasu bezpośrednio poprzedzającym ustalony czas maksymalny oraz aż do osiągnięcia ustalonego maksymalnego albo możliwego do uzyskania ciśnienia transmembranowego. Bioreaktor membranowy zbudowany z reaktora zbiornikowego (2), który poprzez pompę (3) kanałem retentatu (4) przyłączony jest do wyposażonego w zawór regulacyjny (5) ciśnienia transmembranowego modułu membranowego (6), do którego z kolei przyłączony jest kanał permeatu (7) w który wpięty jest system płukania zwrotnego (8), oraz kolejno za nim zawór zamykający (9) oraz pompa (10) charakteryzuje się tym, że system płukania zwrotnego (8) stanowi zasobnik (8a) w którym przesuwnie zainstalowany jest tłok (8b) poruszany złączonym z nim napędem (8c) przy czym zasobnik (8a) wyposażony jest w zawór odpowietrzający (11) oraz czujnik napętnienia, który korzystnie tworzą dwie elektrody konduktometryczne (12), z których jedna zamocowana jest w dnie zasobnika (8a) a druga do denka tłoka (8b).

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) 413831 (22) 2015 09 04

(51) B01F 3/00 (2006.01)

C04B 20/00 (2006.01)

(71) HYDRAPRESS SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Białe Błota

(72) WEŁNOWSKI DAMIAN

(54) Sposób wytwarzania dodatku do mieszanki samopoziomującej o zwiększonych walorach użytkowych

(57) Sposób wytwarzania dodatku do mieszanki samopoziomującej o zwiększonych walorach użytkowych charakteryzuje się tym, że mieszanie wszystkich składników prowadzi się w systemie ciągłym w układzie korzystnie poziomym, zaś zadawanie poszczególnych składników w określonych dawkach wprowadza się grawimetrycznie w reaktorze stożkowym o kącie stożka od 15 do 18 stopni chłodzonego od zewnętrznej strony ciekłym azotem o temperaturze - 196°C, ruchem spiralnym, wprowadzonym stycznie od strony wypływu składników i ukierunkowanym ku górze, które po wstępnym wymieszaniu w stożku reakcyjnym opadają grawitacyjnie strugą o średnicy 6 cm i temperaturze od 18 do 21°C do poziomego mieszania z jednoczesnym wysypem suchej masy przy zachowaniu wilgotności nie przekraczającej 45% w temperaturze otoczenia 20°C, zaś po wypływie zmieszana suchą masę poddaje konfekcjonowaniu.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) **413867** (22) 2015 09 08

(51) **B01F 17/00** (2006.01)
B01F 17/22 (2006.01)
C08G 69/28 (2006.01)
C07D 207/404 (2006.01)
C10L 1/22 (2006.01)

(71) INSTYTUT NAFTY I GAZU - PAŃSTWOWY INSTYTUT
 BADAWCZY, Kraków
 (72) ŻAK GRAŻYNA; ZIEMIAŃSKI LESZEK;
 WOJTASIK MICHAŁ; BUJAS CELINA;
 MARKOWSKI JAROSŁAW; KRASODOMSKI WOJCIECH;
 WILAMOWSKI JAROSŁAW; ŻÓŁTY MAGDALENA

(54) **Sposób wytwarzania alkenylobursztynoimido-
 amidów o kontrolowanej zawartości grup
 imidowych i amidowych**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania alkenylobursztynoimidoamidów o kontrolowanej zawartości grup imidowych i amidowych, stosowanych jako bezpopiołowe dodatki detergentowo-dyspergujące do paliw. Sposób polega na wytwarzaniu alkenylobursztynoimidoamidów o kontrolowanej zawartości grup imidowych i amidowych z bezwodnika alkenylobursztynowego i poliakrylenopoliamin. W sposobie tym poliakrylenopoliaminy acyluje się bezwodnikiem alkenylobursztynowym o masie cząsteczkowej od 750 do 2500 Daltonów, przy zachowaniu takiego stosunku reagentów, że na 1,0 mol poliakrylenopoliaminy przypada od 1,0 do 3,0 moli bezwodnika alkenylobursztynowego, przy czym reakcję acylowania prowadzi się w rozpuszczalniku węglowodorowym, korzystnie w toluenie, w czasie od 2 do 5 godzin, w podwyższonej temperaturze, pod zmniejszonym ciśnieniem, w atmosferze azotu lub innego gazu obojętnego, wobec kwasu szczawiowego lub kwasu octowego lub bezwodnika kwasu octowego jako katalizatora imidyzacji, odbierając wodę reakcyjną, a po zakończeniu acylowania mieszaninę reakcyjną poddaje się procesowi termicznego kondycjonowania. Sposób charakteryzuje się tym, że mieszaninę reakcyjną po zakończeniu acylowania poddaje się procesowi termicznego kondycjonowania w obecności od 0,5% (m/m) do 5% (m/m), korzystnie od 1,5% (m/m) do 2,5% (m/m) nieorganicznego lub organicznego związku zawierającego co najmniej jedną grupę hydroksylową, jako katalizatora, przy czym kondycjonowanie prowadzi się do momentu uzyskania integracji sygnałów protonów w widmie ¹HNMR w zakresie 3,0 - 4,0 ppm pochodzących od ugrupowań imidowych (CH₂-N-imidowe) i amidowych (CH₂-NH-amidowe) w stosunku do integracji sygnałów protonów winylowych w zakresie 4,4 - 5,6 ppm (integracja jednostkowa) wynoszącej od 2,0 do 3,5, korzystnie od 2,5 do 3,0 oraz równocześnie przy zachowaniu stosunku intensywności sygnału przy ok. 3,60 ppm do intensywności sygnału przy ok. 3,30 ppm, wynoszącego od 1:1,5 do 1:3,5, korzystnie od 1:2,0 do 1:2,5.

(7 zastrzeżeń)

A1 (21) **413850** (22) 2015 09 07

(51) **B01J 19/00** (2006.01)
F02C 3/073 (2006.01)
F02C 6/00 (2006.01)
F01D 5/03 (2006.01)

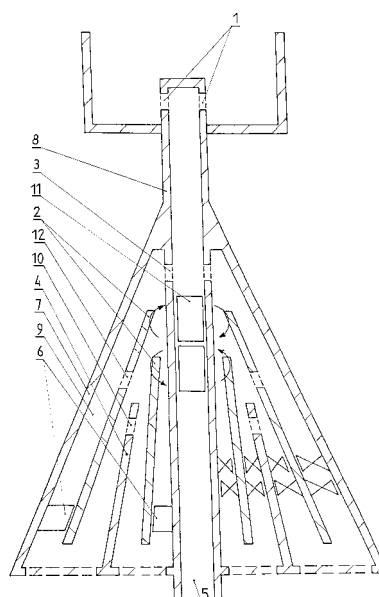
(71) ZDROJEWSKI BOGDAN ROMAN, Katowice
 (72) ZDROJEWSKI BOGDAN ROMAN

(54) **Sposób oraz urządzenie do chemicznego oraz
 fizycznego przetwarzania substancji chemicznych
 w silniku turbinowym bezwałowym**

(57) Sposób chemicznego oraz fizycznego przetwarzania substancji chemicznych przy użyciu silnika turbinowego bezwałowego posiadającego obrotowy cylinder który jest wyposażony w łopatki sprężarki skierowane końcami do wnętrza obrotowego cylindra a komora spalania jest zamocowana do połączonego z obudową silnika wspornika, na którym osadzone są kierownice sprężarki polega na tym, że do wnętrza przelotowej komory reakcyjnej (8) którą

łączy się z obrotowym stelażem łopatek (2) dostarcza się substancje chemiczne ze sprężarki (9) przez co najmniej jeden otwór (3) pod ciśnieniem sięgającym do 250 MPa i w temperaturze sięgającej do 3000°C i dzięki temu w sprężarce (9) i/lub we wnętrzu przelotowej komory reakcyjnej (8) przeprowadza się chemiczne oraz fizyczne przetworzenie dostarczonych substancji chemicznych, korzystnie w sprężarce (9) i/lub we wnętrzu przelotowej komory reakcyjnej (8) przeprowadza się konwersję dostarczonych substancji chemicznych. Urządzenie do chemicznego oraz fizycznego przetwarzania substancji chemicznych przy użyciu silnika turbinowego bezwałowego posiadającego obrotowy cylinder który jest wyposażony w łopatki sprężarki skierowane końcami do wnętrza obrotowego cylindra a komora spalania jest zamocowana do połączonego z obudową silnika wspornika, na którym osadzone są kierownice sprężarki charakteryzuje się tym, że co najmniej jedna przelotowa komora reakcyjna (8) jest obracana poprzez co najmniej jeden silnik zewnętrzny (6) który jest zamocowany do korpusu (7) silnika turbinowego bezwałowego przy czym korpus (7) ogranicza obszar sprężarki (9).

(41 zastrzeżeń)



A1 (21) **413758** (22) 2015 08 31

(51) **B08B 9/093** (2006.01)

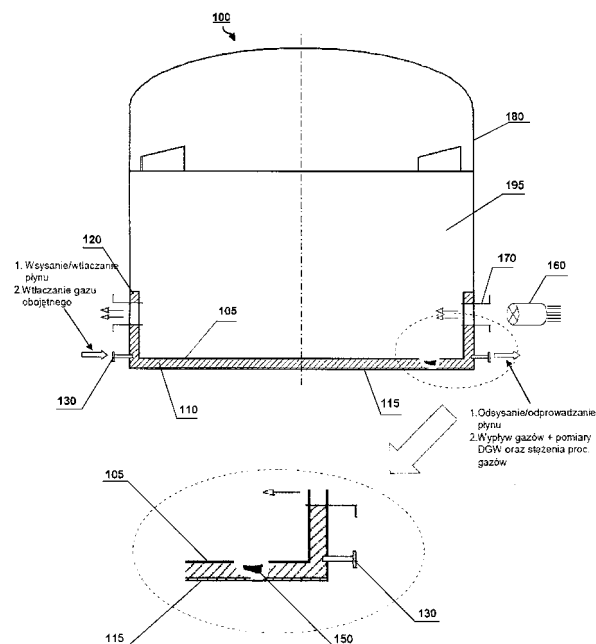
(71) CORTEC SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
 ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa
 (72) WASIAK MACIEJ PAWEŁ; WASIAK MICHAŁ MATEUSZ

(54) **Sposób czyszczenia przestrzeni międzydennej
 i/lub międzyściennej zbiornika magazynowego**

(57) Przedmiotem wynalazku jest sposób czyszczenia przestrzeni międzydennej (110) i/lub międzyściennej (120) zbiornika magazynowego (100), w związku z rozszczelnieniem się tych przestrzeni i dostaniem się do nich produktu (150). Sposób czyszczenia polega na wessaniu, w przypadku przestrzeni międzydennej (110) i/lub międzyściennej (120) pracującej na podciśnieniu lub wtłoczeniu, w przypadku przestrzeni międzydennej (110) i/lub międzyściennej (120) pracującej na nadciśnieniu, płynu do tych przestrzeni. Po wypełnieniu płynem tych przestrzeni, odpowiednio, odsysa się lub odprowadza się z tych przestrzeni wessany lub wtłoczony tam płyn, który uległ wymieszaniu z produktem (150) zalegającym w przestrzeni międzydennej (110) i/lub międzyściennej (120). W trakcie, odpowiednio, odsysania lub odprowadzania płynu, który uległ wymieszaniu z produktem (150) wtłacza się gaz obojętny do przestrzeni międzydennej (110) i/lub międzyściennej (120) zbiornika magazynowego (100) oraz mierzy

się w sposób ciągły stężenie gazów wybuchowych w przestrzeni międzydennej (110) i/lub międzyściennej (120) zbiornika magazynowego (100).

(13 zastrzeżeń)



A1 (21) 413711 (22) 2015 08 28

(51) B21B 1/18 (2006.01)

B21B 23/00 (2006.01)

B29C 47/88 (2006.01)

(71) KIEPUREX SPÓŁKA JAWNA A.,P.,P., KIEPUROWIE, Wapiennik

(72) KIEPURA PRZEMYSŁAW; KIEPURA PIOTR; GALLE MATEUSZ

(54) Cienkościenne rury i kształtowniki z powłokami Al - Si, Zn i Zn-Al o umocnionych i zagęszczonych powłokach oraz sposób ich wytwarzania

(57) Cienkościenne rury i kształtowniki z powłokami Al - Si, Zn i Zn - Al o umocnionych i zagęszczonych powłokach, charakteryzują się tym, że w procesie produkcyjnym blacha jest odkształcona poprzez walcowanie, a w czasie cyklu produkcyjnego chropowatość walców podlega stałej kontroli. Sposób polega na tym, że blachy z powłokami Al - Si i Zn - Al, przeznaczone do produkcji rur, poddaje się procesowi walcowania.

(2 zastrzeżenia)

A1 (21) 413712 (22) 2015 08 28

(51) B21B 13/22 (2006.01)

B21B 23/00 (2006.01)

B29C 47/88 (2006.01)

(71) KIEPUREX SPÓŁKA JAWNA A.,P.,P., KIEPUROWIE, Wapiennik

(72) KIEPURA PRZEMYSŁAW; KIEPURA PIOTR; GALLE MATEUSZ

(54) Linia technologiczna do wytwarzania zgrzewanych stalowych rur i kształtowników z powłokami Al-Si, Zn, Zn-Al

(57) Linia technologiczna do wytwarzania zgrzewanych stalowych rur i kształtowników z powłokami Al - Si, Zn, Zn - Al, charakteryzuje się tym, że posiada dodatkowy węzeł walcowania.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) 413808 (22) 2015 09 03

(51) B23B 35/00 (2006.01)

(71) IDŹCZAK ROMAN IDŹCZAK-MEBLE FIRMA PRODUKCYJNO-HANDLOWO-USŁUGOWA, Łęka Opatowska

(72) IDŹCZAK ROMAN

(54) Sposób wykonywania otworu pod kołek meblowy w wiórowej płycie meblowej

(57) Sposób wykonywania otworu pod kołek meblowy w wiórowej płycie meblowej przeznaczonej do stosowania w budowie mebla zwłaszcza w opcji budowy mebla do samodzielnego montażu, w którym nieprzelotowy otwór pod kołek meblowy w wiórowej płycie meblowej wierce się wiertłem charakteryzuje się tym, że wywiercony nieprzelotowy otwór następnie rozwierca się wiertłem o takiej samej średnicy jak wiertło którym wiercono był ten otwór.

(2 zastrzeżenia)

A1 (21) 418815 (22) 2016 09 26

(51) B23K 11/20 (2006.01)

B23K 20/16 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA WROCŁAWSKA, Wrocław

(72) WINNICKI MARCIN; KORZENIOWSKI MARCIN

(54) Sposób łączenia różnorodnych metali metodą zgrzewania rezystancyjnego

(57) Przedmiotem wynalazku jest sposób łączenia różnorodnych metali metodą zgrzewania rezystancyjnego, w szczególności stali i aluminium. Sposób, w którym co najmniej jedną powierzchnię jednego z łączonych metali, będącą co najmniej jednym podłożem, oczyszcza się poprzez płukanie cieczą, a następnie oczyszczoną powierzchnię poddaje się obróbce strumieniowo-ściernej, po czym na obszar zgrzewania nanosi się warstwę pośrednią i tak przygotowaną strukturę dociska się elektrodami i wykonuje połączenie metodą zgrzewania rezystancyjnego, charakteryzuje się tym, że warstwę pośrednią nanosi się poprzez bombardowanie podłoża cząstkami metalu zawieszonymi w strumieniu doprowadzonego przez dyszę napylającą gazu roboczego o temperaturze nie przekraczającej połowy średniej temperatury topnienia cząstek metalu, mieszaniny metali lub mieszaniny kompozytowej metalu i ceramiki, tworzących warstwę pośrednią i nie wyższej niż 1200°C oraz o ciśnieniu do 5 MPa, przy czym cząstki warstwy pośredniej uderzają z prędkością od 200 m/s do 1000 m/s o powierzchnię podłoża.

(11 zastrzeżeń)

A1 (21) 413863 (22) 2015 09 08

(51) B25J 11/00 (2006.01)

B25J 13/00 (2006.01)

A47F 13/06 (2006.01)

(71) AKADEMIA GÓRNICZO-HUTNICZA

IM. STANISŁAWA STASZICA W KRAKOWIE, Kraków

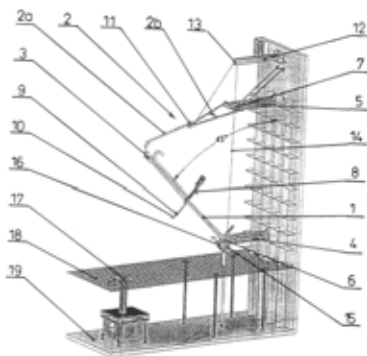
(72) KAMIŚIŃSKI TADEUSZ; FLACH ARTUR; FELIS JÓZEF; PILCH ADAM; RUBACHA JAROSŁAW; WIŚNIEWSKI JERZY; MICHÓŃ TOMASZ; KANDEFER RYSZARD

(54) Mechanizm parkowania manipulatora czujnika pomiarowego w komorze bezdechowej

(57) Mechanizm parkowania ma wieszak (2) złożony z dwóch połączonych przegubem wieszaka (11) ramion zewnętrznego (2a) i wewnętrznego (2b). Ramię zewnętrzne (2a), połączone na końcu z prowadnicą osi x (1), zagięte jest w dół pod kątem zasadniczo prostym w płaszczyźnie pionowej x-y. Wsporniki dolny (4) i górny (5) mają wymiarowo równy wysięg i rozstawione są w odległości równej długości prowadnicy osi x (1). Ponad wspornikiem górnym (5), w odległości równej długości ramienia wewnętrznego (2b) zamocowany jest wspornik masztowy (13) z rolką górną. Ciężno zamocowane jednym końcem do przegubu wieszaka (11) przewinięte

jest przez rolkę górną a następnie pionowo prowadzone w dół na zamocowaną na końcu wspornika dolnego (6) rolkę dolną (16) i drugim końcem połączone z samohamowną wciągarką.

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) **413805** (22) 2015 09 02

(51) **B27M 3/18** (2006.01)

B27D 1/08 (2006.01)

(71) KOŚCIERSKIE PRZEDSIĘBIORSTWO PRODUKCYJNO-USŁUGOWE UNIBUD SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Wielki Klincz

(72) KLATT ERYK

(54) **Sposób wytwarzania mebli łazienkowych o zmniejszonej chłonności wilgoci**

(57) Sposób wytwarzania mebli łazienkowych o zmniejszonej chłonności wilgoci charakteryzuje się tym, że poszczególne formatki na krawędziach natryskuje się pod ciśnieniem 3 bar skupioną strugą środkiem impregnującym do hydrofobizacji sealtec, o aplikacji 0,15 l na 1000 mb do głębokości od 1 do 3 mm, po czym krawędzie otwarte poddaje się procesowi okleinowania, przy czym formatki przeznaczone na część pojemnościową stanowiącą trzy ściany w układzie poziomym w miejscach potencjalnych przegięć budowanej części pojemnościowej skleja, zaś formatki stanowiące błądy i fronty poddaje się procesowi uszlachetnienia warstwy zewnętrznej i poddaje procesowi sezonowania w czasie 48 godzin w atmosferze czystego powietrza o temp. od 20 do 25°C i wilgotności od 45 do 55%, następnie poddaje procesowi polerowania oraz brylantowania do uzyskania powłoki o współczynniku połysku nie mniejszym niż 90%.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) **413926** (22) 2015 09 11

(51) **B29C 67/00** (2006.01)

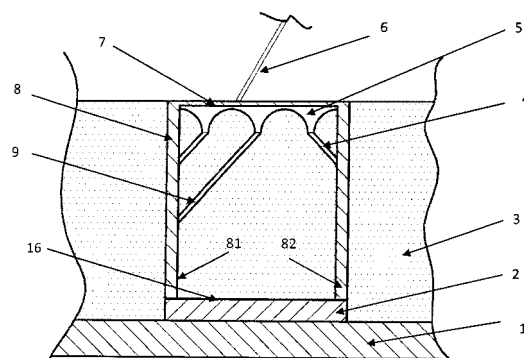
(71) YASA MOTORS POLAND SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ SPÓŁKA KOMANDYTOWO-AKCYJNA, Mielec

(72) WARZOCHA KRZYSZTOF; BĄK PIOTR

(54) **Sposób wykonania wirnika pompy do zastosowań lotniczych**

(57) Przedmiotem wynalazku jest sposób wykonania wirnika pompy hydraulicznej ze zintegrowanymi strukturami wsporczymi, umożliwiającymi drukowanie dużych powierzchni płaskich w technologii przyrostowego budowania detali. W sposobie tym można wyróżnić etapy nanoszenia na płytę startową warstw sproszkowanego metalu, budowania detalu warstwa po warstwie poprzez miejscowe stapianie proszku za pomocą lasera oraz równoczesne budowanie struktur wsporczych podpierających powierzchnie krytyczne. Sposób charakteryzuje się tym, że powierzchnie wirnika (7) nieposiadające odpowiedniego podparcia, wspiera się łukowo-korzeniowymi strukturami wsporczymi w taki sposób, że ich korzenie (4, 9) łączą zasadniczo pionowo położone w stosunku do płyty startowej ściany (81, 82), poprzez strukturę łukową (5), z zasadniczo płaską i równoległą do płyty startowej (1) powierzchnią (7).

(5 zastrzeżeń)



A1 (21) **413693** (22) 2015 08 27

(51) **B32B 7/00** (2006.01)

C03C 17/00 (2006.01)

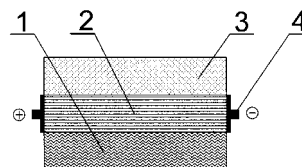
(71) WOJSKOWY INSTYTUT TECHNIKI INŻYNIERYJNEJ IM. PROFESORA JÓZEFA KOSACKIEGO, Wrocław

(72) JANUSZKO ADAM; PRZYBYŁ WOJCIECH; KRAJEWSKA ALEKSANDRA; PASTERNAK IWONA; PRZEWŁOKA ALEKSANDRA; STRUPIŃSKI WŁODZIMIERZ

(54) **Struktura termoelektrochromowa**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest struktura termoelektrochromowa, mająca zastosowanie przy produkcji okien lub świetlików, jak również wyświetlaczy urządzeń reklamowych, w których pod wpływem przyłożonego napięcia elektrycznego następuje zmiana właściwości odnoszących się do transmisji światła. Struktura termoelektrochromowa charakteryzuje się tym, że zawiera warstwę grzejną (2) w postaci jedno lub wielowarstwowego grafenu, która znajduje się między warstwą nośną (1), a warstwą termochromową (3). Na przeciwległych bokach warstwy grzejnej (2) usytuowane są przyłącza (4).

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) **413898** (22) 2015 09 10

(51) **B32B 17/00** (2006.01)

C03C 27/12 (2006.01)

E06B 3/66 (2006.01)

F21Y 101/02 (2006.01)

C09K 11/00 (2006.01)

(71) ML SYSTEM SPÓŁKA AKCYJNA, Zaczernie

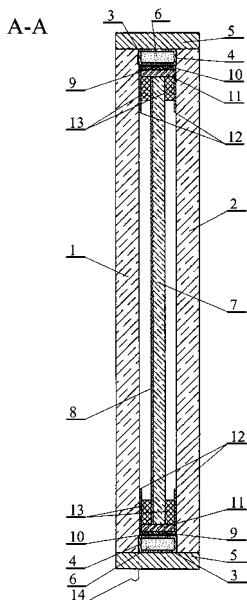
(72) CYCOŃ DAWID; CHOCHOROWSKI WIKTOR; STANEK OLGA; STANEK EDYTA

(54) **Fotoniczna szyba zespolona**

(57) Przedmiotem wynalazku jest fotoniczna szyba zespolona zawierająca dwie zewnętrzne płaskie płyty szklane równoległe usytuowane względem siebie, pomiędzy którymi umieszczone są elementy dystansowe, która charakteryzuje się tym, że ma kształt prostopadłościanu utworzonego z dwóch płaskich płyt szklanych (1 i 2), usytuowanych równoległe względem siebie i oddzielonych od siebie na ich obu końcach ramką dystansową (3) połączoną z nimi szczelnie, których zewnętrzne czoła na całym obwodzie tej szyby osłonięte są warstwą izolacyjno — uszczelniającą (5). Ponadto pomiędzy obu płytami szklanymi (1 i 2) umieszczona jest trzecia płaska szklana szyba (7) z naniesioną na nią powłoką fotoniczną (8), natomiast na całym obwodzie ramki dystansowej (3) do dolnej jej powierzchni przylega taśma metalowa (9) o grubości od 0,15 mm do 0,30 mm, pokryta cienką warstwą cyny odizolowa-

nej od tej ramki taśmą dielektryczną (10), zaopatrzoną w taśmowy element elektroluminescencyjny (11) z diodami LED, którego obie boczne ścianki przylegają do folii (12) odbijającej światło. Pomiedzy tą folią oraz obu powierzchniami płyty szklanej (7) z powłoką foto-niczną (8) i obu końcami dolnej powierzchni elementu elektrolumi-nescencyjnego (11) umieszczona jest taśma klejąca (13) mocująca ze sobą te elementy.

(11 zastrzeżeń)



A1 (21) 413873 (22) 2015 09 08

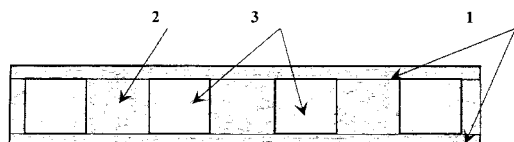
- (51) B32B 21/00 (2006.01)
- B27N 3/06 (2006.01)
- E04B 1/10 (2006.01)
- B27M 3/00 (2006.01)

- (71) SZKOŁA GŁÓWNA GOSPODARSTWA WIEJSKIEGO W WARSZAWIE, Warszawa
- (72) BORYSIUK PIOTR; BORUSZEWSKI PIOTR; JABŁOŃSKI MAREK; WILKOWSKI JACEK

(54) Wzmocniona płyta wiórowa

(57) Wzmocniona płyta wiórowa z wiórów drzewnych zaklejonych żywicą kondensacyjną i sprasowanych pod ciśnieniem i w podwyższonej temperaturze, zawierająca elementy wzmacniające, charakteryzuje się tym, że w warstwie środkowej (2) płyty są umieszczone listwy drewniane (3) o wysokości równej grubości warstwy środkowej, przy czym listwy te są usytuowane równoległe do krawędzi płyty.

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) 413770 (22) 2015 09 01

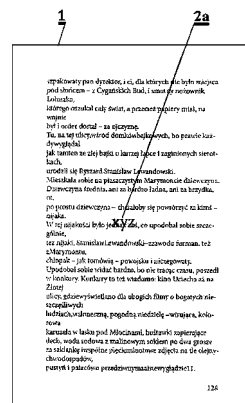
- (51) B42D 25/30 (2014.01)
- (71) DRUKARNIA WYDAWNICZA IM. W. L. ANCZYCA SPÓŁKA AKCYJNA, Kraków
- (72) JANICKI ANDRZEJ; JANICKI PIOTR

(54) Sposób zabezpieczenia druków zwartych przed fałszowaniem

(57) Sposób zabezpieczenia druków zwartych przed fałszowaniem polega na ulokowaniu na stronach (1) wydruków kodu (2a) identyfikacyjnego, stanowiącego ciąg liczb lub liter lub elementów

graficznych albo kompilację tych znaków, przy czym strona redakcyjna zawiera informację o ulokowaniu kodu (2a).

(19 zastrzeżeń)



A1 (21) 418640 (22) 2016 09 09

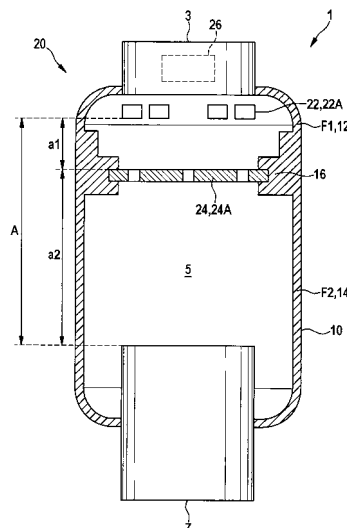
- (51) B60G 17/019 (2006.01)
- F16F 9/05 (2006.01)

- (31) 102015217254.6 (32) 2015 09 10 (33) DE
- (71) ROBERT BOSCH GMBH, Stuttgart, DE
- (72) LEIDICH STEFAN, DE; MERZ ANDREAS, DE; HAS REMIGIUS, DE

(54) Resor pneumatyczny dla samochodu

(57) Wynalazek dotyczy resora pneumatycznego (1) dla samochodu, ze sprężystością elastyczną tuleją (10), która obejmuje za pomocą elementu dolnego (7) i elementu górnego (3) wewnątrz (5), w którym umieszczony jest zespół czujnika odległości (20) z nadajnikiem wartości pomiarowej (24) i przetwornikiem wartości pomiarowej (22), za pomocą którego ustalić można aktualny odstęp pomiędzy elementem górnym (3) i elementem dolnym (7), pierwszy komponent czujnika (nadajnik wartości pomiarowej (24), albo przetwornik wartości pomiarowej (22)) umieszczony jest na elemencie górnym (3), albo na elemencie dolnym (7), a drugi komponent czujnika (przetwornik wartości pomiarowej (22), albo nadajnik wartości pomiarowej (24)) sprzężony jest za pośrednictwem pierwszego elementu resoru (F1) wykazującego pierwszą długość (a1) i pierwszą stałą sprężystości, z elementem górnym (3), a za pośrednictwem drugiego elementu resoru (F2), wykazującego drugą długość (a2) i drugą stałą sprężystości, sprzężony jest z elementem dolnym (7). Zgodnie z wynalazkiem pierwszy odcinek (12) sprężystości elastycznej tulei (10) tworzy pierwszy element resoru (F1), a drugi odcinek (14) sprężystości elastycznej tulei (10) tworzy drugi element resoru (F2).

(8 zastrzeżeń)



A1 (21) 413717 (22) 2015 08 28

(51) B60K 6/00 (2006.01)

(71) PŁONKA KATARZYNA, Świnoujście

(72) PŁONKA KATARZYNA

(54) Silniki wysokoprężne i turbinowe

(57) Przedstawiono pomysł na silniki wysokoprężne i turbinowe, są to silniki stworzone pod określony model samochodu i jego konstrukcję.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) 413839 (22) 2015 09 05

(51) B60M 1/02 (2006.01)

B60M 1/12 (2006.01)

H02G 7/16 (2006.01)

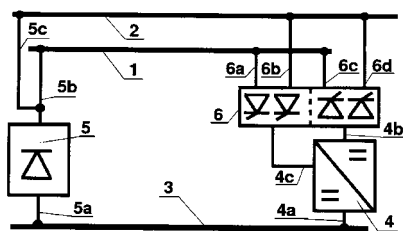
(71) POLITECHNIKA WARSZAWSKA, Warszawa

(72) MACIOŁEK TADEUSZ

(54) Układ do odładzania sieci trakcyjnej prądu stałego z przekształtnikiem

(57) Układ jest wyposażony w prostownik zasilający (5), którego pierwszy biegun poprzez pierwsze połączenie (5a) dołączony jest do szyn powrotnych (3) a drugi biegun o przeciwnej biegunowości poprzez drugie połączenie (5b) dołączony jest do pierwszego końca sieci trakcyjnej toru pierwszego (1), który to prostownik poprzez trzecie połączenie (5c) dołączony jest do pierwszego końca sieci trakcyjnej toru drugiego (2), oraz w przekształtnik (4) energii elektrycznej podwyższający napięcie, którego wejście zerowe poprzez czwarte połączenie (4a) dołączone jest do szyn powrotnych (3). Drugi koniec sieci trakcyjnej toru pierwszego (1) poprzez piąte połączenie (6a) dołączony jest do pierwszego wejścia sieciowego przełącznika (6) i poprzez szóste połączenie (6c) dołączony jest do pierwszego wyjścia sieciowego przełącznika (6), drugi koniec sieci trakcyjnej toru drugiego (2) poprzez siódme połączenie (6b) dołączony jest do drugiego wejścia sieciowego przełącznika (6) i poprzez ósme połączenie (6d) dołączony jest do drugiego wyjścia sieciowego przełącznika (6), zaś wyjście przekształtnikowe przełącznika (6) poprzez dziewiąte połączenie (4c) dołączone jest do wejścia przekształtnika (4) a wejście przekształtnikowe przełącznika (6) poprzez dziesiąte połączenie (4b) dołączone jest do wyjścia przekształtnika (4). Inny układ różni się tym, że przełącznik (6) ma zwarte pierwsze wejście sieciowe i pierwsze wyjście sieciowe pierwszym połączeniem równoległym dołączonym do drugiego końca sieci trakcyjnej toru pierwszego (1), oraz zwarte drugie wejście sieciowe i drugie wyjście sieciowe drugim połączeniem równoległym dołączonym do drugiego końca sieci trakcyjnej toru drugiego (2).

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) 414304 (22) 2015 10 07

(51) B60Q 1/02 (2006.01)

(71) KULBICKA ALEKSANDRA, Kraków

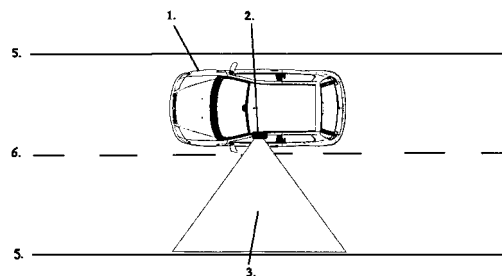
(72) KULBICKA ALEKSANDRA

(54) Światła boczne pojazdu

(57) Przedmiotem wynalazku jest nowy typ oświetlenia dla pojazdów drogowych (1), zwane dalej światłami bocznymi (2), które jest skierowane poprzecznie do osi drogi na odcinek obok pojazdu, dając jego oświetlenie (3) na użytek pojazdu nadjeżdżającego z naprzeciwka. Mają być używane jednocześnie z drogowymi świa-

tlami mijania i przełączane tym samym przełącznikiem. Jednocześnie możliwe jest korzystanie z oświetlenia bocznego na postoju, ale włączenie go możliwe jest wyłącznie na zewnątrz pojazdu.

(8 zastrzeżeń)



A1 (21) 413721 (22) 2015 08 28

(51) B62B 9/10 (2006.01)

B62B 9/12 (2006.01)

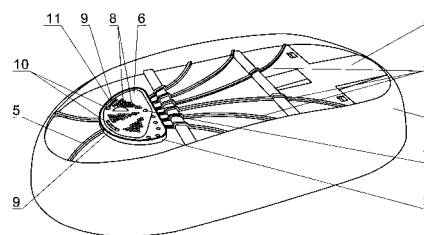
(71) CZUPRYNA SŁAWOMIR CENTER TUNING, Częstochowa

(72) CZUPRYNA SŁAWOMIR; CZUPRYNA JAROSŁAW

(54) Gondola z systemem wentylacji

(57) Gondola wózka, zwłaszcza dziecięcego, jest zasadniczo jednolicie wytłoczonym, owalnym pojemnikiem, którego głównymi elementami są ściana boczna (1) oraz dno (2) gondoli wózka. Dno (2) gondoli wózka jest specyficznie wyprofilowane, a w nim niesymetrycznie, na jednej ze stron, znajduje się przetłoczenie (3), w którym wykonane są otwory, umożliwiające wentylację dna (2) gondoli wózka. Z przetłoczenia (3) wyprowadzone zostały otwarte kanały (5), które rozprzewadzą czerpane powietrze po całej powierzchni dna (2) gondoli wózka. Do przetłoczenia (3), od jego spodniej strony, została przytwierdzona płytka (6), korzystnie za pomocą śruby obrotowej (7), w taki sposób, że możliwe jest jej obrotowe przesuwanie i odpowiednie zakrywanie światła otworów (4). W płytce (6) są wykonane otwory przelotowe (8), które umożliwiają regulację wpływającego powietrza i wentylację gondoli. Oprócz otworów przelotowych (8) w płytce (6), wykonane są podłużne wycięcia (9). W podłużnych wycięciach (9) umieszczone są nity (10), które wyznaczają skrajne położenia wahadłowo przesuwanej płytki (6). Na dnie (2) gondoli, tym samym powyżej otwartych kanałów (5), układany jest materac. Natomiast pomiędzy materacem a dnem gondoli (2) umieszczona jest przepuszczalna mata, która korzystnie wyposażona jest w substancje absorbujące wilgoć lub zapachy lub zawiera materiały termoizolacyjne.

(12 zastrzeżeń)



A1 (21) 418877 (22) 2016 09 27

(51) B62K 25/04 (2006.01)

B62K 19/18 (2006.01)

(71) AG MOTORS SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Podgrodzie

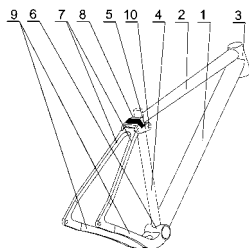
(72) MAREK WIEŚLAW

(54) Rama roweru z systemem tłumiącym dla tylnego koła

(57) Rama roweru z systemem tłumiącym dla tylnego koła ma trójkąt przedni, złożony z rury głównej (1) i górnej (2) zwieńczonych

rurą sterową (3) oraz rury podsiodłowej (4), która stanowi również bok trójkąta tylnego, którego pozostałe boki tworzą o widelki górne (7) i dolne (9), zamocowane do mufy suportowej (6). Natomiast w łączniku (5) zamocowanym za pomocą łożyskowanych trzpień (10) do górnych widelki (7) i rury podsiodłowej (4) osadzona jest wkładka elastomerowa (8) o twardości w zakresie 35 - 75 Shore'a i objętości od 35 do 80 cm³, przy czym nie jest ona trwale połączona z łącznikiem (5) ani z rurą podsiodłową (4).

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 413003 (22) 2015 08 31

(51) B63G 8/14 (2006.01)

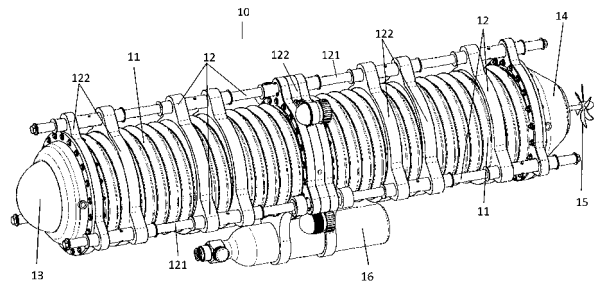
(71) OLĘDZKI SEBASTIAN DAWID, Białystok

(72) OLĘDZKI SEBASTIAN DAWID

(54) Pojazd podwodny z kadłubem o zmiennej geometrii

(57) Przedmiotem wynalazku jest pojazd podwodny (10) z kadłubem o zmiennej geometrii. Zmiana geometrii kadłuba służy zmianie głębokości zanurzenia pojazdu podwodnego poprzez zmianę jego wyporności i dokonuje się przy pomocy siłownika, zmieniającego co najmniej jeden z wymiarów kadłuba, np. jego długość. Ponadto kadłub pojazdu podwodnego wykonany jest z lekkiej elastycznej rury (11), wykonanej z materiału o znacznej wytrzymałości na rozciąganie i umocowanej do zewnętrznego szkieletu (12) o lekkiej konstrukcji, i wypełnionej sprężonym gazem o ciśnieniu regulowanym w zależności od chwilowej głębokości zanurzenia pojazdu w ten sposób, aby nieznacznie przewyższało ciśnienie wody panujące na danej głębokości.

(9 zastrzeżeń)



A1 (21) 413810 (22) 2015 09 07

(51) B64C 27/18 (2006.01)

B64C 27/48 (2006.01)

B64C 27/80 (2006.01)

(71) GENERAL ELECTRIC COMPANY, Schenectady, US

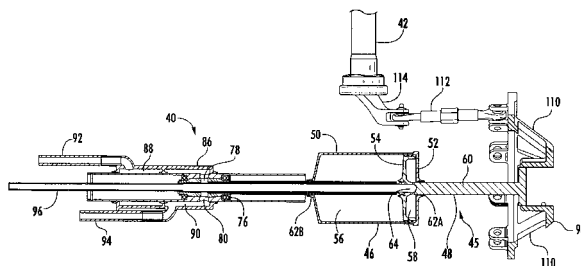
(72) MISZKIEWICZ KRZYSZTOF

(54) Układ i sposób regulacji skoku śmigła

(57) Ujawniono układy i sposoby regulacji kąta skoku śmigła i zespół wirnikowy, który selektywnie ogranicza kąt skoku w zależności od wybranego trybu pracy. Układ zawiera siłownik (45) mający przednią i tylną komorę, łożysko olejowe (OTB) oraz kołnierz z precyzyjnym zatrzymaniem. Kołnierz z precyzyjnym zatrzymaniem zawiera pierwszy kanał przepływowy w połączeniu płynu z OTB oraz z komorą przednią w trybie pracy naziemnej, oraz drugi kanał

przepływowy w połączeniu płynu z OTB oraz z komorą przednią w trybie pracy podczas lotu.

(20 zastrzeżeń)



A1 (21) 413811 (22) 2015 09 07

(51) B64C 27/18 (2006.01)

B64C 27/48 (2006.01)

B64C 27/80 (2006.01)

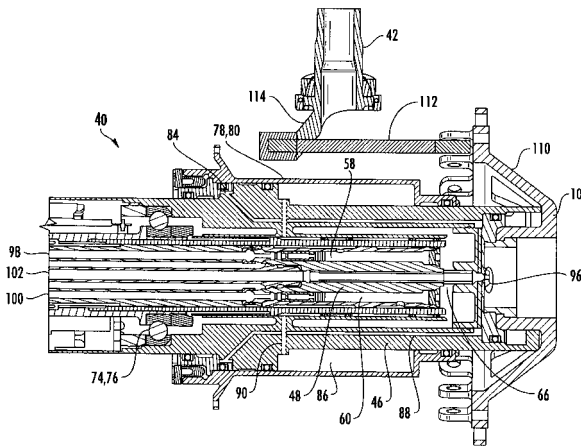
(71) GENERAL ELECTRIC COMPANY, Schenectady, US

(72) MISZKIEWICZ KRZYSZTOF; SZYMANDERA ALEKSANDER KRZYSZTOF; SZYMAŃSKI PIOTR; PRZADKA ADAM

(54) Układ i sposób regulacji skoku śmigła

(57) Ujawniono układy i sposoby do regulacji kąta skoku śmigła i zespół wirnikowy, który selektywnie ogranicza kąt skoku w zależności od wybranego trybu pracy. Układ zawiera kołnierz (48) z precyzyjnym zatrzymaniem wyznaczający kanał główny, łożysko olejowe (OTB) biegnące w poprzek kołnierza z precyzyjnym zatrzymaniem, tłok siłownika połączony z wałem korbowym łopaty śmigła do zmiany skoku łopaty śmigła, gdzie tłok pierścieniowy jest umieszczony wokół OTB w połączeniu płynu z kanałem głównym.

(20 zastrzeżeń)



A1 (21) 413823 (22) 2015 09 03

(51) B64C 27/80 (2006.01)

B64C 27/48 (2006.01)

B64C 27/18 (2006.01)

(71) GENERAL ELECTRIC COMPANY, Schenectady, US

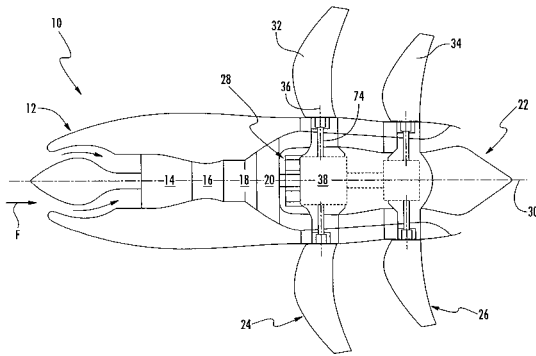
(72) TOMASZEWICZ PIOTR WINCENTY

(54) Układ sterowania skokiem do zespołu wirnika, silnik turbospalinowy i sposób sterowania kątem skoku wielu łopat śmigła

(57) Przedmiotem wynalazku są układy oraz sposoby sterowania kątem nastawienia śmigła oraz zespół wirnika, który zmniejsza do minimum obciążenia obwodowe, oraz naprężenia w układzie sterowania kątem nastawienia (38). Układ może ogólnie zawierać pierścieniowy siłownik, łożysko przenoszące

obciążenie (LTB) oraz wał prowadzący jest zamocowany obrotowo do łożyska LTB, aby kierować łożysko LTB wzdłuż łukowatej ścieżki względem ramy wirnika.

(20 zastrzeżeń)



A1 (21) **413684** (22) 2015 08 27

(51) **B64F 1/30** (2006.01)
B61B 1/00 (2006.01)

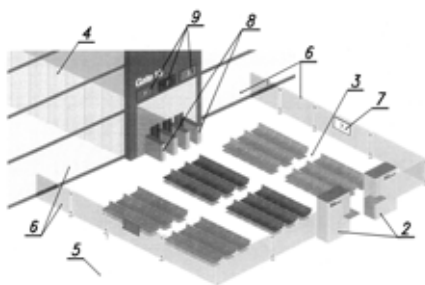
(71) POLITECHNIKA RZESZOWSKA IM. IGNACEGO ŁUKASIEWICZA, Rzeszów; GRZYBOWSKI PIOTR, Rzeszów; CHUDY ADRIAN, Konin; DYRDA PAWEŁ, Kraków; MATYJA MONIKA, Kraków

(72) GRZYBOWSKI PIOTR; CHUDY ADRIAN; DYRDA PAWEŁ; MATYJA MONIKA

(54) **Terminal osobowy, zwłaszcza pasażerski, do odprawy osób do obiektu wieloosobowego**

(57) Terminal osobowy jest wyposażony w bramkę wejściową (2) do co najmniej jednej strefy wewnętrznej (3) w postaci poczekalni przed wejściem przez łącznik pośredni (4) do obiektu. Strefa wewnętrzna (3) jest odseparowana od pozostałej części terminala, a osoby w niej obecne są traktowane jako przebywające w obiekcie. Bramka wejściowa (2) posiada pierwsze środki techniczne do kontroli wejścia osób do strefy wewnętrznej (3). Strefa wewnętrzna (3) jest wyposażona w drugie środki techniczne do przekazania indywidualnej informacji osobom o kolejkowaniu i kolejności wchodzenia do obiektu. Odseparowanie strefy wewnętrznej (3) zawiera przegrodę (6) ze szkła, plastiku lub innego lekkiego materiału budowlanego. Bramka wejściowa (2) jest wielowejsciowa, do równoległego przejścia kilku osób. Pierwsze środki techniczne bramki wejściowej (2) są wyposażone na każdym z jej wejść w czytnik do biletów, dokumentów tożsamości, żetonów lub elektronicznych urządzeń potwierdzających, uprawniających do wejścia na teren strefy wewnętrznej (3) terminala odprawianych osób oraz korzystnie członków personelu terminala i obiektu, a ponadto są wyposażone w środki blokujące wejście pozostałym osobom i są sterowane komputerowo, korzystnie z wewnętrznej sieci komputerowej terminala. Wynalazek znajduje zastosowanie w transporcie lotniczym, szynowym, drogowym i morskim oraz tam, gdzie chce się uzyskać efekt wstępnego przygotowania ludzi do wejścia do obiektu przeznaczanego do pomieszczenia większej ilości osób, takiego jak obiekt sportowy.

(15 zastrzeżeń)



A1 (21) **413685** (22) 2015 08 27

(51) **B64F 1/30** (2006.01)
B61B 1/00 (2006.01)

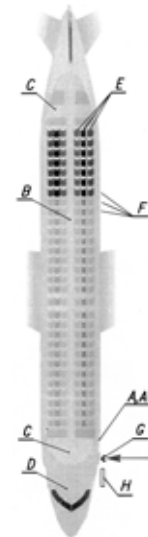
(71) POLITECHNIKA RZESZOWSKA IM. IGNACEGO ŁUKASIEWICZA, Rzeszów; GRZYBOWSKI PIOTR, Rzeszów; CHUDY ADRIAN, Konin; DYRDA PAWEŁ, Kraków; MATYJA MONIKA, Kraków

(72) GRZYBOWSKI PIOTR; CHUDY ADRIAN; DYRDA PAWEŁ; MATYJA MONIKA

(54) **Sposób odprawy osób do obiektu wieloosobowego, zwłaszcza pasażerów do środka transportowego**

(57) Sposób odprawy dotyczy osób zgrupowanych z biletami przed obiektem, odprawianych przez drzwi wejściowe do tego obiektu, wyposażonego w fotele dla odprawianych osób. Każdą z osób odprawia się indywidualnie, informując o chwili, w której powinna wejść do obiektu (A), za pomocą pierwszego środka technicznego do przekazania indywidualnej informacji osobom o kolejkowaniu i kolejności wchodzenia. Na biletach drukuje się graficzny symbol identyfikacyjny, podobny do symbolu identyfikacyjnego umieszczonego przy albo na fotelu (E) w obiekcie (A), o stopniu podobieństwa symboli umożliwiającym jednoznaczne rozróżnienie miejsca przydzielonego danej osobie. Jako pierwszy środek techniczny stosuje się tablicę informacyjną (H), na której wywołuje się, indywidualnie lub grupowo, kolejne osoby do wejścia. Ponadto stosuje się drugie środki techniczne do kontroli kolejności wchodzenia osób do obiektu (A), wyposażone w środki blokujące wejście poza ustaloną kolejnością, które dodatkowo wyposaża się w czytnik do biletów, dokumentów tożsamości, żetonów lub elektronicznych urządzeń potwierdzających, uprawniających do wejścia do obiektu (A) odprawianych osób oraz korzystnie członków personelu obiektu (A). Jako pierwszy i drugie środki techniczne stosuje się środki mobilne sterowane komputerowo. Wynalazek znajduje zastosowanie w transporcie lotniczym, szynowym, drogowym i morskim oraz tam, gdzie chce się uzyskać efekt wstępnego przygotowania ludzi do wejścia do obiektu (A) przeznaczanego do pomieszczenia większej ilości osób, takiego jak samolot (A') albo obiekt (A) sportowy.

(8 zastrzeżeń)



A1 (21) **413686** (22) 2015 08 27

(51) **B64F 1/30** (2006.01)
B61B 1/00 (2006.01)

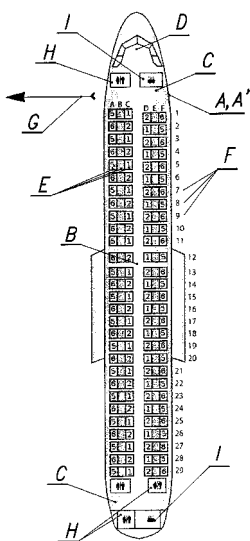
(71) POLITECHNIKA RZESZOWSKA IM. IGNACEGO ŁUKASIEWICZA, Rzeszów; GRZYBOWSKI PIOTR, Rzeszów; CHUDY ADRIAN, Konin; DYRDA PAWEŁ, Kraków; MATYJA MONIKA, Kraków

(72) GRZYBOWSKI PIOTR; CHUDY ADRIAN; DYRDA PAWEŁ; MATYJA MONIKA

(54) Sposób odprawy osób z obiektu wieloosobowego, zwłaszcza pasażerów ze środka transportowego

(57) Sposób odprawy dotyczy osób zgrupowanych w obiekcie (A) na indywidualnych fotelach (E). Po zakończeniu zgrupowania każdą z osób odprawia się indywidualnie z obiektu (A), informując o chwili, w której powinna opuścić obiekt (A), za pomocą indywidualnego urządzenia sygnalizacyjnego umieszczonego w obiekcie (A) bezpośrednio przed fotelem (E), w którym ta osoba zajmuje miejsce. Jako urządzenie sygnalizacyjne stosuje się urządzenie świetlne, akustyczne lub indywidualny monitor komputerowy. Indywidualnymi urządzeniami sygnalizacyjnymi steruje się centralnie z komputera. Wynalazek znajduje zastosowanie w transporcie lotniczym, szynowym, drogowym i morskim oraz tam, gdzie chce się uzyskać efekt wstępnego przygotowania ludzi do wyjścia z obiektu (A) przeznaczonego do pomieszczenia większej ilości osób, takiego jak samolot (A') albo obiekt (A) sportowy.

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) 413869 (22) 2015 09 08

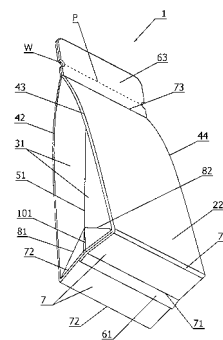
(51) B65D 5/06 (2006.01)
B65D 5/36 (2006.01)
B65D 5/74 (2006.01)

(71) ISMAIŁOW MUCHTAR K-BIS STUDIO, Otwock
(72) ISMAIŁOW MUCHTAR

(54) Opakowanie składane

(57) Przedmiotem wynalazku jest opakowanie składane przeznaczone, do przechowywania produktów, w szczególności, w ilości do jednorazowego użycia. Opakowanie składane (1), utworzone jest z płaskiego wykroju, wyginanego i łączonego przynajmniej poprzez zakładkę dolną (61), zakładkę boczną i zakładkę górną (63) i posiada dwie ściany główne (22) oraz dwie ściany boczne (31), połączone są z dnem (7). Płaski wykrój posiada cztery główne pionowe linie gięcia (42, 43 i 44), poziomą główną linię gięcia (72), dwie pionowe linie gięcia ścian bocznych (51), poziomą linię gięcia zakładki dolnej (71), poziomą linię gięcia zakładki górnej (73) i ukośne linie gięcia dna. Opakowanie składane (1) charakteryzuje się tym, że - ściany główne (22) zbiegają się ze sobą na górze opakowania składanego (1) i łączą się na zakładkę górną (63) z górnymi krawędziami ścian bocznych (31), zagiętymi na pionowych liniach gięcia ścian bocznych (51); - ściany boczne (31) posiadają ukośne linie gięcia ścian bocznych (81, 82) tworzące, na płaskim wykroju, trójkąty prostokątne równoramienne o podstawie leżącej na poziomej głównej linii gięcia (72) i wierzchołkach kąta prostego, leżących na pionowych liniach gięcia ścian bocznych (51); - linie gięcia ścian bocznych (51) są w swojej górnej części liniami gięcia do wewnątrz opakowania składanego (1) a na odcinku pomiędzy ukośnymi liniami gięcia ścian bocznych (81, 82) a poziomą główną linią gięcia (72) są liniami gięcia na zewnątrz opakowania składanego (1).

(10 zastrzeżeń)



A1 (21) 413806 (22) 2015 09 03

(51) B65D 5/20 (2006.01)
B65D 5/36 (2006.01)

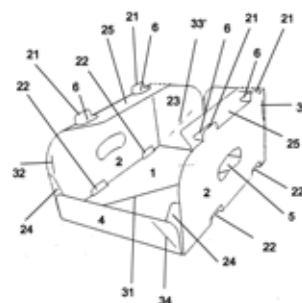
(71) WERNER-KENKEL BOCHNIA SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Bochnia

(72) JAMROŻY JAKUB

(54) Opakowanie transportowo-ekspozycyjne

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest opakowanie transportowo-ekspozycyjne, posiadające kształt otwartego prostopadłościanu o podstawie prostokątnej, uformowane z pojedynczego wykroju, wykonanego z jednego arkusza materiału, nadające się do automatycznego formowania i sklejania, przeznaczone do składowania, transportu oraz ekspozycji różnego rodzaju produktów, z możliwością układania w stos, jedno na drugim. Opakowanie charakteryzuje się tym, że posiada co najmniej jedną linię nagiatającą (31) na podstawie (1) i co najmniej po jednej linii nagiatającej (32, 34) na ścianach bocznych (2, 4), a także linie nagiatające (33') na panelach (23), przylegających do ścian bocznych, które umożliwiają złożenie opakowania po wykorzystaniu, bez użycia narzędzi.

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) 413785 (22) 2015 09 01

(51) B65D 65/42 (2006.01)
C08K 13/02 (2006.01)
C08L 27/06 (2006.01)
B32B 37/02 (2006.01)

(71) PARTNER SYSTEMS SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Człuchów

(72) ZABROWARNY DARIUSZ

(54) Sposób wytwarzania zbiorników elastycznych, zwłaszcza na wodę

(57) Sposób wytwarzania zbiorników elastycznych, zwłaszcza na wodę charakteryzuje się tym, że z jednej strony nanosi się pastę o składzie: 60% PVC (Slovinyl EP 701), 30% ftalan dwuoktylu, 9% kreda strącana, 1% Vulkanox SKF oraz 1 część wagową silanu U15 na 100 części wagowych PVC, którą nakłada się na utworzoną tkaninę poliesterową o grubości 0,3 do 0,4 mm i gramaturze 200 g/m² do 280 g/m² i powleka na powlekarce w technice noża podpartego, po czym żeluje w piecu przelotowym w temperaturze 140 ÷ 180°C w czasie 5 ÷ 12 minut, następnie zwija i powtarza proces na drugiej stronie tkaniny i tak przygotowany materiał tnie na formatki, przy pomocy wykrojników lub wykrawarki walcowej z nożem na walcu,

nanosi druk, oczkuje pod uchwyty i zgrzewa na zgrzewarce wysokoczęstotliwościowej połączenia przenoszące obciążenia mechaniczne, po czym zgrzewa gorącym powietrzem w temperaturze 60°C ÷ 720°C i nadaje ostateczny kształt zbiornika. Na koniec dogrzewa się naroża na zgrzewarce wysokoczęstotliwościowej dla wzmocnienia miejscowych zgrzewów.

(2 zastrzeżenia)

A1 (21) 418533 (22) 2016 09 02

(51) B65D 85/10 (2006.01)

B65D 77/04 (2006.01)

B65D 5/60 (2006.01)

(31) 102015000048232 (32) 2015 09 03 (33) IT

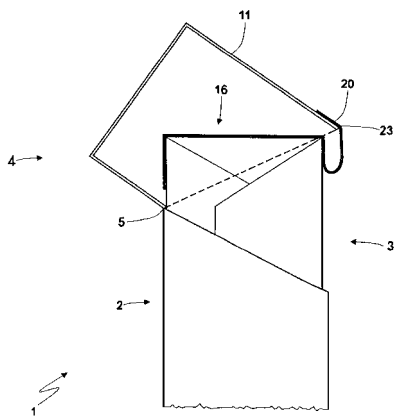
(71) G. D SOCIETA' PER AZIONI, Bologna, IT

(72) D'ALFONSO LORENA, IT; FEDERICI LUCA, IT

(54) **Opakowanie na wyroby do palenia oraz sposób składania wykroju wokół opakowania wewnętrznego dla utworzenia pojemnika zewnętrznego i wieczka zamocowanego zawiasowo do pojemnika zewnętrznego**

(57) Wynalazek dotyczy opakowania (1) na wyroby do palenia zawierającego: grupę wyrobów do palenia; pojemnik zewnętrzny (2) w kształcie kubka mający jeden otwarty koniec górny, ściankę dolną, ściankę przednią, ściankę tylną i dwie ścianki boczne; wieczko (4) w kształcie kubka, które jest przymocowane zawiasowo do pojemnika zewnętrznego (2) i ma otwarty koniec dolny, ściankę górną, ściankę przednią (11), ściankę tylną i dwie ścianki boczne oraz opakowanie wewnętrzne (3), które otacza grupę wyrobów, jest umieszczone w pojemniku zewnętrznym (2) i ma górny i przedni otwór do wyjmowania wyrobów do palenia zamknięty za pomocą klapki uszczelniającej (16) przystosowanej do wielokrotnego przywierania, zaopatrzonej w języczek łączący (20), który jest trwale i nieusuwalnie przyklejony do zewnętrznej powierzchni ścianki przedniej (11) wieczka (4) za pomocą kleju trwałego tak, że otwieranie i zamykanie wieczka (4) również jednocześnie otwiera i zamyka klapkę uszczelniającą (16). Wynalazek dotyczy również sposobu składania wykroju wokół opakowania wewnętrznego (3) dla utworzenia pojemnika zewnętrznego (2) i wieczka (4) zamocowanego zawiasowo do pojemnika zewnętrznego (2).

(17 zastrzeżeń)



A1 (21) 413699 (22) 2015 08 27

(51) B65G 43/02 (2006.01)

(71) SOMAR SPÓŁKA AKCYJNA, Katowice

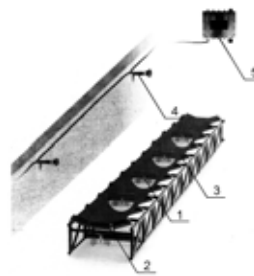
(72) SOBCZYK JURAND; SZCZYRBA KRZYSZTOF; NEFFE JAROSŁAW

(54) **Układ monitorowania stanu technicznego krążników oraz stanu pracy przenośnika taśmowego**

(57) Układ monitorowania stanu technicznego krążników oraz stanu pracy przenośnika taśmowego składa się z elektronicznych

czujników temperatury i drgań (1), wyposażonych w zintegrowane nadajniki bezprzewodowe i zasilanie bateryjne, umieszczone na konstrukcji podpory krążników (2) przenośnika taśmowego (3), których sygnały zawierają dane pomiarowe, dane diagnostyczne i numery porządkowe przypisane do każdego czujnika i przesyłane są bezprzewodowo do odbiornika sygnału (4), umieszczonego w miejscu gwarantującym odbiór sygnału ze wszystkich rozmieszczonych czujników temperatury i drgań (1), połączonego z komputerem przemysłowym (5). Elektroniczne czujniki temperatury i drgań (1) oraz odbiornik sygnału (4) wykonane są w szczególności w wersji iskrobezpiecznej. Układ monitoruje drgania konstrukcji przenośnika taśmowego i stan pracy przenośnika taśmowego, w szczególności pracę przenośnika taśmowego bez obciążenia, pracę z obciążeniem oraz postój.

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) 413728 (22) 2015 08 28

(51) B65G 49/06 (2006.01)

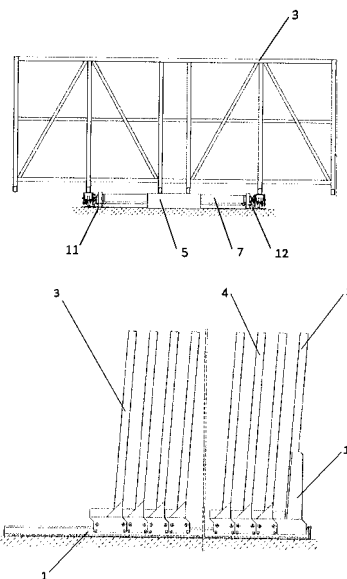
(71) WYSOCKA EWELINA GLASS-SERWIS, Zblewo

(72) WYSOCKI RAFAŁ

(54) **Automatyczny magazyn tafli szklanych**

(57) Automatyczny magazyn tafli charakteryzuje się tym, że ostatnia segmentowa szuflada stała (2) jest przytwierdzona do torowiska (1) i ma boczne żebra wzmocniające (10), zaś pierwsza segmentowa szuflada (3) ma mechanizm napędowy (5) zablokowany poprzez rygle z przesuwными szuflady (4), przy czym przestrzeń otwarcia utworzona po przemieszczeniu dowolnej jednej przesuwnej szuflady (4) w stosunku do następnej unieruchomionej stanowi wielkość o 30 do 35% większą od grubości segmentowej przesuwnej szuflady (4), zaś układ przesuwny pierwszej segmentowej szuflady (3) stanowi wał (7) sprzężony z napędem (5), który na końcach ma osadzone i przytwierdzone koła zębate (12), współpracujące z listwą zębatą (11) przytwierdzoną do torowiska (1), zaś pierwsza segmentowa szuflada (3) oraz przesuwne szuflady (4) posadowione są na rolkach spoczywających na torowisku (1).

(6 zastrzeżeń)



A1 (21) 413803 (22) 2015 09 02

(51) B65G 49/06 (2006.01)
C03B 33/00 (2006.01)(71) WUTKOWSKI SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ SPÓŁKA KOMANDYTOWA,
Śliwice

(72) BALEWSKI MARCIN; JABŁOŃSKI PIOTR

(54) Sposób rozkroju liniowego formatek
z wielogabarytowej cienkiej tafli szkła

(57) Sposób rozkroju liniowego formatek z wielogabarytowej cienkiej tafli szkła charakteryzujący się tym, że tafle szkła transportuje się w układzie pionowym z ssawkami umieszczonymi, korzystnie w rzędach poziomych skupionych w części górnej w równych liniowych odstępach od siebie stanowiących od 20 do 22 krotności grubości tafli z podciśnieniem 0,7 - 0,98 bar z równomiernym rozmieszczeniem ssawek i chwilowym swobodnym zwisem, który eliminuje naprężenia wewnętrzne w czasie transportu do stanowiska rozkroju, po czym poddaje ułożeniu poziomemu poprzez wahadłowe, przyłgowe wysięgniki z kontrolowanym pochyleniem z pionu do poziomu i poddaje rozkrojowi z regulowanym dociskiem kółeczka tnącego wynoszącym 20 do 22 N z prędkością posuwu cięcia wynoszącym od 55 do 60 mm/min tworząc bruzdę w kształcie rozwartego kąta o szerokości rozwarcia 98 do 100° i zagłębieniu rysy wynoszącej 0,5 do 0,8 mm, z udziałem środka zadawanego pod kółeczko tnące pod ciśnieniem 0,8 do 1 MPa, który stanowi zawieszinę olejową o właściwościach smarnych i zmiękczających nacięte krawędzie, następnie przemieszcza poduszką powietrzną na stanowisko łamania, na którym łamie naciętą tafkę w miejscach cięcia i odkłada formatki na wyznaczone miejsca.

(2 zastrzeżenia)

A1 (21) 413754 (22) 2015 08 31

(51) B66F 9/14 (2006.01)
B66F 9/00 (2006.01)
B62D 49/02 (2006.01)

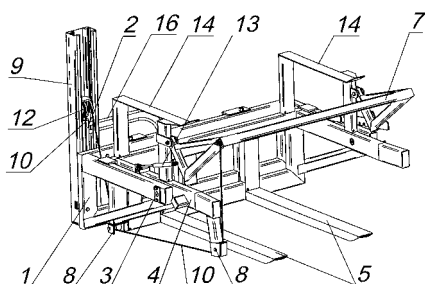
(71) KRÓLIK WIEŚLAW KRÓLIK, Warka

(72) KRÓLIK WIEŚLAW

(54) Urządzenie wyładownicze, zwłaszcza do palet
skrzyniowych

(57) Przedmiotem wynalazku jest urządzenie wyładownicze, zwłaszcza do palet skrzyniowych, pozwalające na wysypanie zawartości palety, na przykład do skrzyni pojazdu ciężarowego poprzez jej obrócenie. Urządzenie wyładownicze, zwłaszcza do palet skrzyniowych posiada ramę zewnętrzną (1), osadzaną na podnośniku widłowym, w której umieszczona jest obrotowo na sworzniu (3) rama wewnętrzna (4) z widłami (5), zaopatrzona w ramę ograniczającą (7), połączoną za pomocą cięgna elastycznego (10), przebiegającego poprzez układ rolek (8), z wysięgnikiem zamocowanym na ramie zewnętrznej. Urządzenie charakteryzuje się tym, że w wysięgniku (9) osadzony jest siłownik liniowy (2), przy czym siłownik liniowy (2) z jednej strony połączony jest z wysięgnikiem (9), a z drugiej strony z cięgmem elastycznym (10).

(10 zastrzeżeń)



A1 (21) 413929 (22) 2015 09 10

(51) B82Y 40/00 (2011.01)
C01B 33/18 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA WARSZAWSKA, Warszawa

(72) PODSIADŁO SŁAWOMIR; BIAŁOGŁOWSKI MACIEJ

(54) Sposób otrzymywania nanoprętów kesterytu

(57) Sposób otrzymywania nanoprętów kesterytu, zgodnie z którym do wysokowrzącego polarnego rozpuszczalnika wprowadza się sole miedzi, cynku, cyny oraz siarkę i prowadzi się reakcję, po czym układ chłodzi się i wydziela się produkt, charakteryzuje się tym, że przed wprowadzeniem soli miedzi, cynku i cyny do rozpuszczalnika wprowadza się sól srebra, ogrzewa się układ do rozpuszczenia soli srebra, po czym dodaje się siarkę i miesza się w temperaturze 30 - 350°C przez czas 1 - 60 min, w atmosferze gazu obojętnego. Następnie wprowadza się sole miedzi, cynku oraz cyny, układ miesza w temperaturze 30 - 350°C przez 1 - 600 minut, po czym wprowadza się siarkę i miesza się w temperaturze 70 - 350°C przez 1 - 2400 min, po czym układ chłodzi się i wydziela się produkt.

(6 zastrzeżeń)

DZIAŁ C

CHEMIA I METALURGIA

A1 (21) 413902 (22) 2015 09 10

(51) C01B 13/00 (2006.01)
C04B 35/00 (2006.01)
C01F 17/00 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA KRAKOWSKA I

M. TADEUSZA KOŚCIUSZKI, Kraków

(72) BANACH MARCIN; PULIT-PROCIĄK JOLANTA;
STARON ANITA; STARON PAWEŁ(54) Sposób otrzymywania nanokompozytu
nanocząstek metalicznych

(57) Sposób otrzymywania nanokompozytu nanocząstek metalicznych, w szczególności nanosrebra, z bentonitem albo wermikulitem, polega na tym, że wermikulit kondycjonowany w środowisku zasadowym albo bentonit miesza się z wodnym roztworem źródła jonów metalu i następnie do mieszaniny wprowadza się roztwór czynnika redukującego jony i stabilizującego powstające nanocząstki albo roztwór czynnika redukującego jony i osobno roztwór czynnika stabilizującego nanocząstki, po czym ustala się alkaliczne środowisko reakcji, a następnie osad odsącza się, suszy i rozdrabnia.

(17 zastrzeżeń)

A1 (21) 413843 (22) 2015 09 09

(51) C01G 7/00 (2006.01)
C22B 7/00 (2006.01)
C22B 11/00 (2006.01)
B82Y 40/00 (2011.01)
C11D 7/10 (2006.01)(71) INSTYTUT CHEMII FIZYCZNEJ POLSKIEJ AKADEMII
NAUK, Warszawa(72) ANDRYSZEWSKI TOMASZ; IWAN MICHALINA;
FIAŁKOWSKI MARCIN; HOŁYST ROBERT

(54) **Sposób odzyskiwania złota z odpadów, zwłaszcza laboratoryjnych, oraz zastosowanie tego sposobu**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób odzyskiwania złota z odpadów, zwłaszcza laboratoryjnych, w których metal ten występuje w postaci metalicznego koloidalnego osadu lub też w formie nanoobjektów pokrytych ligandami organicznymi lub nieorganicznymi, który obejmuje etap przekształcania złota zawartego w odpadach w tetrahalogenożłocian monoanionowy złota (III), korzystnie w postaci tetrahalogenożłocianu (III) litowca lub amonu. Zgłoszenia dotyczy także zastosowania sposobu według wynalazku do oczyszczania powierzchni elektrod szklanych do pomiaru pH z osadu zawierającego złoto.

(10 zastrzeżeń)

A1 (21) **413687** (22) 2015 08 27

(51) **C01G 33/00** (2006.01)

(71) ZACHODNIOPOMORSKI UNIWERSYTET
TECHNOLOGICZNY W SZCZECINIE, Szczecin
(72) TABERO PIOTR; PAWŁOWSKA EWA AGNIESZKA

(54) **Sposób wytwarzania amorficznego tlenku niobu (V)**

(57) Sposób wytwarzania amorficznego tlenku niobu(V), charakteryzuje się tym, że odważa się szczawian amonu i niobu(V) oraz azotanu(V) amonu w takich ilościach, aby otrzymana mieszanina zawierała nie mniej niż 33.33% masowych azotanu(V) amonu, następnie mieszaninę ujednorodnia się i ogrzewa się przez 1 godzinę w temperaturze 350 - 400°C w atmosferze powietrza, po czym próbkę schładza się do temperatury pokojowej i rozciera, otrzymując na końcu amorficzny tlenek niobu(V) o barwie białej.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) **413796** (22) 2015 09 02

(51) **C02F 1/00** (2006.01)

C02F 1/58 (2006.01)

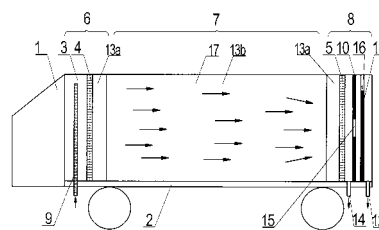
B01D 39/06 (2006.01)

(71) UNIWERSYTET PRZYRODNICZY W LUBLINIE, Lublin;
SZKOŁA GŁÓWNA GOSPODARSTWA WIEJSKIEGO
W WARSZAWIE, Warszawa;
KUFEL ROBERT CERAMIKA KUFEL, Słodków
(72) JÓŹWIAKOWSKI KRZYSZTOF; KUFEL ROBERT;
SIWIEC TADEUSZ; BARAN STANISŁAW;
MARCZUK ANDRZEJ; PYTKA ANETA;
GIZIŃSKA-GÓRNA MAGDALENA;
MARZEC MICHAŁ

(54) **Mobilna instalacja do oczyszczania ścieków i wód z fosforu**

(57) Przedmiotem wynalazku jest mobilna instalacja do oczyszczania ścieków i wód z fosforu zawierająca pojazd samochodowy z platformą i umieszczony na niej kontener przystosowany konstrukcyjnie i wyposażony w instalację do prowadzenia procesu oczyszczania, charakteryzująca się tym, że w kontenerze (3) osadzone są dwie przegrody porowate (4, 5), dzielące na długości kontener (3) na trzy komory: przednią (6), środkową (7) i tylną (8), przy czym w komorze przedniej (6) umieszczony jest co najmniej jeden perforowany przewód wlotowy (9), w komorze tylnej (8) osadzona jest przegroda otworowa (10) z otworem przelewowym (15), ścianka przelewowa (11) oraz przewód wylotowy (12) natomiast w komorze środkowej (7) osadzone jest złożo filtrujące (13a, 13b). Złożo filtrujące (13a, 13b) utworzone jest korzystnie z trzech warstw rozdrobnionego materiału węglanowo-krzemionkowego, przy czym warstwy początkowa i końcowa (13a) utworzone są z materiału o granulacji od 20 do 30 mm a warstwa środkowa (13b) z materiału o granulacji od 2 do 5 mm. Złożo filtrujące (13a, 13b) przygotowane jest z wypalanej w temperaturze od 700 do 800°C skały węglanowo-krzemionkowej.

(8 zastrzeżeń)



A1 (21) **413870** (22) 2015 09 08

(51) **C02F 1/74** (2006.01)

B01F 3/04 (2006.01)

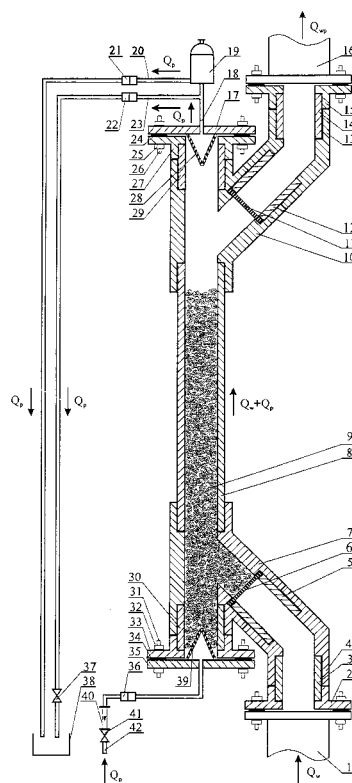
(71) SZKOŁA GŁÓWNA GOSPODARSTWA WIEJSKIEGO
W WARSZAWIE, Warszawa

(72) KALENIK MAREK; MORAWSKI DARIUSZ

(54) **Aerator rurowy z wypełnieniem**

(57) Aerator rurowy z wypełnieniem, w którym wypełnienie jest umieszczone pomiędzy rusztami w odcinku rury wyposażonej we włazy, charakteryzuje się tym, że odcinek rury (8) z wypełnieniem (9) posiada zamontowane na obu końcach trójniki skośne (7) i (10), przy czym wewnątrz każdego z trójników skośnych (7) i (10), w końcowej części współosiowej z odcinkiem rury (8) z wypełnieniem (9) jest umieszczony rozłącznie ruszt (28) i (39), trójnik (7) jest połączony rozłącznie z rurociągiem (42) doprowadzającym powietrze, a trójnik (10) jest połączony rozłącznie z rurociągiem (18) odprowadzającym powietrze i gazy, zaś skośne odgałęzienia trójników (7) i (10) są wyposażone w umieszczone wewnątrz ruszty płaskie (6) i (11) usytuowane prostopadle do osi skośnych części trójników oraz są połączone z odcinkami rury (4) i (13) o osi równoległej do odcinka rury (8) z wypełnieniem (9), przy czym odcinki rur (4) i (13) są wyposażone w środki do połączenia z rurociągiem.

(7 zastrzeżeń)



A1 (21) **413781** (22) 2015 09 01

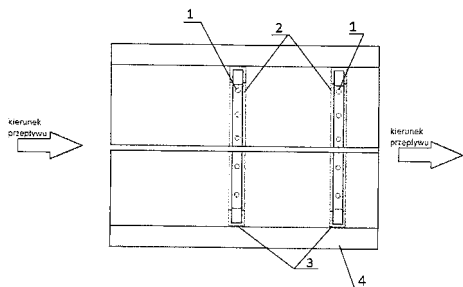
(51) **C02F 3/10** (2006.01)

(71) POLITECHNIKA RZESZOWSKA
IM. IGNACEGO ŁUKASIEWICZA, Rzeszów
(72) MASŁOŃ ADAM

(54) Kurtynowe złożo biologiczne

(57) Kurtynowe złożo biologiczne zawiera biomasę immobilizowaną zwaną także błoną biologiczną, rozwiniętą na powierzchni pionowej luźno opadającej przegrody, wykonanej z tworzywa sztucznego, korzystnie w postaci lin (1). Liny (1) są linami włókiennymi z tworzyw sztucznych, korzystnie polipropylenu i/lub nylonu i/lub polietylenu o grubości od 5 do 50 mm. Liny (1) rozmieszczone są w odległości od 1 d do 10 d, gdzie d oznacza średnicę liny. Lina (1) stosowana do wykonania kurtyny może posiadać postać liny skręcającej lub plecionej. Kurtyna do zasiedlania biomasy immobilizowanej umieszczona jest w ramie stalowej (2) ze stali kwasoodpornej. Z kolei rama stalowa (2) jest umieszczona w przewodnicach (3) odpornych na korozję wody lub ścieków zamontowanych wewnątrz komory (4) do oczyszczania wody lub ścieków.

(12 zastrzeżeń)



A1 (21) 413782 (22) 2015 09 01

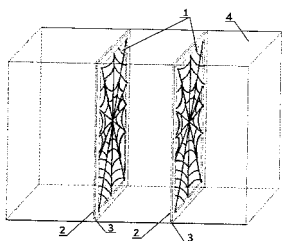
(51) C02F 3/10 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA RZESZOWSKA
IM. IGNACEGO ŁUKASIEWICZA, Rzeszów
(72) MASŁOŃ ADAM

(54) Siatkowe złożo biologiczne

(57) Siatkowe złożo biologiczne zawiera biomasę immobilizowaną zwaną także błoną biologiczną, tworzącą złożo biologiczne umieszczone prostopadłe do kierunku przepływu ścieków. Błona ta jest rozwinięta na powierzchni pionowej rozciągniętej na ramie siatki (1). Siatka (1) wykonana jest z liny włókiennej z tworzyw sztucznych, korzystnie polipropylenowej, nylonowej lub polietylenowej o grubości od 5 do 50 mm. Zastosowana siatka (1) z lin stanowi nośnik bakterii i biomasy immobilizowanej. Stosowana lina do wykonania siatki (1) może posiadać postać liny skręcającej lub plecionej, o dużej powierzchni kontaktu ze ściekami. Przestrzeń między siatką może tworzyć otwory w postaci heksagonalnej, otwory w kształcie trójkątów, czworokątów lub przestrzeń w postaci „pajęczyny”. Rama (2) siatki (1) umieszczona jest w przewodnicach (3) odpornych na korozję wody lub ścieków zamontowanych wewnątrz komory do oczyszczania wody lub ścieków. Korzystnie rama (2) siatki (1) umieszczona w komorze osadu czynnego. Umieszczenie ramy (2) siatki (1) w przewodnicach (3) umożliwi ewakuację złoża siatkowego na powierzchnię poza reaktor biologiczny. Do ramy (2) siatki (1) może być zamocowany zaczep służący do jej podnoszenia za pomocą wciągarki linowej lub żurawia zamontowanego do ściany reaktora.

(13 zastrzeżeń)



A1 (21) 418297 (22) 2016 08 11

(51) C03B 37/00 (2006.01)
D04H 1/00 (2006.01)
B29C 70/50 (2006.01)

(71) ŚLEPOWROŃSKI PIOTR, Białystok

(72) ŚLEPOWROŃSKI PIOTR

(54) Sposób wytwarzania wełny mineralnej oraz urządzenie do wytwarzania wełny mineralnej

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania wełny skalnej oraz urządzenie do wytwarzania wełny skalnej. Zgłoszenie charakteryzuje się tym, że kruszywo mineralne topi się za pomocą strumienia plazmy o temperaturze wyższej o 45 - 80% od temperatury topnienia surowca, po czym za pomocą plazmy, która przekazując część swojej energii na potrzeby topnienia surowca, mając wciąż temperaturę wyższą o 10 - 40% od temperatury topnienia kruszywa mineralnego dzięki nadciśnieniu panującemu nad powierzchnią roztopionego materiału, roztopiony materiał wydmuchuje się przez dyszę o przekroju innym niż prostokątny, korzystnie kołowy lub elipsoidalny, którą umieszcza się na poziomie roztopionego kruszywa lub poniżej poziomu roztopionego kruszywa i w świetle której utrzymuje się temperaturę o 10 - 40% wyższą od temperatury topnienia kruszywa mineralnego.

(7 zastrzeżeń)

A1 (21) 413750 (22) 2015 08 31

(51) C03C 17/22 (2006.01)
C03C 17/34 (2006.01)
B41M 1/34 (2006.01)

(71) ARANOWSKI MARIUSZ POL-GLAS, Władysławowo
(72) ARANOWSKI MARIUSZ

(54) Sposób powlekania szkła

(57) Sposób powlekania szkła poprzez nanoszenie kolejnych warstw farby i obróbkę termiczną polega na tym, że umyte wodą demineralizowaną szkło pokrywa się pastą ceramiczną o grubości powłoki 60 - 65g/m², przy prędkości posuwu walca nakładającego 6,0 - 6,20 m/min, po czym szkło suszy się wewnątrz tunelu suszarni, przy prędkości posuwu 2,30 - 2,43 m/min w temperaturze 128° - 132°C, przy czym na wyjściu z tunelu osiąga temperaturę 110° - 115°C, chłodzi się do temperatury 25° - 28°C, następnie nanosi się na jego powierzchnię zadany wzór farbą ceramiczną, po czym hartuje się radiacyjnie w temperaturze od góry 680° - 689°C, a od dołu 670° - 678°C w czasie 352 - 355 sek., a od 5 sek. górne grzanie wspomaga się dodatkowo konwencyjnie wprowadzając sprężone powietrze o ciśnieniu 2 - 2,5 mbar w czasie 100 - 110 sek.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) 413932 (22) 2015 09 11

(51) C04B 26/14 (2006.01)
C04B 26/16 (2006.01)
C09K 5/02 (2006.01)
E04B 1/74 (2006.01)
B32B 33/00 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA RZESZOWSKA
IM. IGNACEGO ŁUKASIEWICZA, Rzeszów
(72) DĘBSKA BERNARDETA; LICHOLA I LECH; SZYSZKA JERZY

(54) Sposób wytwarzania kompozytu o budowie panelu sandwichowego na bazie maty aerożelowej i modyfikowanej żywicy poliuretanowej i/lub żywicy epoksydowej

(57) Sposób wytwarzania kompozytu o budowie panelu sandwichowego na bazie maty aerożelowej i żywicy polega tym, że żywicę modyfikuje się glikolizatem otrzymanym na bazie odpadowego poli(tereftalanu etylenu), utwardza oraz dodaje kapsułkowanego materiału zmienno fazowego PCM. Powierzchnię maty aerożelowej przygotowuje się poprzez nałożenie na nią welonu z włókien szklanych nasączonego kompozycją złożoną z żywicy zmodyfikowanej dodatkiem glikoliatu PET w ilości 10% wag. Kompozycję złożoną z żywicy zmodyfikowanej dodatkiem glikoliatu PET miesza się bagietką szklaną w pojemniku szklanym lub polipropylenowym i wygrzewa przez co najmniej 30 minut w temperaturze 70 - 90 st. C. Do zmodyfikowanej żywicy dodaje się utwardzacz w ilości 10% wa-

gowych w stosunku do ilości żywicy. Kapsułkowany PCM posiada temperaturę przemiany fazowej w zakresie 21 - 25 stopni Celsjusza, wiąże się za pomocą modyfikowanej żywicy epoksydowej lub poliuretanowej w stosunku wagowym PCM/żywica z zakresu 0,6 - 0,7. (7 zastrzeżeń)

A1 (21) 413922 (22) 2015 09 11

(51) C07B 37/02 (2006.01)
C01G 5/00 (2006.01)
C07C 25/18 (2006.01)
C07C 25/22 (2006.01)
C07C 15/14 (2006.01)
C07C 15/24 (2006.01)

(71) UNIWERSYTET WARSZAWSKI, Warszawa
(72) BUDNIAK ADAM; LESZCZYŃSKI PIOTR;
MAZEJ ZORAN, SI; GROCHAŁA WOJCIECH

(54) **Proces sprzęgania cząsteczek związków organicznych**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest proces sprzęgania cząsteczek związków organicznych pozwalający na prowadzenie sprzęgania związków organicznych w jednoetapowej reakcji syntezy. Proces wykorzystuje czynnik utleniający, zawierający przynajmniej jeden związek srebra(III). Jako związek srebra(II) stosuje się korzystnie $AgSO_4$; sole typu $Ag(SO_3X)_2$, gdzie X to podstawnik fluorkowy lub perfluoroalkilowy, korzystnie $Ag(SO_3F)_2$ lub $Ag(SO_3CF_3)_2$; $Ag(PO_2F_2)_2$. Proces umożliwia sprzęganie cząsteczek związków organicznych bez konieczności ich wcześniejszego modyfikowania lub aktywowania. Proces pozwala na prowadzenie homosprzęgania oraz sprzęgania krzyżowego. Tworzenie wiązań węgiel-węgiel zachodzi pomiędzy atomami węgla posiadającymi jedynie podstawniki wodorowe. Możliwe jest sprzęganie związków organicznych z wytworzeniem wiązania węgiel-węgiel pomiędzy atomami węgla w różnej hybrydyzacji, przykładowo sp^3-sp^3 , sp^3-sp^2 , sp^3-sp , sp^2-sp^2 , sp^2-sp , $sp-sp$. W procesie możliwe jest sprzęganie dwóch lub więcej cząsteczek organicznych. Proces może przebiegać w warunkach normalnych.

(15 zastrzeżeń)

A1 (21) 413865 (22) 2015 09 08

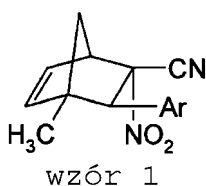
(51) C07B 37/12 (2006.01)
C07C 255/47 (2006.01)
C07C 255/64 (2006.01)
C07C 205/10 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA KRAKOWSKA
M. TADEUSZA KOŚCIUSZKI, Kraków
(72) ŁAPCZUK-KRYGIER AGNIESZKA; JASIŃSKI RADOMIR

(54) **Nowe pochodne endo - nitropodstawionych norbornenów i stereoselektywny sposób wytwarzania nowych pochodnych endo - nitropodstawionych norbornenów**

(57) Przedmiotem zgłoszenia są nowe pochodne endo - nitropodstawionych norbornenów o wzorze ogólnym (1), w którym Ar oznacza podstawnik wybrany z grupy obejmującej grupę fenylową, grupę p-metoksy-fenylową, grupę p-chloro-fenylową. Zgłoszenie dotyczy także stereoselektywnego sposobu wytwarzania nowych pochodnych endo - nitropodstawionych norbornenów o wzorze ogólnym (1).

(8 zastrzeżeń)



A1 (21) 413780 (22) 2015 09 01

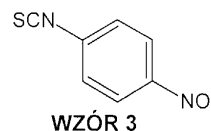
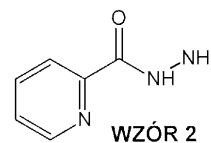
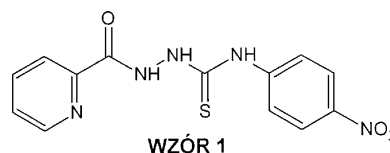
(51) C07D 213/56 (2006.01)
A61K 31/4402 (2006.01)
A61P 35/00 (2006.01)

(71) UNIWERSYTET MEDYCZNY W LUBLINIE, Lublin
(72) PITUCHA MONIKA; WOŚ MACIEJ; KLIMEK KATARZYNA;
GINAŁSKA GRAŻYNA

(54) **4-(4-nitrofenylo)-1-(pirydyn-2-ylo)-karbonylotiosemikarbazyd i sposób jego otrzymywania oraz kompozycja farmaceutyczna**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest nowy 4-(4-nitrofenylo)-1-(pirydyn-2-ylo)karbonylotiosemikarbazyd (wzór 1) oraz sposób jego otrzymywania. Związek ten otrzymuje się w reakcji hydrazidu kwasu pirydyno-2-karboksylowego (wzór 2) z izotiocyanianem 4-nitrofenyłu (wzór 3). Reakcje prowadzi się korzystnie w metanolu w temperaturze wrzenia przez ogrzewanie mieszaniny przez około 30 minut. Po zakończeniu reakcji mieszaninę ochładza się, a wydzielony osad odsącza, zaś po wysuszeniu krystalizuje się z mieszaniny metanol-acetonitryl (1 : 1). Związek nadaje się do zastosowania w leczeniu pacjentów chorych na raka piersi, płuc i wątroby. Przedmiotem zgłoszenia jest także kompozycja farmaceutyczna zawierająca substancję aktywną.

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) 413925 (22) 2015 09 11

(51) C07D 249/08 (2006.01)

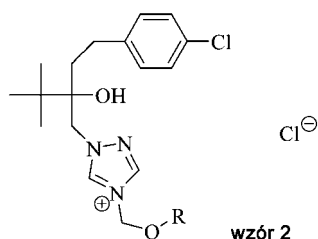
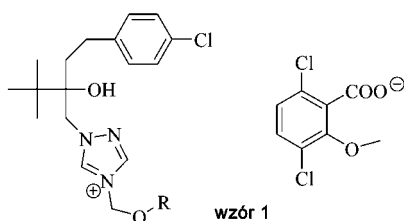
(71) INSTYTUT OCHRONY ROŚLIN, Poznań
(72) PERNAK JULIUSZ; ŁĘGOSZ BARTOSZ;
ALABORSKI ROBERT; BEDNAREK-BARTCH AMELIA;
MARCINKOWSKA KATARZYNA; PRACZYK TADEUSZ

(54) **Nowe czwartorzędowe sole alkoksymetylobukonazolu z anionem 3,6-dichloro-2-metoksybenzoesanowym, sposób ich otrzymywania oraz zastosowanie jako dwufunkcyjne środki ochrony roślin**

(57) Przedmiotem zgłoszenia są nowe czwartorzędowe sole alkoksymetylobukonazolu z anionem 3,6-dichloro-2-metoksybenzoesanowym o wzorze ogólnym 1, w którym R oznacza podstawnik alkilowy zawierający od 3 do 18 atomów węgla. Sposób ich otrzymywania polega na tym, że w pierwszym etapie procesu czwartorzędowy chlorek alkoksymetylobukonazolu o wzorze ogólnym 2, w którym R oznacza podstawnik alkilowy zawierający od 3 do 18 atomów węgla, poddaje się reakcji ze stechiometryczną ilością wodorotlenku sodu lub wodorotlenku potasu w środowisku polarnego rozpuszczalnika organicznego, korzystnie metanolu, w czasie 5 - 30 minut, korzystnie 15 minut, w temperaturze od 20 do 60°C, korzystnie w 25°C, następnie powstały osad soli

nieorganicznej przesącza się, a powstały czwartorzędowy wodorotlenek alkoksymetylobukonazolu zawarty w przesączu zobojętnia się w stechiometryczną ilość kwasu 3,6-dichloro-2-metoksybenzoesowego w postaci roztworu w polarnym rozpuszczalniku organicznym, korzystnie metanolu, po czym rozpuszczalnik usuwa się przez odparowanie pod obniżonym ciśnieniem, a powstały produkt suszy się w warunkach obniżonego ciśnienia w temperaturze od 40 do 80°C, korzystnie w 50°C, w czasie od 4 do 24 godzin, korzystnie 8 godzin. Nowe czwartorzędowe sole alkoksymetylobukonazolu mogą znaleźć zastosowanie jako dwufunkcyjne środki ochrony roślin zwłaszcza jako fungicydy i herbicydy.

(7 zastrzeżeń)



A1 (21) 413915 (22) 2015 09 11

(51) C07D 333/14 (2006.01)
C07D 333/16 (2006.01)
C07D 333/18 (2006.01)
C08F 2/10 (2006.01)
C08F 34/04 (2006.01)

(71) UNIwersytet Mikołaja Kopernika w Toruniu, Toruń

(72) KADAC KORNELIA; NOWACZYK JACEK;
BOSIAK MARIUSZ JAN

(54) Sposób wytwarzania poli(kwasu 4-(tiofeno-3-ylometoksy)butano-1-sulfonowego)

(57) Sposób wytwarzania poli(kwasu 4-(tiofeno-3-ylometoksy)butano-1-sulfonowego) charakteryzuje się tym, że polimeryzację prowadzi się w środowisku wodnym w układzie reakcyjnym złożonym z fazy rozproszonej, w skład której wchodzi słabo rozpuszczalny monomer i fazy ciągłej, zawierającej inicjator oraz środek powierzchniowo czynny, przy czym w pierwszym etapie otrzymuje się monomer kwas 4-(tiofeno-3-ylometoksy)butano-1-sulfonowy poprzez reakcję tiofeno-3-ylometanolu i 1,4-butanosultonu w obecności wodoroku sodu w środowisku dimetyloformamidu a w drugim etapie monomer jest utleniany z udziałem ulegającego redukcji inicjatora oraz środka powierzchniowo czynnego formującego micelle, w których wnętrzu zlokalizowane są cząsteczki monomeru.

(7 zastrzeżeń)

A1 (21) 415078 (22) 2015 12 04

(51) C07D 401/14 (2006.01)
C07D 413/14 (2006.01)
C07D 417/14 (2006.01)
C07D 249/14 (2006.01)
A61K 31/454 (2006.01)
A61K 31/453 (2006.01)
A61K 31/4535 (2006.01)

A61P 37/08 (2006.01)

A61P 11/06 (2006.01)

A61P 37/00 (2006.01)

A61P 35/00 (2006.01)

(31) 62/214,299 (32) 2015 09 04 (33) US

(71) ONCOARENDI THERAPEUTICS SPÓŁKA
Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa

(72) MAZUR MARZENA; KORALEWSKI ROBERT;
BOREK BARTŁOMIEJ; OLEJNICZAK SYLWIA;
CZESTKOWSKI WOJCIECH J.; PIOTROWICZ MICHAŁ C.;
OLCZAK JACEK P.; GOŁĘBIEWSKI ADAM A., US

(54) Podstawione aminotriazole przydatne jako inhibitory kwaśnej chitynazy ssaków

(57) Zgłoszenie ujawnia związki aminotriazolowe podstawione pierścieniem piperydynowym, który sam jest podstawiony pierścieniem heterocyklicznym. Te związki stanowią inhibitory kwaśnej chitynazy ssaków. Także ujawnione są sposoby stosowania związków do leczenia reakcji astmatycznych powodowanych przez alergeny, jak również ostrych i przewlekłych chorób zapalnych, chorób autoimmunologicznych, chorób zębów, chorób neurologicznych, chorób metabolicznych, choroby wątroby, zespołu Steina i Leventhala, endometriozy, i raka. Zgłoszenie dotyczy także kompozycji farmaceutycznej i farmaceutycznie dopuszczalnego nośnika oraz sposobu hamowania kwaśnej chitynazy ssaków w komórce lub tkance.

(51 zastrzeżeń)

A1 (21) 413817 (22) 2015 09 03

(51) C07F 7/00 (2006.01)
A01N 41/10 (2006.01)
C05F 5/00 (2006.01)
C05D 9/00 (2006.01)
C05G 3/04 (2006.01)

(71) UNIwersytet Technologiczno-Przyrodniczy
IM. JANA I JĘDRZEJA ŚNIADECKICH, Bydgoszcz

(72) CIEŚLEWICZ JOANNA; HERMANN JANUSZ

(54) Mieszanina wspomagająca rewitalizację drzew na terenach zurbanizowanych

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest mieszanina wspomagająca rewitalizację drzew na terenach zurbanizowanych, szczególnie na stanowiskach przyulicznych, celem ochrony drzew przed nadmiernym odwodnieniem, czy zasoleniem poprzez iniekcje mieszaniny wspomagającej rewitalizację w strefę korzeniową narażonych drzew, poprawiając właściwości retencyjne gruntu i ograniczając straty wody zachodzące na skutek infiltracji. Mieszanina do rewitalizacji charakteryzuje się tym, że zawiera od 50,0 - 80,0 części wagowych suchej masy jeziornych osadów dennych, w skład których wchodzi od 50 - 90% gytii grubodetrytusowej, od 0,5 - 4,5 części wagowych lignosulfonianu wapnia, 5,0 - 10,0 części wagowych suchej masy wapna poddefekacyjnego, od 2,0 - 8,0 części wagowych minerałów krzemionkowych grupy skał diatomitowych, oraz od 10,0 - 22,0 części wagowych suchej masy minerałów ilastych z grupy smektytu, głównie montmorillonitu, oraz pokrewnych bentonitom ilów bentonitowych i montmorillonitowych, przy czym składniki mieszaniny są w postaci rozdrobnionej o wielkości cząstek $\leq 2,0$, korzystnie 0,02 - 0,800 mm, zaś wapno poddefekacyjne ma wilgotność $\leq 40,0\%$ suchej masy i że zawiera powyżej 20,0% Ca w postaci węglanowej w suchej masie.

(3 zastrzeżenia)

A1 (21) 418942 (22) 2016 09 30

(51) C07F 9/10 (2006.01)
C07C 67/04 (2006.01)
A61P 35/00 (2006.01)

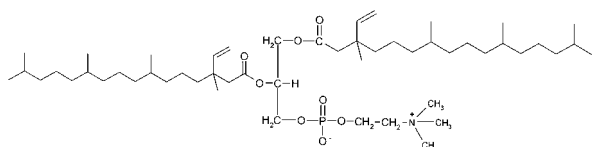
(71) UNIwersytet Przyrodniczy we Wrocławiu,
Wrocław

(72) GLISZCZYŃSKA ANNA; NIEZGODA NATALIA;
GŁADKOWSKI WITOLD

(54) **1'2'-Di[(3,7,11,15-tetrametylo-3-winyloheksadecylo]-sn-glicero-3'-fosfocholina oraz sposób jej otrzymywania**

(57) Zgłoszenie dotyczy 1'2'-di[(3,7,11,15-tetrametylo-3-winyloheksadecylo]-sn-glicero-3'-fosfocholina o wzorze 1 oraz sposobu jej otrzymywania na drodze estryfikacji kwasu 3,7,11,15-tetrametylo-3-winyloheksadecanowego kompleksem sn-glicero-3'-fosfocholiny i chlorku kadmu z udziałem czynnika sprzęgającego jakim jest N,N'-dicykloheksylokarbodiimid oraz w obecności 4-dimetyloamino-pirydyny w środowisku bezwodnego chlorku metylenu. Rozwiązanie może znaleźć zastosowanie w terapii chorób nowotworowych.

(4 zastrzeżenia)



Wzór 1

A1 (21) 413705 (22) 2015 08 27

- (51) C07K 5/12 (2006.01)
C07K 7/64 (2006.01)
A61K 38/12 (2006.01)
A61P 35/00 (2006.01)
A61P 19/02 (2006.01)

- (71) UNIWERSYTET WARSZAWSKI, Warszawa
(72) MISICKA-KĘSIK ALEKSANDRA; GRABOWSKA KAROLINA;
PUSZKO ANNA; NIEŚCIORUK ANNA; SOSNOWSKI PIOTR;
FEDORCZYK BARTŁOMIEJ; TYMECKA DAGMARA;
WILEŃSKA BEATA; WITKOWSKA EWA

(54) **Nowe cykliczne peptydomimetyki, kompozycje je zawierające oraz ich zastosowanie do leczenia chorób związanych z angiogenezą**

(57) Przedmiotem zgłoszenia są nowe cykliczne peptydomimetyki, kompozycje farmaceutyczne je zawierające oraz ich zastosowanie w leczeniu chorób związanych z angiogenezą, zwłaszcza nowotworów i przewlekłych stanów zapalnych w łuszczycy, cukrzycy, chorobach zwyrodnieniowych oczu (ARMD), nefropatii i neuropatii.

(12 zastrzeżeń)

A1 (21) 413790 (22) 2015 09 02

- (51) C08G 18/08 (2006.01)
C08G 18/48 (2006.01)
C08G 18/32 (2006.01)
C08J 9/00 (2006.01)
C08J 11/24 (2006.01)

- (71) POLITECHNIKA GDAŃSKA, Gdańsk
(72) PISZCZYK ŁUKASZ; DANOWSKA MAGDALENA;
KOSMELA PAULINA; HEJNA ALEKSANDER;
HAPONIUK JÓZEF; STRANKOWSKI MICHAŁ

(54) **Sposób wytwarzania pianki poliuretanowej na bazie biomasy ligninocelulozowej**

(57) Sposób wytwarzania pianki poliuretanowej na bazie biomasy ligninocelulozowej polega na przeprowadzeniu w obecności katalizatorów reakcji czynnika izocyjanianowego w ilości odpowiadającej wartości indeksu IC od 0,5 do 4,0 i przedmieszki polioliowej, a następnie dodaniu czynnika spieniającego w postaci frakcji pentanowej i wody, w którym jako przedmieszkę polioliową stosuje się mieszaninę zawierającą od 1 do 99 części masowych petrochemicznych polieteroli lub poliesteroli oraz od 1 do 99 części masowych polioliu z biomasy ligninocelulozowej zawierającej celulozę i/lub hemicelulozę i/lub ligninę oraz kwasy hydroksycynamonowe i/lub kwas ferulowy (kwas (E)-3-(4-hydroksy-3-metoksyfenylo)prop-2-enowy) i/lub kwas kumarowy (kwas 3-(4-hydroksyfenylo)prop-

-2-enowy) w ilości od 0,001 do 20% masowych całości biomasy, którą wstępnie suszy się do wilgotności co najwyżej 30%, a następnie poddaje się procesowi upłynnienia chemicznego lub za pomocą promieniowania mikrofalowego w nadmiarze rozpuszczalnika, takiego jak alkohole z grupy: metanol, etanol, propanol, butanol, pentanol, heksanol i/lub diole z grupy: etano-1,2-diol, propano-1,3-diol, propano-1,2-diol, butano-1,3-diol, butano-1,4-diol, butano-2,3-diol i/lub 2,2'-oksydietaol i/lub propano-1,2,3-triol i/lub butano-1,2,3,4-tetraol (erytrytol) i/lub pentano-1,2,3,4,5-pentaol (ribitol) i/lub alkohole polihydroksylowe poli(tlenek) etylenu i/lub węglan etylenu i/lub ciek glicerynowy i/lub surowa gliceryna, w temperaturze od 100 do 300°C w czasie od 1 do 600 min. Korzystnie jako biomasa ligninocelulozową stosuje się młóto browarniane.

(4 zastrzeżenia)

A1 (21) 413814 (22) 2015 09 03

- (51) C08G 18/08 (2006.01)
C08G 18/48 (2006.01)
C08G 18/32 (2006.01)
C08J 9/00 (2006.01)
C08J 11/24 (2006.01)

- (71) POLITECHNIKA GDAŃSKA, Gdańsk
(72) PISZCZYK ŁUKASZ; DANOWSKA MAGDALENA;
KOSMELA PAULINA; HEJNA ALEKSANDER;
HAPONIUK JÓZEF; STRANKOWSKI MICHAŁ

(54) **Sztywna pianka poliuretanowa na bazie biomasy ligninocelulozowej o zmniejszonej palności**

(57) Sztywna pianka poliuretanowa, na bazie biomasy ligninocelulozowej, o zmniejszonej palności będąca produktem reakcji przedmieszki polioliowej zawierającej petrochemiczne polieterole, 1 - 99 części masowych polioli z biomasy ligninocelulozowej z 0,01 - 4 części masowych mieszaniny katalizatorów, 0,01 - 6 części masowych środka powierzchniowo czynnego oraz 1 - 20 części masowych ekologicznego czynnika spieniającego w postaci frakcji pentanowej i wody oraz 1 - 90 części masowych czynnika izocyjanianowego, z dodatkiem 1 - 40 części masowych substancji niepalniących, korzystnie zawierających azot, fosfor, grafit ekspandowany charakteryzuje się tym, że przedmieszka polioliowa zawiera polioli z biomasy ligninocelulozowej, zawierającej celulozę i/lub hemicelulozę i/lub ligninę oraz kwasy hydroksycynamonowe i/lub kwas ferulowy (kwas (E)-3-(4-hydroksy-3-metoksyfenylo)prop-2-enowy) i/lub kwas kumarowy (kwas 3-(4-hydroksyfenylo)prop-2-enowy), poddaną w znany sposób procesowi upłynnienia chemicznego lub za pomocą promieniowania mikrofalowego.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) 413841 (22) 2015 09 07

- (51) C08G 18/08 (2006.01)
C08K 3/34 (2006.01)
C09K 21/14 (2006.01)
C08J 9/00 (2006.01)
C08L 75/04 (2006.01)

- (71) POLITECHNIKA RZESZOWSKA
IM. IGNACEGO ŁUKASIEWICZA, Rzeszów
(72) CZECH-POLAK JUSTYNA; HENECZKOWSKI MACIEJ;
OLEKSY MARIUSZ; OLIWA RAFAŁ

(54) **Elastyczna pianka poliuretanowa o ograniczonej palności i sposób jej wytwarzania**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest elastyczna pianka poliuretanowa w postaci addycji liniowego polioliu z diizocyjanianem. Jako nano-napełniacz zawiera haloizyt zmodyfikowany organicznie adduktem melaminowo-formaldehadowym w postaci ziaren rozdrobnionych do rozmiarów mikrometrycznych i układ bezhalogenowych środków niepalniących o odmiennym mechanizmie działania w postaci wspomnianego nanonapełniacza oraz addytywnych środków niepalniących w postaci fosforanu amonu i kwasu borowego. Piankę wytwarza się w reakcji przedmieszki polioliowej liniowego polioliu z diizocyjanianem w obecności katalizatora addycji oraz w obecno-

ści środków zmniejszających napięcie powierzchniowe i wody jako porofora. Sposób wytwarzania charakteryzuje się tym, że jako napelniacz stosuje się zmodyfikowany organicznie i rozdrobniony mechanicznie halozyt, zmodyfikowany wcześniej adduktem melaminowo-formaldehadowym, otrzymanym przy stosunku molowym melaminy do formaldehydu od 1:1 do 1:4. Przedmieszkę polioliową przygotowuje się mieszając 50 ÷ 98% wagowych polioliu o liczbie hydroksylowej $L_{OH} = 20 \div 80$ mg KOH/g, 2 ÷ 10% wagowych czynnika spieniającego, 0,5 ÷ 8% wagowych środka zmniejszającego napięcie powierzchniowe, 1 ÷ 10% wagowych modyfikowanego halozytu, 1 ÷ 40% wagowych fosforanu amonu i 0,1 ÷ 10% kwasu borowego. Zgłoszenie znajduje zastosowanie do wytwarzania pianek o zmniejszonej gęstości, podwyższonej ognioodporności i ograniczonym kapaniu tworzywa podczas przyłożenia płomienia do pianki.

(7 zastrzeżeń)

A1 (21) **413788** (22) 2015 09 02(51) **C08H 8/00** (2010.01)**C08J 11/24** (2006.01)

(71) POLITECHNIKA GDAŃSKA, Gdańsk

(72) PISZCZYK ŁUKASZ; DANOWSKA MAGDALENA; KOSMELA PAULINA; HEJNA ALEKSANDER; WĘSIERSKA KAMILA; HAPONIUK JÓZEF

(54) **Sposób wytwarzania polioli z biomasy ligninocelulozowej**

(57) Sposób otrzymywania polioli z biomasy ligninocelulozowej polega na upłynnieniu biomasy w nadmiarze rozpuszczalnika, w którym biomasę ligninocelulozową, zawierającą celulozę i/lub hemicelulozę i/lub ligninę oraz kwasy hydroksycynamonowe i/lub kwas ferulowy (kwas (E)-3-(4-hydroksy-3-metoksyfenilo)prop-2-enowy) i/lub kwas kumarowy (kwas 3-(4-hydroksyfenilo)prop-2-enowy) w ilości od 0,001 do 20% masowych całości biomasy suszy się do wilgotności co najwyżej 30%, a następnie poddaje się procesowi upłynnienia chemicznego lub za pomocą promieniowania mikrofalowego, w temperaturze od 100 do 300°C w czasie od 1 do 600 min, zaś jako rozpuszczalnik stosuje się alkohole z grupy: metanol, etanol, propanol, butanol, pentanol, heksanol i/lub diole z grupy: etano-1,2-diol, propano-1,3-diol, propano-1,2-diol, butano-1,3-diol, butano-1,4-diol, butano-2,3-diol i/lub 2,2'-oksydiatanol i/lub propano-1,2,3-triol i/lub butano-1,2,3,4-tetraol (erytrytol) i/lub pentano-1,2,3,4,5-pentaol (ribitol) i/lub alkohole polihydroksylowe poli(tlenek) etylenu i/lub węglan etylenu i/lub ciek glicerynowy i/lub surową glicerynę. Korzystnie jako biomasę ligninocelulozową stosuje się młóto browarniane.

(4 zastrzeżenia)

A1 (21) **413891** (22) 2015 09 09(51) **C08J 5/12** (2006.01)**B32B 7/04** (2006.01)**B29C 35/02** (2006.01)**B29C 65/18** (2006.01)

(71) POLITECHNIKA RZESZOWSKA

IM. IGNACEGO ŁUKASIEWICZA, Rzeszów

(72) OLEKSY MARIUSZ; HENECZKOWSKI MACIEJ; OLIWA RAFAŁ; CZECH-POLAK JUSTYNA; STAŁCEL MONIKA

(54) **Sposób otrzymywania bezklejowych połączeń poliamidowo-elastomerowych**

(57) Sposób otrzymywania bezklejowych połączeń poliamidowo-elastomerowych polega na wprowadzeniu modyfikatora zarówno do poliamidu, jak i do mieszanek kauczukowych. Modyfikator został wybrany spośród kopolimerów, które zawierają w swoich merach grupy mogące reagować z grupami funkcyjnymi poliamidu oraz współwulkanizować z kauczukami butadienowymi, w szczególności do wykonania wyprasek wybrano mieszanki poliamidu 6 i/lub 66 z dodatkiem 5 - 20% mas., epoksydowanego kauczuku naturalnego, korzystnie 15% i wulkanizatów siarkowych mieszanek elastomerowych: kauczuku naturalnego, lub butadienowo-styre-

nowego, lub izoprenowo-butadienowego z dodatkiem modyfikatora - epoksydowanego kauczuku naturalnego od 15 - 50%.

(12 zastrzeżeń)

Data wprowadzenia zmiany zastrzeżeń: 2016 05 04

A1 (21) **413813** (22) 2015 09 03(51) **C08L 23/06** (2006.01)

(71) EVOLTAIC SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Kielce

(72) KUTA PAWEŁ; KUTA LESZEK; MAJCHER MONIKA; ŻMIJEWSKI TOMASZ

(54) **Kompozycja polimerowa**

(57) Termoplastyczna kompozycja polimerowa zawierająca polietylen małej gęstości, polietylen średniej gęstości wypełniacz i barwniki, charakteryzuje tym, że zawiera 30 - 70% masowych polietylenu małej gęstości pozyskiwanego z recyklingu opakowań wielomateriałowych, oraz 20 - 45% polietylenu niskiej gęstości i 3 - 10% polietylenu niskiej gęstości nisko-ciśnieniowego, przy czym termoplast pozyskiwany z opakowań wielomateriałowych zawiera 3 - 8% masowych celulozy i 10 - 15% masowych aluminium. Z kompozycji można otrzymać folie o grubości od 20 - 300 µm. Otrzymana folia posiada antystatyczne i antypoślizgowe właściwości. Odbija światło, przez co zabezpiecza chronione nią produkty przed wpływem temperatury. Może być wykorzystywana w rolnictwie, w budownictwie. Folia z kompozycji, może stanowić jedną z warstw folii wielowarstwowych. Zgłoszenie daje możliwość wykorzystania odpadu powstającego w procesie recyklingu opakowań wielomateriałowych.

(5 zastrzeżeń)

A1 (21) **413844** (22) 2015 09 07(51) **C08L 23/06** (2006.01)**C08L 23/12** (2006.01)**C08L 27/06** (2006.01)**C08L 89/04** (2006.01)**C09K 21/14** (2006.01)

(71) INSTYTUT BIOPOLIMERÓW I WŁÓKIEN CHEMICZNYCH, Łódź; UNIWERSYTET TECHNOLOGICZNO-PRZYRODNICZY IM. JANA I JĘDRZEJA ŚNIADECKICH W BYDGOSZCZY, Bydgoszcz

(72) WRZEŚNIEWSKA-TOSIK KRYSZYNA; MIK TOMASZ; PAŁCZYŃSKA MICHALINA; TOMASZEWSKA JOLANTA; ZAJCHOWSKI STANISŁAW; MIROWSKI JACEK

(54) **Tworzywo kompozytowe o obniżonej palności**

(57) Tworzywo kompozytowe o obniżonej palności stanowi mieszanina połączonych w sposób: trwały polietylenu lub poli-propylenu w ilości 10 - 30% wagowych, poli(chloru winylu) w ilości 60 - 80% wagowych oraz 10 - 20% wagowych oczyszczonych odpadowych piór drobiowych o długości 2 - 5 mm, zawierających nie więcej niż 20% wagowych substancji tłuszczowych.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) **413710** (22) 2015 08 28(51) **C09D 5/26** (2006.01)**C09D 7/12** (2006.01)

(71) ZACHODNIOPOMORSKI UNIWERSYTET TECHNOLOGICZNY W SZCZECINIE, Szczecin

(72) KOWALCZYK KRZYSZTOF; SPYCHAJ TADEUSZ; TOMCZYK MICHAŁ

(54) **Sposób modyfikacji nanonapełniaczy węglowych do farby termochronnej, farba termochronna do podłoży stalowych oraz sposób wytwarzania farby termochronnej**

(57) Sposób modyfikacji nanonapełniaczy węglowych do farby termochronnej, charakteryzuje się tym, że w procesie mody-

fikacji jako substancję modyfikującą stosuje się stałą organiczną substancję wielowodorotlenową w ilości od 2 części wagowych do 400 części wagowych w przeliczeniu na 1 część wagową nanonapełniacza węglowego, a proces modyfikacji prowadzi się susząc zawieszinę nanonapełniacza węglowego w roztworze wodnym lub wodno - alkoholowym substancji modyfikującej lub ochładzając mieszaninę nanonapełniacza węglowego i stopionej substancji modyfikującej. Farba termochronna do podłoży stalowych, zawierająca polimerową substancję błonotwórczą termoplastyczną i/lub duroplastyczną oraz porofor, substancję odwadniającą oraz napełniacze i/lub pigmenty i/lub plastyfikatory i/lub współrozpuszczalniki i/lub odpieniacze i/lub sykatywy i/lub uniepalniacze, charakteryzuje się tym, że zawiera nanonapełniacz węglowy, w ilości od 0,025 części wagowych do 5 części wagowych w przeliczeniu na 100 części wagowych suchej masy pozostałych składników farby, modyfikowany substancją modyfikującą w ilości od 2 części wagowych do 400 części wagowych w przeliczeniu na 1 część wagową nanonapełniacza węglowego. Sposób wytwarzania farby termochronnej do podłoży stalowych, polegający na łączeniu polimerowej substancji błonotwórczej termoplastycznej i/lub duroplastycznej z poroforem, substancją odwadniającą oraz napełniaczami i/lub pigmentami i/lub plastyfikatory i/lub współrozpuszczalniki i/lub odpieniacze i/lub sykatywy i/lub uniepalniacze, charakteryzuje się tym, że stosuje się nanonapełniacz węglowy, w ilości od 0,025 części wagowych do 5 części wagowych w przeliczeniu na 100 części wagowych suchej masy pozostałych składników farby, modyfikowany substancją modyfikującą, którą w procesie modyfikacji stosuje się w ilości od 2 części wagowych do 400 części wagowych w przeliczeniu na 1 część wagową nanonapełniacza węglowego.

(17 zastrzeżeń)

A1 (21) 413701 (22) 2015 08 28

(51) C09J 9/02 (2006.01)
C09J 7/02 (2006.01)
C09J 133/08 (2006.01)

(71) ZACHODNIOPOMORSKI UNIWERSYTET
TECHNOLOGICZNY W SZCZECINIE, Szczecin
(72) KOWALCZYK AGNIESZKA; KOWALCZYK KRZYSZTOF;
CZECH ZBIGNIEW

(54) **Sposób wytwarzania prądotrzewodzącej samoprzylepnej taśmy konstrukcyjnej i trwałe połączenie materiałów przewodzących prąd elektryczny, zwłaszcza metali**

(57) Sposób wytwarzania prądotrzewodzących samoprzylepnych taśm konstrukcyjnych charakteryzuje się tym, że wytwarza się prekursor samoprzylepnego kleju konstrukcyjnego z następujących komponentów 60 ÷ 90% wagowych estrów alkilowych kwasu akrylowego o długości łańcucha węglowego od 4 do 12 atomów, 2 ÷ 20% wagowych estrów alkilowych kwasu akrylowego, zawierających w łańcuchu bocznym grupę hydroksylową i do 4 atomów węgla, 5 ÷ 15% wagowych akrylanu lub metakrylanu glicydydu i 0,01 ÷ 5% wagowych nienasyconego fotoinicjatora. Tak otrzymany prekursor samoprzylepnego kleju, jako 50% wagowy roztwór kopolimeru akrylanowego w rozpuszczalniku modyfikuje się dodając żywicę epoksydową na bazie bisfenolu A lub bisfenolu F lub epoksynowolakową, w ilości 100 ÷ 200% wagowych w stosunku do masy prekursora oraz 0,5 ÷ 5,0% wagowych fotoinicjatora I rodzaju, 1 ÷ 5% wagowych fotoreaktywnych monomerów lub oligomerów w postaci dwufunkcyjnych lub wielofunkcyjnych monomerów akrylanowych, cykloalifatycznych lub aromatycznych uretanoakrylanów lub epoksyakrylanów, 0,1 ÷ 5% wagowych promotorów adhezji lub związków obniżających napięcie powierzchniowe, 0,1 ÷ 5% wagowych lub w ilości stechiometrycznej utwardzaczy utajonych. Dodaje się 2 części wagowych ÷ 60 części wagowych napełniacza prądotrzewodzącego na 100 części wagowych kopolimeru epoksyakrylanowego i żywicy epoksydowej oraz izopropanol w ilości 10 ÷ 40% wagowych w przeliczeniu na całą masę kompozycji klejowej. Następnie, tak uzyskaną kompozycję klejową powleka się, suszy się w temperaturze nie większej niż 105°C, sieciuje się naświetlając promieniami UV w zakresie 200 ÷ 400 nm. Trwałe połączenie materiałów przewodzących prąd elektryczny, zwłaszcza metali, zawierają-

ce prądotrzewodzącą samoprzylepną taśmę konstrukcyjną pomiędzy materiałami przewodzącymi prąd, charakteryzuje się tym, że jest produktem procesu zgrzewania za pomocą inwertorowej zgrzewarki elektrycznej, przy czym prądotrzewodząca samoprzylepna taśma konstrukcyjna jest wytworzona zgodnie z powyższym sposobem.

(13 zastrzeżeń)

A1 (21) 413851 (22) 2015 09 07

(51) C09K 3/22 (2006.01)
E21F 5/06 (2006.01)

(71) FERSZTOROWSKI MACIEJ MATBON, Mysłówice
(72) FERSZTOROWSKI MACIEJ

(54) **Płynny środek do zwalczania zagrożeń pyłowych**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest płynny środek do zwalczania zagrożeń pyłowych. Środek zawiera 1 do 25% wagowych soli litu i/lub sodu i/lub potasu kwasów solnego i/lub siarkowego i/lub azotowego. Ponadto, środek zawiera 1 do 50% wagowych di(2-etyloheksylo)-sulfobursztynianu sodu, 1 do 50% wagowych 2-butyloksyetanolu i 1 do 50% wagowych wody.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) 413718 (22) 2015 08 28

(51) C10G 3/00 (2006.01)
C07C 1/00 (2006.01)
B01J 23/00 (2006.01)

(71) INSTYTUT CHEMII PRZEMYSŁOWEJ IM. PROF.
IGNACEGO MOŚCICKIEGO, Warszawa
(72) OSAWARU OSAZUWA; KIJENSKI JACEK;
ŚMIGIERA EWA; ZGUDKA ANNA; KĘDZIORA ANDRZEJ;
TOMOŃ KRZYSZTOF

(54) **Sposób otrzymywania biowęglowodorów ciekłych z olejów pochodzenia naturalnego**

(57) Sposób otrzymywania biowęglowodorów ciekłych z olejów pochodzenia naturalnego polega na tym, że w pierwszym etapie olej i/lub odpad olejowy ogrzewa się w obecności mieszaniny wodoru i tlenu węgla wobec katalizatora, którym jest tlenek metalu wybrany z grupy CoO, NiO, MoO₃, ZrO₂ lub mieszanina tych tlenków metali, na nośniku tlenkowym, wybranym z grupy SiO₂, Al₂O₃, TiO₂, a następnie produkt pierwszego etapu kontaktuje się z gazowym wodorem lub mieszaniną wodoru i tlenu węgla wobec katalizatora metalicznego wybranego z grupy Pd, Pt, Co/Mo, Ni/Mo, Zr na nośniku tlenkowym wybranym z grupy SiO₂, Al₂O₃, TiO₂, P₂O₅, ZrO₂ lub na mieszaninie tych tlenków.

(4 zastrzeżenia)

A1 (21) 413866 (22) 2015 09 08

(51) C10L 1/224 (2006.01)

(71) INSTYTUT NAFTY I GAZU - PAŃSTWOWY INSTYTUT
BADAWCZY, Kraków; PACHEMTECH SPÓŁKA
Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Płock
(72) ŻAK GRAŻYNA; WOJTASIK MICHAŁ;
ZIEMIAŃSKI LESZEK; BUJAS CELINA;
MARKOWSKI JAROSŁAW; STĘPIEŃ ZBIGNIEW;
MAZANEK ALEKSANDER; KEMPIŃSKI ROMAN;
PAĆKOWSKI ZBIGNIEW

(54) **Wielofunkcyjny pakiet dodatków do olejów napędowych zawierający alkenylobursztynimido-amidy o kontrolowanej zawartości grup imidowych i amidowych**

(57) Wielofunkcyjny pakiet dodatków do olejów napędowych zawiera substancję aktywną o właściwościach detergentowo-dyspergujących, którą stanowią alkenylobursztynimido-amidy o kontrolowanej zawartości grup imidowych i amidowych, co najmniej deemulgator, inhibitor pienienia, rozpuszczalnik organiczny, a ponadto ewentualnie co najmniej jeden składnik taki jak dodatek podwyższający liczbę cetanową, inhibitor utleniania, deaktywator

metali, inhibitor korozji, dodatek o właściwościach biobójczych, znacznik rozpuszczalny w paliwie. Substancję o właściwościach detergentowo-dyspergujących, stanowią alkenylobursztynoimido-amidy, będące produktami arylowania polialkyleneopoliaminy bezwodnikiem alkenylobursztynowym o średniej masie cząsteczkowej od 750 do 2500 Daltonów przy zachowaniu stosunku reagentów takiego, że na 1,0 mol polialkyleneopoliaminy przypada od 1,0 do 3,0 moli bezwodnika alkenylobursztynowego, przy czym otrzymany alkenylobursztynoimido-amid poddaje się procesowi termicznego kondycjonowania w obecności nieorganicznego lub organicznego związku zawierającego co najmniej jedną grupę hydroksylową, prowadzonemu do momentu uzyskania integracji sygnałów protonów w widmie $^1\text{H-NMR}$ w zakresie 3,0 - 4,0 ppm pochodzących od ugrupowań imidowych ($\text{CH}_2\text{-N}$ -imidowe) i amidowych ($\text{CH}_2\text{-NH}$ -amidowe) w stosunku do integracji sygnałów protonów winylowych w zakresie 4,4 - 5,6 ppm (integracja jednostkowa) wynoszącej od 2,0 do 3,5, korzystnie od 2,5 do 3,0 oraz równocześnie przy zachowaniu stosunku intensywności sygnału przy ok. 3,60 ppm do intensywności sygnału przy ok. 3,30 ppm, wynoszącego od 1:1,5 do 1:3,5, korzystnie od 1:2,0 do 1:2,5.

(16 zastrzeżeń)

A1 (21) 413858 (22) 2015 09 07

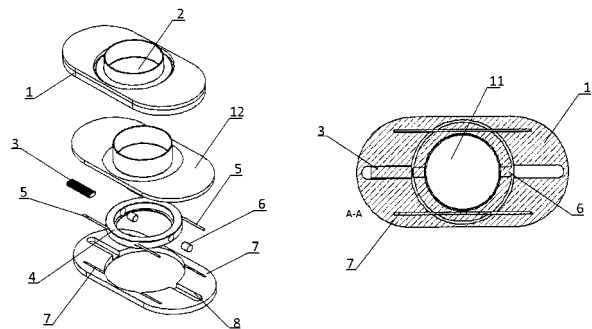
(51) C12M 1/00 (2006.01)
C12Q 1/02 (2006.01)(71) SALVE MEDICA SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ SPÓŁKA KOMANDYTOWA,
Brzeziny

(72) SOBKIEWICZ SŁAWOMIR; KORDYL GRZEGORZ

(54) Urządzenie do hodowli komórkowej

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest urządzenie do aktywnego wyrównywania stężeń substratów i metabolitów wokół komórek w hodowli komórkowej. Urządzenie do wyrównywania stężeń substratów i metabolitów w hodowli komórkowej posiada podstawę (1) z otworem (11) na uchwyt (4) z gniazdem na pojemnik (2) z komórkami, przy czym w podstawie (1) umieszczony jest impulsator (3).

(10 zastrzeżeń)



A1 (21) 413809 (22) 2015 09 03

(51) C12N 1/20 (2006.01)
C12N 9/42 (2006.01)
C12R 1/225 (2006.01)
C12P 5/02 (2006.01)
C12P 1/04 (2006.01)(71) SZKOŁA GŁÓWNA GOSPODARSTWA WIEJSKIEGO
W WARSZAWIE, Warszawa(72) KUPRYŚ-CARUK MARTA; BŁASZCZYK MIECZYŚLAW;
PODLASKI SŁAWOMIR(54) Zastosowanie nowego szczepu *Lactobacillus*
buchneri M w procesie kiszenia roślin
lignocelulozowych

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest szczep bakterii *Lactobacillus buchneri* M zdeponowany w Polskiej Kolekcji Drobnoustrojów w Instytucie Immunologii i Terapii Doświadczalnej we Wrocławiu pod

numerem B/00077, do zastosowania do konserwacji biomasy lignocelulozowej przeznaczonej do produkcji biogazu. Zgłoszenie obejmuje także zastosowanie nowego szczepu *Lactobacillus buchneri* M w procesie kiszenia roślin lignocelulozowych przeznaczonych do produkcji biogazu.

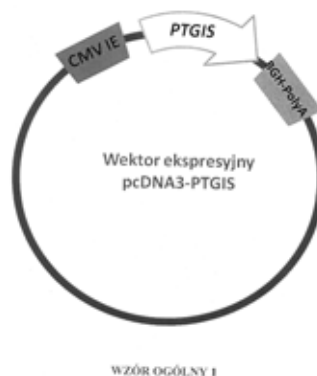
(3 zastrzeżenia)

A1 (21) 413887 (22) 2015 09 09

(51) C12N 15/85 (2006.01)
C12N 15/64 (2006.01)
C12Q 1/68 (2006.01)
A61K 48/00 (2006.01)
A61P 17/02 (2006.01)
A61P 9/00 (2006.01)(71) WOJEWÓDZKI SZPITAL SPECJALISTYCZNY WE
WROCŁAWIU, Wrocław(72) BACZYŃSKA DAGMARA; RADWAŃSKA AGATA;
LITWIN MONIKA; DOBOSZ TADEUSZ(54) Eukariotyczny wektor ekspresyjny kodujący ludzką
syntezę prostacykliny, sposób jego wytwarzania
oraz zastosowanie

(57) Przedmiotem wynalazku jest eukariotyczny wektor ekspresyjny pcDNA3-PTGIS, przedstawiony wzorem ogólnym 1, który tworzy plazmid pcDNA3, zawierający fragment cDNA dla genu syntazy prostacykliny o łącznej długości 1566 pz, obejmujący sekwencję od 51 do 1598, według sekwencji zdeponowanej w Banku Genów pod numerem NM_000961 i jest ograniczony dodatkowymi sekwencjami restrykcyjnymi dla enzymów NheI i MluI, przedstawionymi w sekwencji nr 1. Ponadto fragment cDNA dla PTGIS stanowi sekwencję kodującą tego genu, zawierający kodon ATG, stanowiący sygnał do rozpoczęcia procesu translacji oraz kodon TGA, będący sygnałem zakończenia syntezy białka. Zgłoszenie dotyczy też sposobu wytwarzania eukariotycznego wektora, polegającego na tym, że z materiału genetycznego w postaci RNA izolowanego z ludzkich tkanek naczyń krwionośnych, otrzymuje się sekwencję cDNA dla PTGIS, zapisaną w sekwencji 1, poprzez przeprowadzenie reakcji odwrotnej transkrypcji z udziałem oligo(dT), w reakcji łańcuchowej polimerazy (PCR) z udziałem specyficznych starterów, przedstawionych w sekwencji 2 i 3, prowadzi się amplifikację fragmentów cDNA dla PTGIS, które wklonowuje się do wektora plazmidowego pCR2.1-TOPO (Invitrogen). Otrzymany konstrukt DNA wprowadza się do bakterii kompetentnych *Escherichia coli*, z pojedynczych klonów bakteryjnych, izoluje się plazmidowe DNA, przy czym plazmid zawierający sekwencję cDNA dla PTGIS w orientacji sens poddaje się trawieniu enzymami restrykcyjnymi KpnI i NotI, uzyskany fragment, odpowiadający cDNA dla PTGIS, wprowadza się do eukariotycznego wektora ekspresyjnego pcDNA3, przy użyciu enzymu ligazy T4, w orientacji sens wobec promotora CMV IE, na odpowiednie miejsca restrykcyjne. Zgłoszenie obejmuje także zastosowanie wektora kodującego ludzki enzym syntazy prostacykliny, do wytwarzania leku w postaci iniekcji do terapii chorych cierpiących na krytyczne niedokrwienie kończyn dolnych oraz chorych z trudno gojącymi się ranami.

(5 zastrzeżeń)



A1 (21) 417201 (22) 2016 05 13

(51) C12P 33/06 (2006.01)

C07J 1/00 (2006.01)

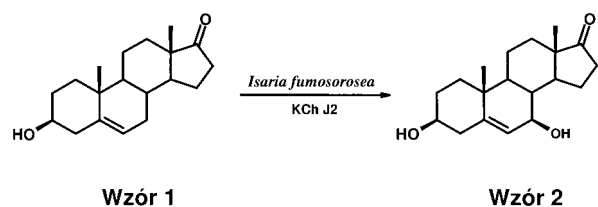
C12R 1/645 (2006.01)

(71) UNIWERSYTET PRZYRODNICZY WE WROCŁAWIU,
Wrocław(72) KOZŁOWSKA EWA; DYMARSKA MONIKA;
KOSTRZEWA-SUSŁOW EDYTA; GRZESZCZUK JAKUB;
PŁĄSKOWSKA ELŻBIETA; JANE CZKO TOMASZ

(54) Sposób wytwarzania 3β,7β-dihydroksyandrost-5-en-17-onu

(57) Zgłoszenie dotyczy sposobu wytwarzania 3β,7β-dihydroksyandrost-5-en-17-onu o wzorze 2. W wyniku działania układu enzymatycznego zawartego w komórkach szczepu *Isaria fumosorosea* KCh J2, następuje hydroksylacja przy nieaktywowanym atomie węgla C-7. Uzyskany w ten sposób produkt wydziela się z wodnej kultury mikroorganizmu, znanym sposobem, przez ekstrakcję rozpuszczalnikiem organicznym niemieszającym się z wodą (chloroform).

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) 413822 (22) 2015 09 03

(51) C21D 1/18 (2006.01)

C21D 1/28 (2006.01)

(71) SW ARMATURA SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszowice

(72) KURZYDŁO KAMIL; GĘBUSIA MARCIN

(54) Sposób wytwarzania armatury zwłaszcza do medium gazowego

(57) Sposób wytwarzania armatury wykorzystujący hartowanie wraz z odpuszczaniem, polega na tym, że w pierwszym etapie armaturę poddaje się hartowaniu wraz z odpuszczaniem, korzystnie w piecu elektrycznym węglowym Pegat 950/4, przy czym hartowanie odbywa się w temperaturze korzystnie 880°C w czasie 2 godzin, natomiast odpuszczanie odbywa się w temperaturze korzystnie 280°C w czasie 2,5 godzin, ponadto chłodzenie armatury po hartowaniu odbywa się z wykorzystaniem oleju, natomiast chłodzenie armatury po odpuszczaniu odbywa się z wykorzystaniem powietrza, w drugim etapie armaturę poddaje się normalizacji, korzystnie w piecu elektrycznym węglowym Pegat 950/4 w temperaturze korzystnie 910°C w czasie 90 minut, w trzecim etapie armaturę poddaje się hartowaniu wraz z odpuszczaniem, korzystnie w piecu elektrycznym Pegat 950/4, przy czym hartowanie odbywa się w temperaturze korzystnie 880°C w czasie 2 godzin, natomiast odpuszczanie odbywa się w temperaturze korzystnie 450°C w czasie 2,5 godziny, ponadto chłodzenie armatury po hartowaniu odbywa się z wykorzystaniem wody, natomiast chłodzenie armatury po odpuszczaniu odbywa się z wykorzystaniem powietrza, w czwartym etapie armaturę poddaje się hartowaniu wraz z odpuszczaniem, korzystnie w piecu elektrycznym Pegat 950/4, przy czym hartowanie odbywa się w temperaturze korzystnie 880°C w czasie 2 godzin, natomiast odpuszczanie odbywa się w temperaturze korzystnie 620°C w czasie 3 godzin, ponadto chłodzenie armatury po hartowaniu odbywa się z wykorzystaniem wody, natomiast chłodzenie armatury po odpuszczaniu odbywa się z wykorzystaniem powietrza, w piątym etapie armaturę poddaje się hartowaniu wraz z odpuszczaniem, korzystnie w piecu elektrycznym Pegat 950/4, przy czym hartowanie odbywa się w temperaturze korzystnie 880°C w czasie 2 godzin, natomiast odpuszczanie odbywa się w temperaturze korzystnie 620°C w czasie 3 godzin, ponadto chłodzenie armatury po hartowaniu odbywa się z wykorzystaniem

wody, natomiast chłodzenie armatury po odpuszczaniu odbywa się z wykorzystaniem powietrza, w szóstym etapie armaturę poddaje się hartowaniu wraz z odpuszczaniem, korzystnie w piecu elektrycznym Pegat 950/4, przy czym hartowanie odbywa się w temperaturze korzystnie 850°C w czasie 2 godzin, natomiast odpuszczanie odbywa się w temperaturze korzystnie 600°C w czasie 3 godzin, ponadto chłodzenie armatury po hartowaniu odbywa się z wykorzystaniem wody, natomiast chłodzenie armatury po odpuszczaniu odbywa się z wykorzystaniem powietrza, w siódmym etapie armaturę poddaje się hartowaniu wraz z odpuszczaniem, korzystnie w piecu elektrycznym Pegat 950/4, przy czym hartowanie odbywa się w temperaturze korzystnie 830°C w czasie 2 godzin, natomiast odpuszczanie odbywa się w temperaturze korzystnie 500°C w czasie 2,5 godziny, ponadto chłodzenie armatury po hartowaniu odbywa się z wykorzystaniem wody, natomiast chłodzenie armatury po odpuszczaniu odbywa się z wykorzystaniem powietrza, w ósmym etapie armaturę poddaje się normalizacji, korzystnie w piecu elektrycznym węglowym Pegat 950/4 w temperaturze korzystnie 910°C w czasie 2,5 godzin, ponadto chłodzenie armatury po normalizacji odbywa się z wykorzystaniem powietrza.

(9 zastrzeżeń)

A1 (21) 413906 (22) 2015 09 11

(51) C22B 9/05 (2006.01)

C22C 21/00 (2006.01)

(71) PRZEDSIĘBIORSTWO METALI NIEŻELAZNYCH BOBREK
SPÓŁKA JAWNA KRZYSZTOF I PAWEŁ KLESZCZ
BRONISŁAW KOŹBIAŁ, Bobrek

(72) WĘŻYK WŁADYSŁAW

(54) Sposób wytwarzania ciekłego aluminium lub jego stopu gotowego do odlewania

(57) Zgłoszenie dotyczy sposobu wytwarzania ciekłego aluminium lub jego stopu gotowego do odlewania zawierających kontrolowaną zawartość wodoru. Sposób obejmuje etap wtórnego zagazowywania stopionego metalu mieszaniną gazu obojętnego i wodoru i może być stosowany w przemyśle odlewniczym.

(9 zastrzeżeń)

A1 (21) 413736 (22) 2015 09 01

(51) C23C 2/06 (2006.01)

C23C 2/02 (2006.01)

C23G 1/08 (2006.01)

C23F 1/28 (2006.01)

(71) SZYMAŃSKI PIOTR EKOLOGIS LABORATORIUM BADAŃ
ŚRODOWISKOWYCH SPÓŁKA CYWILNA, Wrocław;
SZYMAŃSKI WOJCIECH EKOLOGIS LABORATORIUM
BADAŃ ŚRODOWISKOWYCH SPÓŁKA CYWILNA,
Wrocław

(72) BUCZKO JÓZEF

(54) Sposób cynkowania zanurzeniowego elementów stalowych i układ do cynkowania zanurzeniowego elementów stalowych

(57) Sposób cynkowania zanurzeniowego elementów stalowych, w którym wsad zawierający elementy stalowe poddaje się kolejno procesom odtłuszczania, trawienia, płukania, topnikowania, suszenia i cynkowania, charakteryzuje się tym, że w trakcie procesu trawienia poddaje się kąpiel trawiącą działaniu ultradźwięków o częstotliwości od 20kHz do 60kHz.

(8 zastrzeżeń)

A1 (21) 413903 (22) 2015 09 10

(51) C25D 3/48 (2006.01)

C01G 7/00 (2006.01)

(71) AKADEMIA GÓRNICZO-HUTNICZA

IM. STANISŁAWA STASZICA W KRAKOWIE, Kraków

(72) NOCUŃ MAREK; NIEDŹWIEDZKI JERZY

(54) **Sposób wytwarzania beczyjankowej kąpieli do elektrochemicznego złoczenia**

(57) Sposób wytwarzania beczyjankowej kąpieli do elektrochemicznego złoczenia, w postaci związku zawierającego złoto na I stopniu utlenienia polega na tym, że do 2 - 10 g kwasu chlorozłotowego HAuCl_4 zawierającego złoto na III stopniu utlenienia, dodaje się 5 - 25 g chlorku sodu NaCl , przy czym stosunek HAuCl_4 : NaCl wynosi 1:2 oraz wodę. Uzyskany roztwór odparowuje się do sucha i zalewa stężonym kwasem solnym w ilości 10 - 100 ml otrzymując osad $\text{Na}_2\text{Au}_2\text{Cl}_4$, w którym złoto występuje na I stopniu utlenienia, po czym zobojętnia go wodorotlenkiem sodu do pH około 7, zatęża przez odparowanie do objętości 25 - 125 ml i dodaje 5 - 25 ml stężonego kwasu azotowego, a następnie odparowuje do sucha. Uzyskany osad rozpuszcza się w 500 - 2500 ml wody i neutralizuje wodorotlenkiem sodu do pH około 7, uzyskując związek złota o wzorze $\text{NaAu}(\text{NO}_3)_2\text{Cl}_{2-1}$, w którym $0 \leq i \leq 2$.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) **413924** (22) 2015 09 11

(51) **C30B 25/00** (2006.01)

C30B 29/16 (2006.01)

(71) INSTYTUT FIZYKI POLSKIEJ AKADEMII NAUK,
Warszawa; INSTYTUT TECHNOLOGII MATERIAŁÓW
ELEKTRONICZNYCH, Warszawa;
NARODOWE CENTRUM BADAŃ JĄDROWYCH,
Otwock

(72) TUROS ANDRZEJ; RATAJCZAK RENATA;
STONERT ANNA; GUZIEWICZ ELŻBIETA;
KOPALKO KRZYSZTOF; STACHOWICZ MARCIN

(54) **Sposób domieszkowania tlenku cynku (ZnO) jonami pierwiastków ziem rzadkich (RE)**

(57) Przedmiotem wynalazku jest sposób domieszkowania tlenku cynku (ZnO) jonami pierwiastków ziem rzadkich (RE) z wykorzystaniem procesów implantacji i wygrzewania. W sposobie tym, domieszkę jonów pierwiastków ziem rzadkich wprowadza się do kryształu lub do warstwy epitaksjalnej ZnO, z energią 150 - 300 keV, w co najmniej 2 cyklach implantacji i następującym po niej wygrzewaniu, przy czym jednorazowa dawka jonów wprowadzana do ZnO w jednym cyklu implantacji jest taka sama i wynosi 1×10^{14} - 5×10^{15} cm^{-2} , a wygrzewanie domieszkowanej warstwy prowadzi się w temperaturze 700 - 850°C, w czasie 5 - 60 min.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) **413916** (22) 2015 09 11

(51) **C30B 25/20** (2006.01)

C30B 29/38 (2006.01)

C30B 25/14 (2006.01)

H01L 21/205 (2006.01)

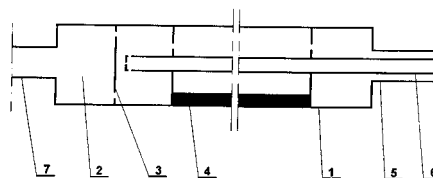
(71) INSTYTUT WYSOKICH CIŚNIEŃ
POLSKIEJ AKADEMII NAUK, Warszawa

(72) GRZEGORY IZABELLA

(54) **Rurka galowa do domieszkowania kryształów GaN**

(57) Zmodyfikowana rurka galowa do domieszkowania kryształów GaN krzemem i germanem pozwala na uzyskanie zadawalającej prędkości wzrostu i jednorodności stężenia domieszki w rosnącym kryształ. Daje powtarzalne rezultaty. W czasie długotrwałego procesu nie występuje osadzanie się domieszki na rurze doprowadzającej prekursor do strefy wzrostu. Posiada podwójną komorę mieszania (2), w której prekursor galowy GaCl miesza się z prekursorem domieszki, bez kontaktu z ciekłym galem. Rurka ta zawiera koncentryczną rurę kwarcową (6), przeprowadzającą prekursor nad powierzchnią ciekłego galu, i wprowadzającą prekursor do komory mieszania (2) oraz rurkę kwarcową (5), doprowadzającą równocześnie HCl i gaz rozcieńczający.

(2 zastrzeżenia)



DZIAŁ D

WŁÓKIENICTWO I PAPIERNICTWO

A1 (21) **413923** (22) 2015 09 11

(51) **D03D 15/00** (2006.01)

D03D 25/00 (2006.01)

D06M 11/00 (2006.01)

A61L 15/16 (2006.01)

(71) ZAKŁAD PRACY CHRONIONEJ TEXPOL SPÓŁKA
Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Dłutów

(72) WAJCHERT MONIKA; WAJCHERT ALICJA;
WAJCHERT ROBERT; STASIAK STANISŁAWA JANINA

(54) **Tkanina prozdrowotna**

(57) Zgłoszenie rozwiązuje zagadnienie składu tkaniny prozdrowotnej, znajdującej zastosowanie w medycynie i kosmetologii. Tkanina prozdrowotna jest utworzona z nitek osnowy i z nitek wątku. Nitki osnowy są w 100% z przędzy z bambusa, lub w 100% z przędzy z bawełny, lub w 100% z przędzy z alg morskich, lub w 100% z przędzy z lnu, lub w 100% z przędzy z włókien eukaliptusowych lub z mieszanek wymienionych przędz. Udział procentowy nitek z bambusa, lub z bawełny, lub z alg morskich, lub z lnu, lub z włókien eukaliptusowych w osnowie zawiera się w przedziale 10 - 90%. Nitki wątku są z przędzy w 100% z poliestru, w którego łańcuchu polimerowym jest zawarty dwutlenek miedzi, lub z mieszanki przędzy z poliestru i bambusa, lub mieszanki poliestru i bawełny, lub mieszanki przędzy z poliestru i alg morskich, lub mieszanki poliestru i przędzy z lnu, lub mieszanki z poliestru i włókien eukaliptusowych. Udział przędz z bawełny, lub z bambusa, lub z alg morskich, lub z lnu, lub z włókna eukaliptusowego zawierał się w przedziale 10 - 90%.

(1 zastrzeżenie)

DZIAŁ E

**BUDOWNICTWO; GÓRNICTWO;
KONSTRUKCJE ZESPOLONE**

A1 (21) **413761** (22) 2015 08 31

(51) **E02D 29/02** (2006.01)

E02D 17/20 (2006.01)

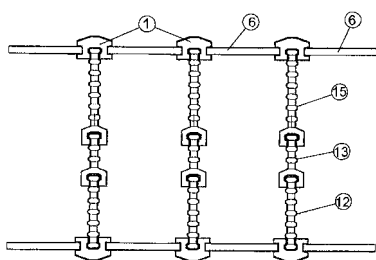
(71) ALEKSANDROWICZ BOHDAN, Gdynia-Redłowo

(72) ALEKSANDROWICZ BOHDAN

(54) Ściana oporowa

(57) Ściana oporowa składająca się z prefabrykowanych elementów żelbetonowych kształtowych i płytowych, która ma ławę fundamentową lub utwardzoną powierzchnię wzdłuż linii brzegowej umacniającej skarpy oraz ułożone na niej prefabrykowane elementy żelbetonowe kształtowe i płytowe charakteryzująca się tym, że ma prefabrykowane żelbetonowe elementy kształtowe (1) przedzielone wzdłuż linii brzegowej umacniającej skarpy, prefabrykowanymi płytami modułowymi (6) o różnych długościach, przy czym prefabrykowane żelbetonowe elementy kształtowe (1) mają od strony umacniającej skarpy żelbetonowe elementy kotwiące (12, 13 lub 12, 13, 15), które pierwszą dolną warstwę mają o wysokości, korzystnie 0,5 ich wysokości, zaś prefabrykowane żelbetonowe elementy kształtowe (1) układane są wzajemnie na siebie tworząc słupy konstrukcyjne.

(6 zastrzeżeń)

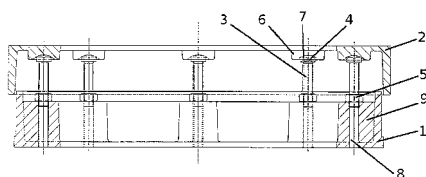


A1 (21) 413893 (22) 2015 09 10

(51) E02D 29/14 (2006.01)
E03F 5/02 (2006.01)(71) PROKOP EDWARD, Szklarska Poręba
(72) PROKOP EDWARD**(54) Urządzenie do regulacji poziomu włazów studzienek rewizyjnych, zwłaszcza kanalizacyjnych**

(57) Przedmiotem wynalazku jest urządzenie do regulacji poziomu włazów studzienek rewizyjnych, zwłaszcza kanalizacyjnych, mające postać pierścieniowego elementu wyrównawczego, osadzonego pomiędzy korpusem włazu, a górnym segmentem studzienki charakteryzujące się tym, że składa się z dwóch współosiowych pierścieni o kątowym przekroju wzdłużnym: dolnego (1) i górnego (2), pomiędzy którymi, na całym ich obwodzie znajdują się gwintowane elementy rozporowe (3). Korzystnie jest, gdy gwintowanymi elementami rozporowymi (3) są śruby z łbami (4). Korzystnie jest również, gdy gwintowanymi elementami rozporowymi są śruby rzymskie.

(9 zastrzeżeń)



A1 (21) 413741 (22) 2015 08 31

(51) E04B 1/84 (2006.01)
B28C 5/00 (2006.01)
E04B 1/04 (2006.01)
C04B 14/04 (2006.01)(71) JADAR RA SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Radom
(72) GAJDA PAWEŁ**(54) Sposób wytwarzania betonowych, wibroprasowanych kształtek akustycznych i betonowa, wibroprasowana kształtka akustyczna**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania betonowych, wibroprasowanych kształtek akustycznych i betonowa,

wibroprasowana kształtka akustyczna. Sposób polega na przygotowaniu mieszanki, którą uzyskuje się w ten sposób, że mieszaninę popiołowo - żuźlową uzdatnia się poprzez mielenie zbrulonej masy do frakcji od 0 mm - 4 mm, waży porcje w ilości 30% - 40% wag., miesza z pozostałymi składnikami, to jest z piaskiem, cementem CEM II/B-M (V-LL) 42,5R, naturalną, pokruszoną i posortowaną skalą oraz wodą i/lub barwnikiem, przy czym, w celu osiągnięcia optymalnego efektu wymieszania składników mieszankę poddaje się procesowi mieszania z prędkością 40 obrotów mieszadła na minutę i w czasie od 2 min do 2,5 min, przy temperaturze dozowania wody od 18°C do 22°C. Następnie mieszanka transportowana jest do stanowiska, gdzie następuje proces wibracji o sile udaru wibracji 230 - 250 kN i maksymalnej sile nacisku 40 - 50 kN w czasie od 10 s do 12 s, po czym uformowane wyroby poddawane są procesowi sezonowania i po czasie od 18 - 22 godzin przekazywane są za pomocą specjalnych chwytaków próżniowych do stanowiska uszlachetniania i obróbki powierzchniowej, w celu nadania odpowiedniej struktury odpowiadającej za rozproszenie hałasu. Następnym etapem jest nałożenie powłoki antykorozyjnej i przekazanie produktów do stanowiska konfekcjonowania.

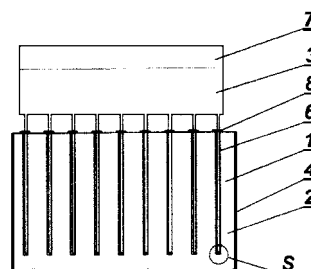
(2 zastrzeżenia)

A1 (21) 413840 (22) 2015 09 07

(51) E04C 1/41 (2006.01)
E04C 1/40 (2006.01)
E04B 1/76 (2006.01)
E04B 1/78 (2006.01)(71) POLITECHNIKA RZESZOWSKA
IM. IGNACEGO ŁUKASIEWICZA, Rzeszów
(72) DĘBSKA BERNARDETA; KONKOL JANUSZ;
LICHOŁAI LECH; SZYSZKA JERZY**(54) Przegroda budowlana izolacyjno-akumulacyjna i sposób jej wytwarzania**

(57) Przegroda (1) w postaci elementu murowego na bazie betonu komórkowego (2) zawiera niekapsułkowany materiał zmienno-fazowy PCM (3) rozproszony w strukturze porowatej betonu komórkowego (2). Co najmniej niektóre ścianki przegrody (1), korzystnie spodnie i boczne, są uszczelnione przed wyciekaniem z przegrody (1) tego materiału zmienno-fazowego PCM (3) w fazie ciekłej. Beton komórkowy (2) przegrody (1) ma gęstość pozorną nie większą niż 650 kg/m³. Materiał zmienno-fazowy PCM (3) jest materiałem organicznym, korzystnie parafiną. Ścianki przegrody (1) są zaimpregnowane cienkowarstwową zaprawą żywiczną (4), którą stanowi kompozycja żywicy trudno zapalnej, odpornej na działanie promieniowania ultrafioletowego UV, w postaci kompozycji elastycznej żywicy poliuretanowej oraz jej utwardzacza i piasku kwarcowego. W zaprawie żywicznej (4) zawartość piasku w stosunku wagowym do żywicy wynosi od 0,75 do 0,85. Przegroda (1) jest w postaci bloczka albo pustaka z betonu komórkowego (2). W innym wykonaniu ścianki przegrody są zaimpregnowane roztworem wodnej dyspersji żywicy akrylowej. Przedmiotem zgłoszenia jest także sposób wytwarzania przegrody (1) budowlanej izolacyjno-akumulacyjnej w postaci elementu murowego na bazie betonu komórkowego (2). Zgłoszenia znajduje zastosowanie zwłaszcza do wytwarzania bloczków i pustaków z betonu komórkowego (2), o zwiększonej pojemności cieplnej, przy zachowaniu jego znacznej izolacyjności termicznej.

(17 zastrzeżeń)



A1 (21) 413971 (22) 2015 09 14

(51) E04H 12/24 (2006.01)

H02G 7/05 (2006.01)

H02G 7/20 (2006.01)

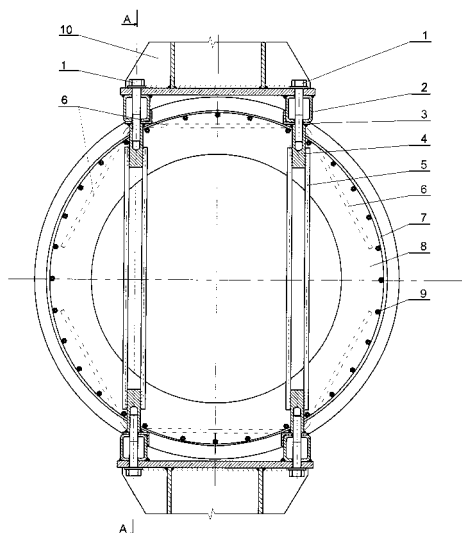
(71) STRUNOBET-MIGACZ SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Lewin Brzeski

(72) WÓJCIK STANISŁAW; LIPNIAK MAREK; ŁODO ALEKSY; MICHAŁEK JAROSŁAW

(54) Mocowanie poprzeczника do słupa strunobetonowego

(57) Mocowanie poprzeczника do słupa strunobetonowego o przekroju pierścieniowym napowietrznych linii elektroenergetycznej najwyższych i średnich napięć, w pozycji prostopadłej, charakteryzuje się tym, że składa się z równoległych par stop oporowych (3) ulokowanych symetrycznie po dwóch przeciwległych stronach słupa (8) połączonych trwale ciągniami (5) za pomocą gwintowanych tulei (4), na których to stopach (3), przynajmniej po jednej stronie, mocowany jest poprzecznik (10), przy czym poprzecznik (10) w podstawie wyposażony jest w parę równoległych, elementów dystansowych (2) o przekroju czworokątnym, które zawierają otwory, a w nich śruby mocujące (1), łączące podstawę z tuleją (4) i stopą oporową (3).

(5 zastrzeżeń)



Data wprowadzenia zmiany zastrzeżeń: 2015 09 22

A1 (21) 418066 (22) 2016 07 22

(51) E05B 17/00 (2006.01)

E05B 67/38 (2006.01)

G01M 13/00 (2006.01)

G01N 3/32 (2006.01)

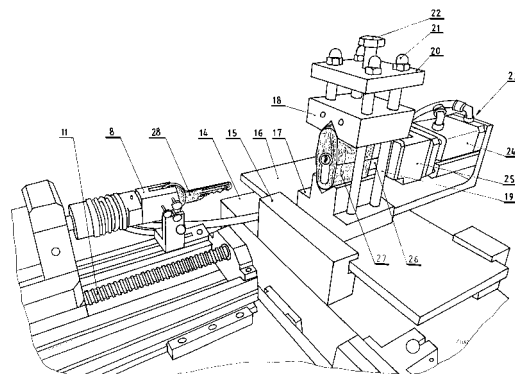
(71) INSTYTUT TECHNIKI BUDOWLANEJ, Warszawa

(72) KUJAWSKI WOJCIECH

(54) Urządzenie do badania trwałości kłódek bębnekowych

(57) Urządzenie składające się z podstawy ze stołem i suportu, zespołu obrotowego, mechanizmu przesuwu sań oraz z głowicy charakteryzuje się tym, że głowicę stanowią wspornik (14) z obejmami (15), płyta nośna (16) umiejscowiona w obejmach (15), szczeka dolna (17) umocowana na stałe do płyty nośnej (16), szczeka górna (18) prowadzona na czterech słupkach (19) osadzonych dołem na szczecie dolnej (17) a górą połączonych płytką (20) i umocowanych do płytki (20) nakrętkami (21), śruba dociskowa (22) oraz zespół wcisku pałaka (23) usytuowany na płycie nośnej (16).

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) 413797 (22) 2015 09 02

(51) E06B 3/44 (2006.01)

E05D 15/06 (2006.01)

A01K 1/00 (2006.01)

(71) EKUS SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Krzemieniewo;

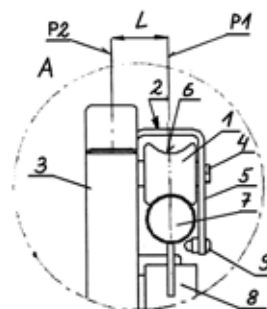
MAŁECKI BOGDAN, Ludwinowo

(72) MAŁECKI BOGDAN

(54) Zespół prowadzący drzwi przesuwnych, zwłaszcza boksu dla koni

(57) Zespół prowadzący drzwi przesuwnych, zwłaszcza drzwi boksu dla koni, mający rolki prowadzące, przynależne do przesuwnych drzwi i prowadnicę przymocowaną do górnej części ściany boksu, przy czym drzwi przesuwają się w płaszczyźnie równoległej do płaszczyzny ściany boksu, charakteryzuje się tym, że rolki prowadzące (1) umieszczone są we wspornikach (2) zamocowanych do górnej części drzwi (3) i współpracują z elementem rurowym (7) przymocowanym do górnej części ściany (8) boksu, tocząc się po elemencie rurowym (7). Rolki prowadzące (1) usytuowane są w płaszczyźnie pionowej (P1) ściany (8) boksu i przesunięte o wielkość (L) względem płaszczyzny pionowej (P2) drzwi (3) boksu.

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) 413778 (22) 2015 09 01

(51) E06B 3/263 (2006.01)

E06B 3/26 (2006.01)

(71) PRZEDSIĘBIORSTWO PRODUKCYJNO-USŁUGOWE PLASTIMET SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Elk

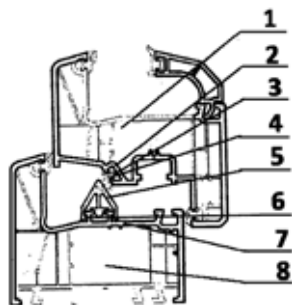
(72) OSTROWSKI ŁUKASZ; KIERKLO MIECZYŚLAW; ROMANKIEWICZ FRANCISZEK

(54) Zestaw profili okna z tworzywa sztucznego

(57) Przedmiotem wynalazku jest zestaw profili okna lub drzwi z tworzyw sztucznych z wymienną przegrodą, w którym profil skrzydła (1) ma skośną ścianę wewnętrzną (2), zawierającą co najmniej jedno gniazdo (3) do osadzania uszczelki (4), współpracującej z ramieniem klipsa dociskowego (5) osadzonego w uchwytach (6) ściany wewnętrznej (7) profilu ramy (8). Korzystnie, gdy klips dociskowy (5) ma kształt w przekroju grota strzały o symetrycznych

ramionach, zakończonych skierowanymi do wewnątrz zaczepami i wewnętrzny trzpień, krótszy od ramion zakończony łbem w kształcie litery V. Korzystnie, gdy uchwyty (6) mają w przekroju kształt młotka.

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) 416001 (22) 2016 02 01

(51) E06B 9/42 (2006.01)
E06B 9/56 (2006.01)

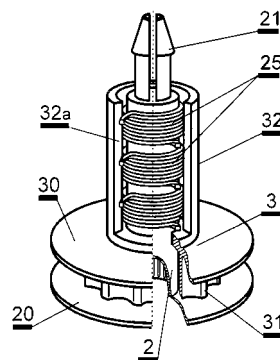
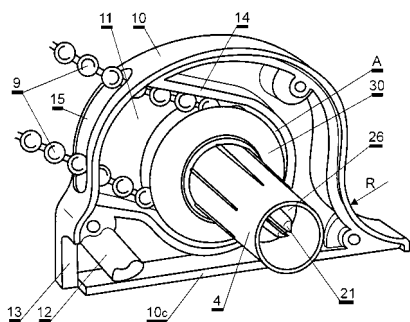
(71) KUREK JÓZEF KARPOL PRZEDSIĘBIORSTWO
PRODUKCYJNO-HANDLOWE, Zamieście

(72) KUREK JÓZEF

(54) Zespół napędowy rolety w kasecie, zwłaszcza rolety z taśmą tekstylną

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest zespół napędowy rolety w kasecie, zwłaszcza rolety z taśmą tekstylną. Zespół posiada boczek z wybraniem dla krawędzi taśmy, przelotowymi otworami w występach obwodowej ścianki bocзка i przepustem łańcuszka poprzez tę obwodową ściankę prostopadłą do licowej ścianki, która w osi zwoju taśmy rolety po wewnętrznej stronie ma uźebrowany czop. Na czopie osadzony jest, uźebrowanym wybraniem w dolnej części z kołnierzem (20), trzpień (2) zakończony zatrząskiem (21) w górnej części i z nasuniętymi sprężynkami zaciskowymi (25) na środkowej części. Na trzpieniu (2) nasunięta jest poosiowo tuleja obrotów (3) podzielona tarczą (30) na dwie części, z zębatką (31) dla koralików łańcuszka (9) na jednym końcu i na drugim końcu tulejką (32) ze wzdłużnym wycięciem (32a), którego krawędzie stanowią oparcie dla wygiętych końców sprężynek zaciskowych (25). Na niej zamocowana jest zewnętrzna tuleja osadczą (4), z wewnętrznym wzdłużnym występem umieszczonym pomiędzy końcami sprężynki w wycięciu tulei (32a), zablokowana poosiowo poprzez zatrząsk (21) trzpienia (2) umieszczony w otworze wewnętrznego kołnierzyka. Boczek przy krawędzi wybrania (13) obwodowej ścianki (10) ma prostopadłą do licowej ścianki (11) belkę ślizgową (12) i/lub boczek na licowej ściance (11) po wewnętrznej stronie ma ściankę prowadzącą (14), tworzącą z częścią krawędzi tarczy (20) tulei obrotowej (2) kanał (A) dla koralików łańcuszka, korzystnie połączoną z obwodową ścianką (10) przy krawędziach przepustu (12) dla łańcuszka. Korzystnie obwodowa ścianka (10) przechodzi po łuku, co najmniej o zewnętrznym promieniu (R) 10 mm, w krawędź górną łączącą wyobloną część z płaską częścią roboczą (10c). Korzystnie cylindryczne sprężynki zaciskowe (25) są z drutu o przekroju kwadratowym i wewnętrznej średnicy równej średnicy trzpienia (2), przy czym końce drutu wygięte są ponad zewnętrzną powierzchnię zwojów.

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) 413826 (22) 2015 09 04

(51) E21D 11/14 (2006.01)

E21C 41/00 (2006.01)

E21D 9/01 (2006.01)

E21D 11/36 (2006.01)

(71) CELMER MAREK, Gołkowice;
CHILIŃSKI TOMASZ, Jastrzębie-Zdrój;
BUDZIŃSKI BRONISŁAW, Kaczyce;
CZAICKI KRZYSZTOF, Gorzyce;
CZARNECKI ZBIGNIEW, Jastrzębie-Zdrój;
SMOLORZ TADEUSZ, Godów

(72) CELMER MAREK; CHILIŃSKI TOMASZ;
BUDZIŃSKI BRONISŁAW; CZAICKI KRZYSZTOF;
CZARNECKI ZBIGNIEW; SMOLORZ TADEUSZ

(54) Sposób i układ zwiększenia postępu eksploатовanego górniczego wyrobiska ścianowego z przyścianowymi wyrobiskami chodnikowymi

(57) Wynalazek rozwiązuje zagadnienie sposobu i układu zwiększenia postępu eksploатовanego górniczego wyrobiska ścianowego z przyścianowymi wyrobiskami chodnikowymi w obudowie górnicznej dla jego kompleksowego rozwiązania technicznego i technologicznego, przy ograniczeniu zatrudnienia i bez potrzeby wykonania tradycyjnych metod eksploatacji tego wyrobiska ścianowego, a zawierające górniczne wyrobisko ścianowe z przyścianowymi wyrobiskami chodnikowymi w obudowie górnicznej łukowo-prostej, dodatkowo wzmocnionej poprzez zabudowę podciągów, kotwi strunowych i kotwi urabialnych, wklejanych na etapie drążenia wyrobiska chodnikowego w podziemiach kopalni górnicznej, a w którym wprowadza się likwidację przyścianowych wyrobisk chodnikowych w jednej linii z zawałem górniczego wyrobiska ścianowego, bez potrzeby zabudowy dodatkowych przegród wentylacyjnych i innych podobnych urządzeń. Układ ma część stropową obudowy łukowo-prostej wzmocnioną dwoma podciągami stalowymi oraz zabudowanymi kotwami strunowymi o długości 8 m i nośności 430 kN.

(5 zastrzeżeń)

A1 (21) 413715 (22) 2015 08 31

(51) E21D 11/15 (2006.01)

(71) DUMAT SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Mysłowice

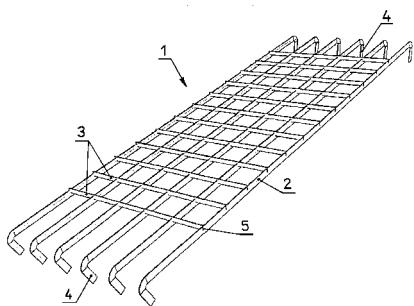
(72) DUDEK MIKOŁAJ

(54) Górnicza siatka okładzinowa

(57) Górnicza siatka okładzinowa (1) zawiera pręty wzdłużne w postaci płaskowników (2) oraz połączone z nimi pręty poprzeczne, również w postaci płaskowników (3), które zamocowane są do wzdłużnych płaskowników (2) na wcisk z wykorzystaniem gniazd (5), wykonanych w tych wzdłużnych płaskownikach (2).

Gniazda (5) zaopatrzone są w co najmniej jeden występ ryglujący, a haki (4) skierowane są przeciwnie niż otwarcia gniazd (5).

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) 413716 (22) 2015 08 31

(51) E21D 11/15 (2006.01)

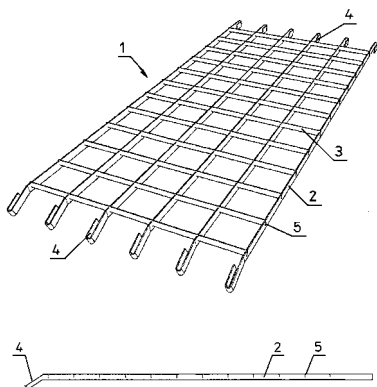
(71) DUMAT SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Mysłowice

(72) DUDEK MIKOŁAJ

(54) Siatka okładzinowa górnicza

(57) Siatka okładzinowa górnicza (1) zawiera pręty wzdłużne w postaci płaskowników (2) oraz połączone z nimi pręty poprzeczne, również w postaci płaskowników (3), które zamocowane są do wzdłużnych płaskowników (2) na wcisk z wykorzystaniem gniazd (5), wykonanych w tych wzdłużnych płaskownikach (2). Gniazda (5) zaopatrzone są w co najmniej jeden występ ryglujący (6), a haki (4) usytuowane na końcach wzdłużnych płaskowników (2), utworzone są przez odgięcie w bok końców tych płaskowników (2) tak, że w widoku z góry na siatkę (1) mają zarys litery U. W jednym wzdłużnym płaskowniku (2) haki (4) skierowane są przeciwnie, a dodatkowo na co najmniej jednych końcach wzdłużnych płaskowników (2) końcówki z hakami (4) odgięte są od powierzchni siatki (1) w dół.

(6 zastrzeżeń)



A3 (21) 413879 (22) 2015 09 09

(51) E21F 13/00 (2006.01)

B60P 3/00 (2006.01)

B62D 31/00 (2006.01)

F16D 25/00 (2006.01)

F16D 55/00 (2006.01)

F16D 65/00 (2006.01)

C23C 20/00 (2006.01)

(61) 363667

(71) PASIERBSKI MAREK, Wrocław

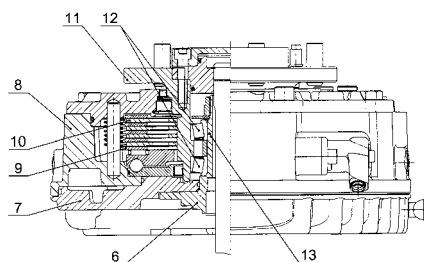
(72) PASIERBSKI MAREK

(54) Samojezdny wóz transportowy

(57) Samojezdny wóz transportowy przeznaczony jest do przewozu ludzi i transportu środków strzałowych, materiałów pędnych i innych materiałów w górnictwie - zwłaszcza w górnictwie rud,

w którym powierzchnie zewnętrzne silnika spalinowego, skrzyni biegów, skrzyni rozdzielczo-redukcyjnej, mostów napędowych i mostu wlezonego pokryte są powłoką epoksydową a ponadto wóz wyposażony jest alternatywnie albo w znane hamulce tarczowe suche - otwarte albo w znane hamulce tarczowe mokre - zamknięte. Część nieruchoma hamulców zamocowana jest, za pomocą połączenia śrubowego, na kołnierzu osadczym (6), przy czym w przypadku hamulców tarczowych suchych na kołnierzu osadczym (6) zamocowane jest jarzmo z elementami zaciskowymi i regulacyjnymi zaś w przypadku hamulców tarczowych mokrych na kołnierzu osadczym (6) poprzez kołnierz pośredni (7) zamocowana jest nieruchoma obudowa (8) hamulca tarczowego mokrego. Kołnierz pośredni (1) zamocowany jest do kołnierza osadczego (6) przy pomocy śrub przesuniętych przez te same otwory, przez które przesunięte są śruby mocujące jarzmo z elementami zaciskowymi i regulacyjnymi hamulców tarczowych suchych. Piasty kół poprzez łożyska toczne osadzone są w znany sposób na czopach poszczególnych mostów. Układ hamulcowy wozu niezależnie od zastosowanych hamulców - tarczowych suchych albo tarczowych mokrych - zaopatrzony jest w ten sam hydrauliczny układ uruchamiający.

(2 zastrzeżenia)



DZIAŁ F

MECHANIKA; OŚWIETLENIE; OGRZEWANIE;
UZBROJENIE; TECHNIKA MINERSKA

A1 (21) 413737 (22) 2015 08 31

(51) F02B 75/32 (2006.01)

F02B 43/00 (2006.01)

C01B 3/00 (2006.01)

(71) GAJ-JABŁOŃSKI WOJCIECH, Krzeszowice

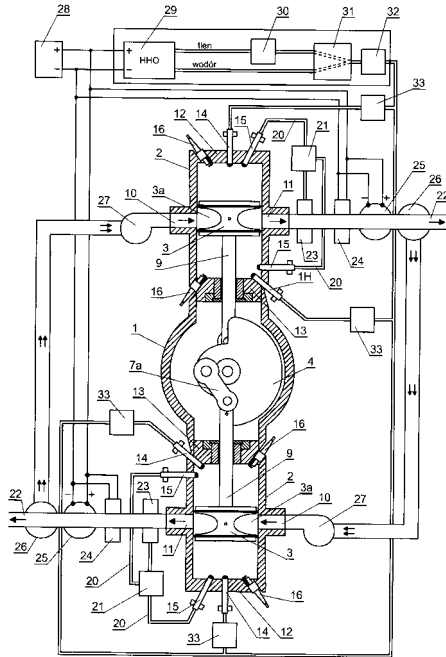
(72) GAJ-JABŁOŃSKI WOJCIECH

(54) Silnik wodorowy oraz sposób wytwarzania paliwa wodorowego do jego zasilania

(57) Silnik spalinowy przeznaczony jest do napędu pojazdów lądowych, powietrznych oraz wodnych, jak również różnego rodzaju maszyn roboczych. Silnik ma parę dwukomorowych cylindrów (2), w których umieszczone są dwustronne tłoki (3), skierowane względem siebie przeciwnie o kąt 180° i sprzężone ze sobą za pośrednictwem wału korbowego (4). Wał ten składa się z dwóch elementów korbowych, które połączone są ze sobą obrotowo przeciwbieżnie za pomocą łożyska dystansowego. Funkcja sprzęgająca wału korbowego (4) realizowana jest z wykorzystaniem dwóch par korbowodów (7a), z których każdy połączony jest z jednej strony z jednym z elementów korbowych, zaś drugie końce korbowodów połączone są z jednym z wałków, z których każdy połączony jest poprzez drążek popychacza (9) z jednym z tłoków (3). Pośrodku ściany każdego z cylindrów (2), znajdują się kanał wlotu sprężo-

nego powietrza (10) oraz kanał wylotu produktów spalania wraz z powietrzem (11). W głowicy (12) każdego cylindra (2) oraz w przegrodzie (13) umieszczone są wtryskiwacz paliwa (14), wtryskiwacz pary wodnej (15) i element zapłonowy (16). Wtryskiwacze pary wodnej (15) przyłączone są do urządzenia dozującego (21), zasilanego z generatora pary wodnej (23). Do zasilania silnika wykorzystany jest generator HHO, skąd uzyskany tlen kierowany jest przez jonizator (30) do łącznika gazowego (31), gdzie zachodzi mieszanie zjonizowanego tlenu z wodorem, zaś powstała mieszanina gazów kierowana jest do układu paliwowego silnika.

(5 zastrzeżeń)



Data wprowadzenia zmiany zastrzeżeń: 2017 01 23

A1 (21) 413815 (22) 2015 09 03

(51) F03D 1/00 (2006.01)
F03D 1/06 (2006.01)

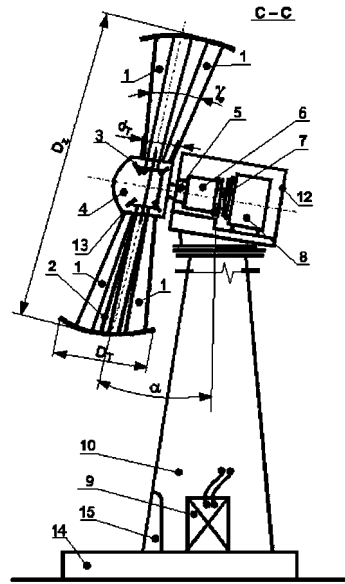
(71) UNIWERSYTET TECHNOLOGICZNO-PRZYRODNICZY IM. JANA I JĘDRZEJA ŚNIADECKICH, Bydgoszcz
(72) FLIZIKOWSKI JÓZEF

(54) **Elektrownia wiatrowa z turbiną o łopatkach stożkowych**

(57) Przedmiotem wynalazku jest stacjonarna elektrownia wiatrowa z turbiną o łopatkach stożkowych i poziomą osią obrotu, przeznaczona do konwersji energii ruchu mas powietrza (wiatru) na moment obrotowy na osi wału głównego turbiny, siłowni, elektrowni. Elektrownia, składa się z obrotowego wirnika turbiny o poziomej osi obrotu z rozmieszczonymi promieniowo stożkowymi łopatkami o kształcie wynikającym z połączenia dwóch ściętych półstożków, zmontowanych między zewnętrzną i wewnętrzną tarczą, wokół stabilizatora rurowego, tworząc sześć (przemieszczonych względem siebie o kąt 60° zespołów. Tak zmontowany, w całą łopate, komplet półstożków z tarczami i stabilizatorem, wałem rurowym, obracają się wokół osi poziomej i osi własnej, na skutek aerodynamicznego oddziaływania wiatru. Aerodynamiczne oddziaływanie wiatru jest wypadkową jego przepływu i opływu pojedynczego i całego zespołu stożkowego. Zespół stożkowych łopatek wirnika charakteryzuje się tym, że układ funkcjonalny (przetwarzający, konwertujący energię) tworzy z innymi elementami: piastą, przekładnią, generatorem, wieżą i serwomechanizmem - siłownię, elektrownię wiatrową do produkcji energii elektrycznej. Łopata półstożkowa to zwarta różnorodność topologiczna istniejąca w przestrzeni trójwymiarowej, którą uzyskano spajając, końcami dwa ścięte półstożki z materiału konstrukcyjnego tak by mniejsza podstawa półstożka łączyła się z mniejszą tarczą podstawy od strony osi obrotu a większa podsta-

wa półstożka łączyła się z większą tarczą podstawy od strony obwiedni turbiny. Łopaty półstożkowe w środku symetrii mają punkt mocowania w osi piasty turbiny, ponadto przestrzeń sterowania, regulacji i kompensacji funkcjonalnej realizowany jest poprzez regulację kąta obrotu tworzących półstożki i kąt ustawienia zespołu roboczego w płaszczyźnie (α).

(2 zastrzeżenia)



A1 (21) 413901 (22) 2015 09 10

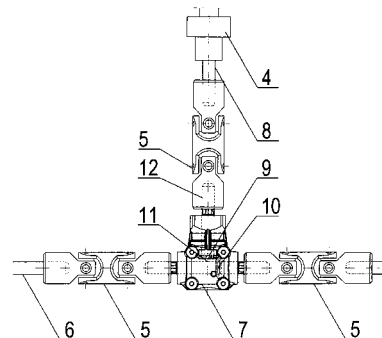
(51) F03D 3/02 (2006.01)
F03D 9/00 (2016.01)
F03D 11/04 (2006.01)

(71) RUTKOWSKI CEZARY, Płock
(72) RUTKOWSKI CEZARY

(54) **Układ przeniesienia napędu w wieloturbinowej siłowni wiatrowej**

(57) Układ jest złożony z przegubowego wału napędowego (6) i turbin Savoniusa o pionowej osi obrotu, połączonych z tym wałem za pośrednictwem mechanizmów zawierających przekładnie kątowe (7) z zębatymi kołami stożkowymi (9, 10). Segmenty wału napędowego (6) są połączone ze sobą za pośrednictwem dwóch przegubów uniwersalnych (5) połączonych półosią poziomą (11) przekładni kątovej (7) umieszczonej między tymi przegubami, przy czym pierwsze koło stożkowe (9) przekładni jest osadzone na dolnej półosi pionowej (12) połączonej z pionowym wałem turbiny (1) za pośrednictwem trzeciego przegubu uniwersalnego (5) i połączonego z nim sprężgła jednokierunkowego (4), a drugie koło stożkowe (10) jest osadzone na półosi poziomej (11), przy czym pionowy wał każdej turbiny jest ułożony skosowo obrotowo w co najmniej dwóch piastach (6) zamocowanych do stałej konstrukcji nośnej powyżej sprężgła jednokierunkowego (4).

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) 413756 (22) 2015 08 31

(51) F04D 29/26 (2006.01)

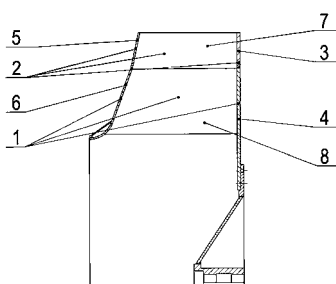
F04D 29/28 (2006.01)

F04D 29/18 (2006.01)

(71) APC PRESMET SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Opole(72) CHOJKA JACEK; CHMIELARZ WIESŁAW;
MOCZKO PRZEMYSŁAW; KEHLE ZBIGNIEW;
KEHLE JANUSZ; RUSIŃSKI EUGENIUSZ;
WRÓBLEWSKI ANDRZEJ; ZAJĄCZKOWSKI JANUSZ(54) **Wirnik wentylatora promieniowego**

(57) Przedmiotem wynalazku jest wirnik wentylatora promieniowego o skokowym zakresie zmian parametrów przepływowych. Cel osiągnięto poprzez wieńiec (1) podstawowy, na którym nadbudowano wieńiec (2) dodatkowy. Zależnie od wymaganych parametrów może być stosowany wirnik z wieńcem (1) podstawowym, bądź wieńiec (1) podstawowy z wieńcem (2) dodatkowym.

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) 413917 (22) 2015 09 11

(51) F16C 13/00 (2006.01)

B29C 51/00 (2006.01)

B29C 53/00 (2006.01)

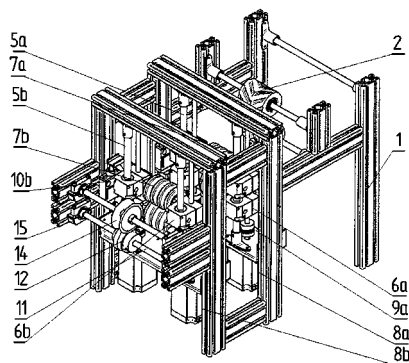
(71) POLITECHNIKA LUBELSKA, Lublin

(72) KLEPKA TOMASZ; PRZECH PIOTR

(54) **Urządzenie do kształtowania i przecinania folii**

(57) Urządzenie do kształtowania i cięcia folii charakteryzuje się tym, że w pierwszej sekcji do ramy (1) zamocowana jest obrotowo para rolek (2) wygładzających. W drugiej sekcji zamocowana jest pierwsza para szyn (5a) prowadzących. Na każdej z pierwszej pary szyn (5a) prowadzących znajdują się po dwa pierwsze wózki (6a), do których zamocowane są obrotowo walce (7a) kształtujące wstępnie. Do jednego z końców każdej z szyn (5a) zamocowany jest silnik pierwszy (8a) krokowy poprzez pierwsze sprzęgło (9a) elastyczne przenoszące napęd.

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 413854 (22) 2015 09 07

(51) F16J 15/02 (2006.01)

F16L 23/18 (2006.01)

F16L 17/06 (2006.01)

(71) GAMBIT GRUPA INWESTYCYJNA SPÓŁKA

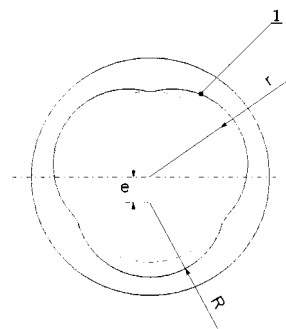
Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Lubawka

(72) JASZAK PRZEMYSŁAW

(54) **Pierścień centrujący, pływający uszczelnień wielokrawędziowych**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest pierścień centrujący, pływający, uszczelnień wielokrawędziowych o obrysie zewnętrznym w kształcie dowolnej figury geometrycznej, charakteryzujący się tym, że ma równomiernie rozmieszczone co najmniej trzy koliste wycięcia (1) powiększające wewnętrzną średnicę pierścienia. Korzystnie jest, gdy każde koliste wycięcie (1) jest wykonane promieniem (R) stanowiącym korzystnie 90% długości wykonanego promienia (r) pierścienia, przy czym punkt zaczepienia promienia (R) wycięcia (1) na jego osi symetrii jest oddalony od środka geometrycznego pierścienia o odległość (e) stanowiącą korzystnie 26% długości wewnętrznego promienia (r) pierścienia.

(2 zastrzeżenia)



A1 (21) 413742 (22) 2015 08 31

(51) F17C 1/04 (2006.01)

B65D 88/12 (2006.01)

B60P 3/22 (2006.01)

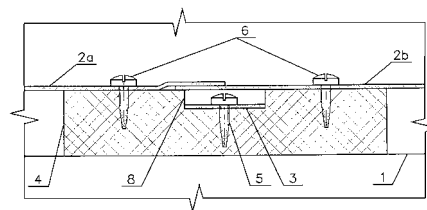
(71) ZAKŁAD APARATURY CHEMICZNEJ CHEMET
SPÓŁKA AKCYJNA, Tarnowskie Góry

(72) GŁOWIK-ŁAZARCZYK KATARZYNA; KUKOFKA DAWID

(54) **Oslona przeciwsłoneczna zbiornika cysterny kolejowej**

(57) Oslona przeciwsłoneczna zbiornika cysterny kolejowej, posiadająca blachę osłonową, elementy nośne, taśmę napinającą, charakteryzuje się tym, że elementy nośne stanowią elementy izolacyjne (4) o kształcie prostopadłościanu, rozmieszczone promieniowo w górnej części obwodu zbiornika (1) i stykające się ze zbiornikiem (1), które to elementy izolacyjne (4) łączone są z taśmą napinającą (3) poprzez wkręty samowierzące (5), a z blachą osłonową (2a, 2b) poprzez wkręty samowierzące (6). W elementach izolacyjnych (4) znajduje się ceowy rowek (8) zakryty blachą osłonową (2b), na którą zakładkowo w miejscu ceowego rowka (8) nachodzi blacha osłonowa (2a), a ceowy rowek (8) przeprowadza taśmę napinającą (3), na której końcach znajduje się sprzęg napinający.

(5 zastrzeżeń)



A1 (21) 413930 (22) 2015 09 10

(51) F17C 1/10 (2006.01)

F17C 3/12 (2006.01)

B23K 26/38 (2014.01)

B23K 101/12 (2006.01)

(71) KAPEO POLSKA SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Mściszewice

(72) RODA ROBERT

(54) **Sposób wytwarzania zbiorników wodnych o zwiększonej odporności korozyjnej**

(57) Sposób wytwarzania zbiorników wodnych o zwiększonej odporności korozyjnej charakteryzuje się tym, że formatki z blachy stalowej ocynkowanej o grubości 2 i 2,5 mm tną się w osłonie Azotu o ciśnieniu 14 bar, laserem o długości fali 1,07 μm z prędkością 25 m/min z dokładnością cięcia +/- 0,05 mm/m i powtarzalnością +/- 0,03. Następnie prowadzi proces otworowania głowicami manipulacyjnymi laserowymi naprzeciwgle w osiach prostych lub przesuniętych w odległości do 5 cm ze zbliżonymi prędkościami wypalania przy jednym mocowaniu, oczyszcza metodą śrutowania do uzyskania faktury wgłębień na powierzchni zewnętrznej od 0,02 do 0,05 mm, po czym nakłada jednostronnie na warstwę zewnętrzną farbę poliesterową o grubości od 100 do 120 μm w postaci proszku metodą natrysku elektrostatycznego i wygrzewa w piecu o temperaturze od 200 do 210°C w czasie 20 do 22 minut, następnie po ostudzeniu do temperatury otoczenia, łączy przygotowane formatki łącznikami śrubowymi tworząc konstrukcję nośną budowaną od części górnej do dolnej oraz wypełnia ociepleniem od wewnątrz aż do uzyskania wymaganej wysokości, następnie nakłada od wewnątrz nieprzepuszczalną folię, po czym montuje elementy obsługowe i eksploatacyjne.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) 413920 (22) 2015 09 11

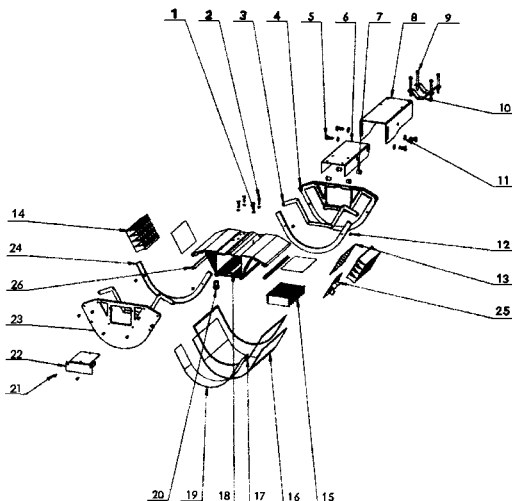
(51) *F21S 8/08* (2006.01)
F21V 29/503 (2015.01)
F21W 131/10 (2006.01)

(71) ESS ENERGY SAVING SOLUTIONS SPÓŁKA AKCYJNA, Warszawa

(72) KAMIŃSKI ANDRZEJ; WIRASZAKA JACEK

(54) **Lampa oświetleniowa**

(57) Lampa oświetleniowa charakteryzuje się tym, że zawiera korpus (18), pokrywę przednią (23) i pokrywę tylną (4), zamocowane do korpusu (18), uszczelniające połączenie pokrywy przedniej (23) i pokrywy tylnej (4) z korpusem (18), puszkę (22), zamocowaną do pokrywy przedniej (23), usytuowaną wewnątrz centralnego kanału w korpusie (18), matryce (13) z diodami LED zamocowane do ukośnych i dolnej ścianki korpusu (18), co najmniej dwa odbłyśniki (14) boczne, co najmniej jeden odbłyśnik (15) centralny, zamocowane nad matrycami (13), odbłyśniki (14) boczne zamocowane do ukośnych ścianek korpusu (18), odbłyśnik (15) centralny zamocowany do dolnej krótszej ścianki korpusu (18), zasilacz (25), zamocowany do korpusu (18), przepust (20) przewodów elektrycznych zasilacza (25), rozpraszacz (16), z materiału przepuszczającego światło, uszczelkę (17) uszczelniającą rozpraszacz (16), ceowniki (26) mocujące rozpraszacz (16) do korpusu (18), maskę (19) z materiału



nieprzepuszczającego światło, umieszczoną na zewnętrznej powierzchni rozpraszacza (16), dociski (24), mocujące rozpraszacz (16) pomiędzy pokrywą przednią (23) i pokrywą tylną (4) oraz uchwyt mocujący lampy, mający wspornik mocujący (6), zamocowany do korpusu (18), za pomocą wkrętów (2) z podkładkami (1) sprężystymi, obejmę (8), zamocowaną obrotowo do wspornika mocującego (6), za pomocą śrub (5) z podkładkami (11) sprężystymi, mającą w przedniej części bocznych ścianek łukowate szczeliny o szerokości większej od średnicy śrub (5) usytuowanych w szczelinach, umożliwiające obrót obejmę (8) względem wspornika mocującego (6), co najmniej jeden zacisk (10) w postaci płaskownika, śruby (9) mocujące zacisk (10) do obejmę (8).

(17 zastrzeżeń)

A1 (21) 413792 (22) 2015 09 02

(51) *F21V 7/06* (2006.01)
F21V 11/00 (2015.01)
F21S 8/04 (2006.01)
F21Y 103/00 (2006.01)
F21V 13/10 (2006.01)

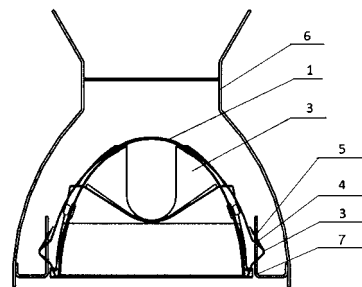
(71) LIRA SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Elbląg

(72) SOBCZAK GRZEGORZ

(54) **Element układu optycznego oprawy oświetleniowej antyolśnieniowej**

(57) Element układu optycznego oprawy oświetleniowej antyolśnieniowej dla świetlówek liniowych, złożony z odbłyśnika głównego (3), którego ściany boczne mają kształt zbliżony do wycinków ramion paraboli, charakteryzuje się tym, że posiada odbłyśnik dodatkowy (1), którego przekrój ma kształt zbliżony do fragmentu paraboli z wierzchołkiem, przy czym odbłyśnik dodatkowy (1) umieszczony jest na odbłyśniku głównym (3), a ich przekrój po połączeniu ma kształt zbliżony do paraboli, przy czym odbłyśnik dodatkowy (3) posiada co najmniej cztery pierwsze sprężyny mocujące (2), umieszczone w parach symetrycznie po obu jego bokach, zaś odbłyśnik główny (3) posiada także co najmniej cztery drugie sprężyny mocujące (4), ułożone w analogiczny sposób jak pierwsze sprężyny mocujące (1), a pierwsze sprężyny mocujące (2) oraz drugie sprężyny mocujące (4) umieszczone są obok siebie w wspólnych otworach montażowych (5) w ścianach kształtowników (7) o przekroju poprzecznym w kształcie z zbliżonym do litery L, które znajdują się na dolnej krawędzi oprawy oświetleniowej (6).

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 413807 (22) 2015 09 03

(51) *F22B 1/02* (2006.01)

(71) JANÓW GWIDON, Żywiec

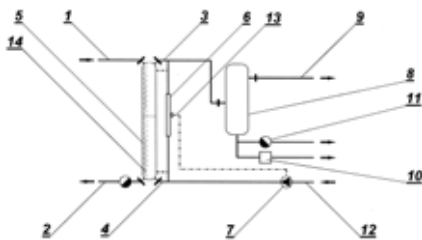
(72) JANÓW GWIDON

(54) **Wytwornica pary czystej**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest wytwornica pary czystej, która zasilana jest parą techniczną/energetyczną i wytwarza parę spełniającą wymogi higieniczne, przez co znajduje zastosowanie w branży medycznej, farmaceutycznej i spożywczej. Wytwornica pary czystej, w postaci urządzenia przepływowego wyposażonego w wymiennik rurowy, którego płaszcz zasilany jest wodą czystą poprzez pompę z zewnętrznego jej źródła, przy czym wewnątrz płaszczki wymiennika znajduje się węzownica lub pakiet rurek dla

czynnika grzewczego dostarczanego z zewnątrz charakteryzuje się tym, że ma oddzielny zbiornik separacyjny (8) pary czystej pobieranej z króćca (9), który to zbiornik separacyjny (8) pary czystej połączony jest szeregowo i jednokierunkowo z króćcem (3) wymiennika (5) zaopatrzonego wewnątrz w pakiet rurek (14), przy czym poziom wody w płaszczu wymiennika (5) regulowany jest czujnikiem poziomu (13) regulatora poziomu wody (6) zamontowanego na przestrzeni płaszczowej wymiennika rurowego (5) sterującego pracą pompy zasilającej (7), natomiast zbiornik separacyjny (8) połączony jest jednokierunkowo z króćcem (3) wymiennika rurowego (5), przy czym zbiornik separacyjny (8) posiada w dolnej części odwodnienie (11) i odmulanie (10).

(2 zastrzeżenia)



A1 (21) 413749 (22) 2015 08 31

(51) F23B 80/04 (2006.01)

F23C 9/06 (2006.01)

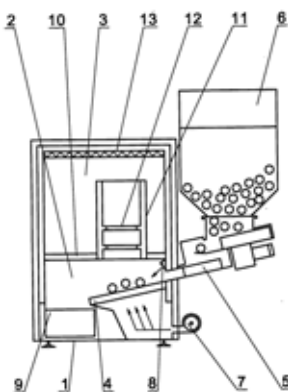
(71) PIĄTKOWSKI STEFAN PRZEDSIĘBIORSTWO PRODUKCYJNO-USŁUGOWO-HANDLOWE KOTREM, Kłobuck

(72) PIĄTKOWSKI DARIUSZ; PODELSKI VEL BIELSKI PAWEŁ

(54) Sposób redukcji emisji pyłów oraz tlenków węgla w palenisku na paliwa stałe o dowolnej mocy oraz kocioł dostosowany do redukcji emisji pyłów oraz tlenków węgla w palenisku na paliwa stałe o dowolnej mocy

(57) Rozwiązanie stanowią sposób redukcji emisji pyłów oraz tlenków węgla w palenisku na paliwa stałe o dowolnej mocy, a także kocioł do redukcji emisji pyłów oraz tlenków węgla w palenisku na paliwa stałe o dowolnej mocy. Głównym elementem kotła jest komora spalania (1), która jest podzielona na dwie części, tj. część dolną (2) komory spalania (1) oraz część górną (3) komory spalania (1). Dolna komora spalania (2) wyposażona jest zazwyczaj w szczelinowy ruszt (4), który osadzony jest korzystnie skośnie lub równolegle w stosunku do poziomu podłoża, na którym stoi kocioł. Do komory spalania (1) wprowadzane jest tzw. powietrze pierwotne. Powietrze to dostarczane jest z dołu, spod rusztu (4) szczelinowego, za pomocą dmuchawy (7). Nad rusztem (4), w górnej strefie części dolnej (2) komory spalania (1) umieszczony jest napowietrzacz wtórny (8), którym wprowadzane jest powietrze wtórne. Najkorzystniejszy przebieg procesu spalania osiąga się pod warunkiem dostarczenia od 10% do 50% powietrza wtórnego, w stosunku do całej jego ilości dostarczanej do paleniska (1).

(19 zastrzeżeń)



A1 (21) 413743 (22) 2015 08 31

(51) F23D 1/00 (2006.01)

F23N 3/00 (2006.01)

F23H 15/00 (2006.01)

F23B 60/02 (2006.01)

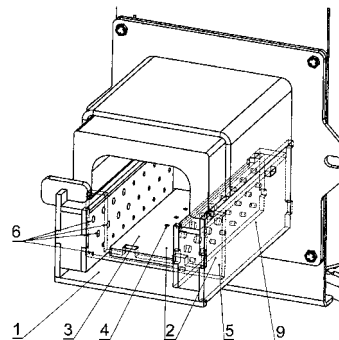
(71) PRZEDSIĘBIORSTWO PRODUKCYJNO-HANDLOWE KOSTRZEWA SPÓŁKA JAWNA, Giżycko

(72) KOSTRZEWA PAWEŁ

(54) Palnik kotła na paliwo stałe

(57) Palnik kotła na paliwo stałe posiadający perforowane ściany obudowy rusztu charakteryzuje się tym, że ma w obudowie (1) ruszt ruchomy ruszt (2) wykonany z blachy (3) z otworami (4) na powietrze pierwotne, do której z przodu zamocowana jest przegroda (5), korzystnie w kształcie litery „U”, a do rusztu (2) przymocowane jest ciągnio, które z drugiej strony zamocowane jest do siłownika liniowego.

(1 zastrzeżenie)



Data wprowadzenia zmiany zastrzeżeń: 2016 05 19

A1 (21) 413892 (22) 2015 09 10

(51) F23G 5/027 (2006.01)

F23G 1/00 (2006.01)

F23G 7/10 (2006.01)

F23G 5/46 (2006.01)

C05F 1/02 (2006.01)

(71) S.E.A. WAGNER SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa

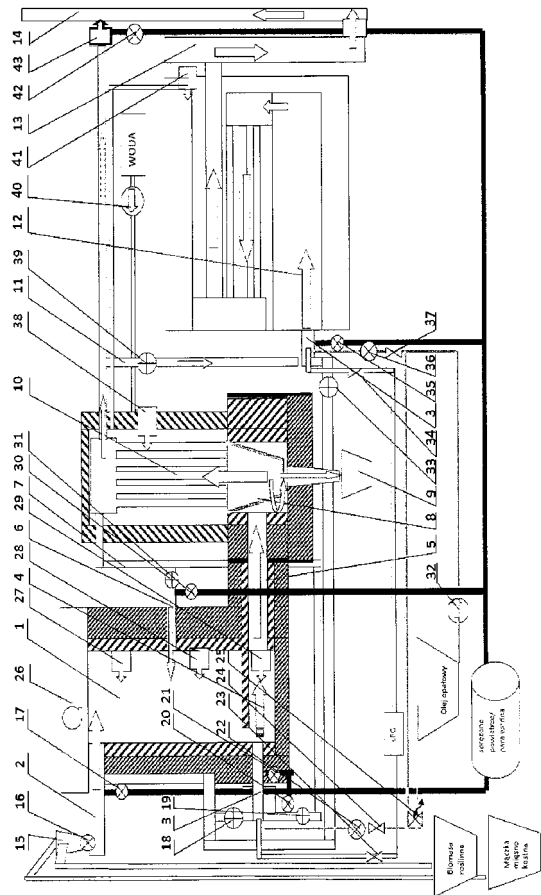
(72) WAGNER ROMAN; WZOREK ZBIGNIEW

(54) Sposób wytwarzania surowców potasowo-fosforowych z biomasy z odzyskiem energii cieplnej oraz instalacja do wytwarzania surowców potasowo-fosforowych z biomasy z odzyskiem energii cieplnej

(57) Zgłoszenie dotyczy sposobu wytwarzania surowców potasowo-fosforowych z biomasy z odzyskiem energii cieplnej oraz instalacji do wytwarzania surowców potasowo-fosforowych z biomasy z odzyskiem energii cieplnej, w wyniku likwidacji przetworzonych odpadów organicznych, zwłaszcza mączek mięsno-kostnych oraz pewnego rodzaju tłuszczu, stanowiących zagrożenie dla zdrowia i życia ludzi i zwierząt oraz wysuszonych, zielonych odpadów, w tym komunalnych. Sposób charakteryzuje się tym, że biomasę, korzystnie rozdrobnioną biomasę roślinną jednoroczną, miesza się z mączką mięsno-kostną, a otrzymaną mieszaninę poddaje się termicznemu przekształceniu do postaci niepalnych pozostałości, które przez wprowadzenie w płomień spalanego gazu wytłewnego poddaje się stopieniu dla wytworzenia ciekłego złoża, natomiast uzyskane w wyniku spalania niepalne gazy, zmieszane z upłynionymi, niepalnymi pozostałościami rozdziela się w chłodzonym wodą separatorze, przy czym niepalne gazy po częściowym schłodzeniu w separatorze, przez palnik kotłowy kieruje się do kotła i po odzysku energii cieplnej i oczyszczeniu z pyłów w filtrze, kieruje się emitorem do atmosfery, zaś płynne, niepalne pozostałości zrzucane są, do chłodnicy, gdzie po schłodzeniu przybierają, postać wityfikatów. Instalacja zawiera reaktor (1) dla termicznego

przekształcenia mieszanek biomasy, połączony kanałem (5) z separatorem (10) niepalnych gazów oraz kanałem (11) przez palnik kotłowy (3) z kotłem (12).

(9 zastrzeżeń)



A1 (21) 413896 (22) 2015 09 10

- (51) F26B 15/12 (2006.01)
- F26B 15/16 (2006.01)
- B01D 46/00 (2006.01)
- F26B 21/00 (2006.01)

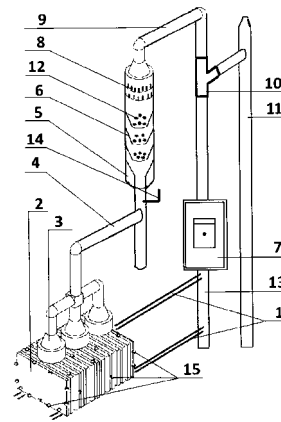
- (71) UNIGLASS POLSKA SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Łomża
- (72) FLORCZYK RADOSŁAW; FRONCZEK DAGMARA MAŁGORZATA

(54) Sposób i tunel filtracyjny odprowadzania gazów ze szkła po rozkroju

(57) Sposób odprowadzania gazów ze szkła po rozkroju charakteryzuje się tym, że pokryte warstwą płynu (6) po rozkroju posadowione na stojaku tafle rozkrojonego szkła (2) napowietrza się od spodu rurami (1) korzystnie podgrzanym w grzejniku (7) oczyszczonym powietrzem mieszaninę oparów płynu z powietrzem prowadzi się poprzez czopuch (3) przewodem (4) do kolumny (5) gdzie poddaje procesowi adsorpcji w złożu fluidalnym (6) w temperaturze pokojowej, filtruje i adsorbuje na tkaninie z okrywą (8) korzystnie celulozowej typu frotte, prowadzi przewodem prowadzącym (9), rozdziela w trójniku (10) część kieruje do grzejnika (7), a nadmiar wyprowadza na zewnątrz przewodem (11). Tunel filtracyjny odprowadzania gazów ze szkła po rozkroju charakteryzuje się tym, że czopuch zasysający gazy (3) z nad stojaka (2) zakończony przewodem (4) ma kolumnę (5), która wewnątrz ma ruchome sита (6) korzystnie dwa i korzystnie obrotowe, na których leżą granulki ziemi okrzemkowej (12), u góry płaszcz tkaniny z okrywą (8) korzystnie celulozowej, połączony przewodem prowadzącym (9) i zakończony trójnikiem (10), który ma wyprowadzenie na zewnątrz (11) i odprowadzenie do elementu grzejnego (7) połączonego przewodem

doprowadzającym (13) z rurami (1). Korzystnie, gdy kolumna (5) ma sита (6) w kształcie misy. Korzystnie, gdy płaszcz ma dwie warstwy tkanin okrywą i kierunek okrywy pokrywa się z kierunkiem ruchu gazów. Zgłoszenie ma zastosowanie do osuszania, wyłapywania i filtrowania gazów w procesie suszenia szkła po rozkroju.

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) 413897 (22) 2015 09 10

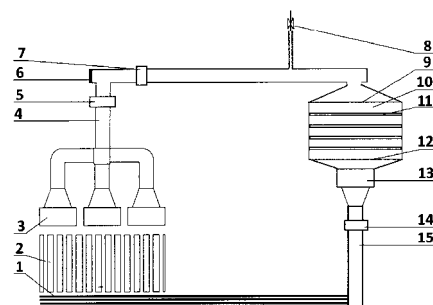
- (51) F26B 15/12 (2006.01)
- F26B 15/16 (2006.01)
- B01D 46/00 (2006.01)
- F26B 21/00 (2006.01)

- (71) UNIGLASS POLSKA SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Łomża
- (72) FLORCZYK RADOSŁAW; FRONCZEK DAGMARA MAŁGORZATA

(54) Tunel suszący filtracyjny

(57) Tunel suszący filtracyjny charakteryzuje się tym, że czopuch zasysający gazy (3) z nad stojaka szkła (2) zakończony przewodem prowadzącym gazy (4) ma zespół oczyszczający (5) i zespół filtrujący (7) połączony przewodem (16) z kolumną filtracyjną (10) korzystnie zawierającą w górnej (9) i dolnej (12) części filtr, a wewnątrz co najmniej dwie warstwy poziomych worków (11) korzystnie ruchomych, zakończonych u dołu służą (13) i zespołem oczyszczającym (14). Korzystnie, gdy zespół oczyszczający (5) zbudowany jest co najmniej jednej warstwy włókniny korzystnie celulozowej (13) osadzonej w ramie. Korzystnie, gdy zespół filtrujący (7) ma co najmniej jedną parę filtrów z tkaniny typu frotte usytuowanej warstwą nośną od strony zespołu (5). Korzystnie, gdy zespół oczyszczający (14) zbudowany jest z włókniny korzystnie celulozowej (13) osadzonej w ramie. Korzystnie, gdy kolumna filtracyjna (10) zawierająca w górnej (9) i dolnej (12) części filtr korzystnie z tkaniny typu frotte usytuowanej warstwą nośną w kierunku przewodu, a wewnątrz korzystnie cztery warstwy poziomych worków (11). Korzystnie, gdy worek (11) zbudowany jest z dwóch warstw tkanin korzystnie aramidowo węglowych przepikowanych i wypełnionych granulem korzystnie ziemią okrzemkową. Zgłoszenie ma zastosowanie do osuszania, wyłapywania i filtrowania gazów w procesie suszenia szkła po rozkroju.

(6 zastrzeżeń)



A1 (21) 413919 (22) 2015 09 11

(51) F28F 1/42 (2006.01)
F28F 13/04 (2006.01)
F24H 8/00 (2006.01)

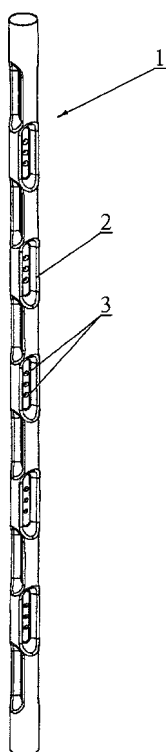
(71) AIC SPÓŁKA AKCYJNA, Gdynia

(72) SZCZEPAŃSKI KRZYSZTOF; DŁUGOWSKI DARIUSZ

(54) Rura płomienna kondensacyjnego wymiennika ciepła

(57) Rura płomienna kondensacyjnego wymiennika ciepła ma ukształtowane współosiowo z osią rury (1) pary wzdłużnych nagniotów (2) o trapezowym przekroju wzdłużnym, usytuowanych naprzeciw siebie, skierowanych do środka rury (1), tworzących sekcję, przy czym odległość pomiędzy nagniotami (2) w sekcji wewnętrznej rury (1) wynosi co najwyżej 0,5 mm a sąsiadujące ze sobą sekcje nagniotów usytuowane są względem siebie pod kątem 90°, przy czym stosunek długości rury (1) do jej średnicy wewnętrznej mierzonej w części walcowej bez nagniotów wynosi od 26 do 29.

(8 zastrzeżeń)



A1 (21) 413708 (22) 2015 08 27

(51) F41A 3/00 (2006.01)
F41A 19/25 (2006.01)
F41A 19/27 (2006.01)
F41A 19/26 (2006.01)

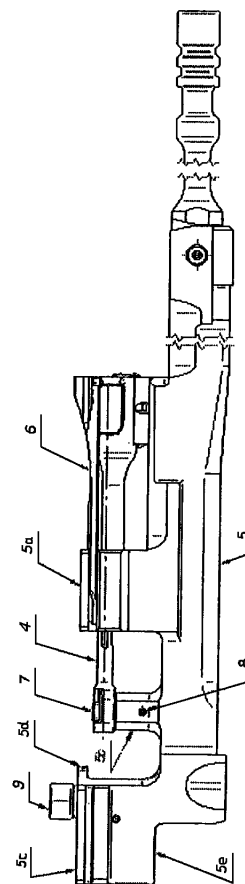
(71) ZAKŁADY MECHANICZNE TARNÓW
SPÓŁKA AKCYJNA, Tarnów

(72) GOŁĄB WOJCIECH; CICHY DAMIAN; WILK KAROL;
WITEK ALEKSANDRA

(54) Iglica oraz zespół suwadła i zamka z taką iglicą w karabinie maszynowym

(57) Iglica o wydłużonym kształcie charakteryzuje się tym, że ma postać pręta, który z jednej strony jest stożkowo zbieżny, a drugiej strony jest zakończony uchem z otworem pod zaczep, usytuowanym w osi iglicy. Zespół suwadła i zamka w karabinie maszynowym, zawierający węzeł zaczepowy suwadła z iglicą, charakteryzuje się tym, że zawiera iglicę (4), przy czym węzeł zaczepowy suwadła (5) z iglicą (4) usytuowany jest na zewnątrz elementu (5a) suwadła (5), podtrzymującego zamek (6).

(13 zastrzeżeń)



A1 (21) 413762 (22) 2015 08 31

(51) F41A 3/78 (2006.01)
F41A 3/80 (2006.01)
F41A 3/82 (2006.01)

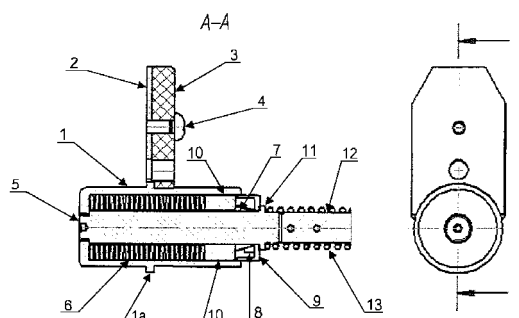
(71) ZAKŁADY MECHANICZNE TARNÓW
SPÓŁKA AKCYJNA, Tarnów

(72) GOŁĄB WOJCIECH; CICHY DAMIAN; WILK KAROL;
WITEK ALEKSANDRA

(54) Amortyzator końcowej fazy ruchu suwadła w karabinie maszynowym

(57) Amortyzator końcowej fazy ruchu suwadła w karabinie maszynowym, charakteryzuje się tym, że zawiera cylindryczny korpus (1), wewnątrz którego na trzpieniu prowadzącym (5) usytuowany jest zespół sprężyn (6), o który opiera się element cierny współpracujący z popychaczem (9), przy czym element cierny ma postać dwóch nachodzących na siebie pierścieni, to jest wewnętrznego (7) i zewnętrznego (8) o stożkowych powierzchniach współpracy, zaś na bokach pierścieni (7 i 8) wykonane są wzdłużnie nacięte szczeliny, w których korzystnie osadzone są luźno ustalające (10).

(6 zastrzeżeń)



A1 (21) 413694 (22) 2015 08 27

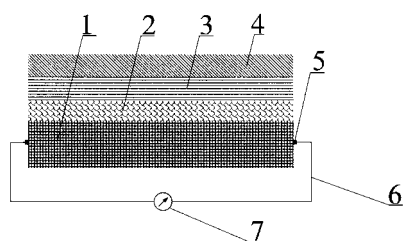
(51) F41H 3/00 (2006.01)
F41H 3/02 (2006.01)

- (71) WOJSKOWY INSTYTUT TECHNIKI INŻYNIERYJNEJ
IM. PROFESORA JÓZEFA KOSACKIEGO, Wrocław
(72) JANUSZKO ADAM; MALECZEK STANISŁAW;
RATAJCZAK TOMASZ; CHRZANOWSKI WOJCIECH S.

(54) Elastyczne pokrycie termochromowe

(57) Elastyczne pokrycie termochromowe przeznaczone jest zwłaszcza do maskowania urządzeń i sprzętu wojskowego oraz do wykonywania makiet sprzętu wojskowego. Pokrycie charakteryzuje się tym, że zawiera matę nośną (1) pokrytą warstwą farby podłoża (2), na którą nałożona jest warstwa termochromowa (3). Warstwa termochromowa (3) pokryta jest warstwą ochronną (4). Mata nośna (1) zawiera elektrody zasilające (5), do których poprzez przewody elektryczne (6) podłączone jest źródło zasilania elektrycznego (7).

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) 413695 (22) 2015 08 27

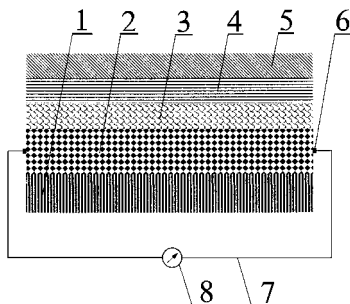
(51) F41H 3/00 (2006.01)
F41H 3/02 (2006.01)

- (71) WOJSKOWY INSTYTUT TECHNIKI INŻYNIERYJNEJ
IM. PROFESORA JÓZEFA KOSACKIEGO, Wrocław
(72) JANUSZKO ADAM; MALECZEK STANISŁAW;
RATAJCZAK TOMASZ

(54) Sterowane pokrycie termoelektrochromowe

(57) Sterowane pokrycie termoelektrochromowe przeznaczone jest zwłaszcza do maskowania urządzeń i sprzętu wojskowego oraz stosowane do produkcji makiet sprzętu wojskowego. Pokrycie charakteryzuje się tym, że zawiera radiator (1), do którego zamocowane jest ogniwo Peltiera (2), a to z kolei pokryte jest kolejno warstwą farby podłoża (3), warstwą termochromową (4) i warstwą ochronną (5). Natomiast ogniwo Peltiera (2) zawiera elektrody (6), do których poprzez przewody elektryczne (7) podłączone jest źródło zasilania elektrycznego (8).

(2 zastrzeżenia)



A1 (21) 413720 (22) 2015 08 28

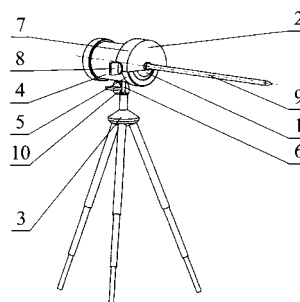
(51) F41H 11/12 (2011.01)
F41H 11/13 (2011.01)
F42D 5/00 (2006.01)
F42D 5/04 (2006.01)
F42B 3/06 (2006.01)

- (71) WOJSKOWY INSTYTUT TECHNIKI INŻYNIERYJNEJ
IM. PROFESORA JÓZEFA KOSACKIEGO, Wrocław
(72) JANUSZKO ADAM; SZCZEPANIAK MARCIN;
ŚLIWIŃSKI JANUSZ; WOJCISZYŃSKA PATRYCJA

(54) Neutralizator wybuchowy

(57) Neutralizator wybuchowy przeznaczony jest do unieszkodliwiania zapalników min i improwizowanych urządzeń wybuchowych. Neutralizator wybuchowy składa się z ładunku wybuchowego (1), celownika (2) i stojaka (3). Ładunek wybuchowy (1) posiada obudowę (4), zawierającą w przedniej części nakrętkę (5), natomiast w środkowej części uchwyt montażowy (6). Na nakrętkę (5) zamontowany jest celownik (2) zawierający obejmę (7) z wkrętem montażowym (8), do której zamocowany jest wskaźnik celowniczy (9). Do uchwytu montażowego (6) ładunku wybuchowego (1) zamontowany jest stojak (3) z wkrętem dociskowym (10).

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) 413698 (22) 2015 08 27

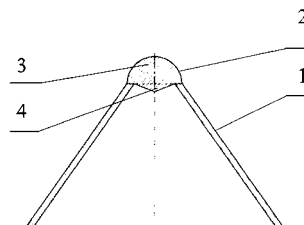
(51) F42B 12/10 (2006.01)
F42B 1/02 (2006.01)

- (71) WOJSKOWY INSTYTUT TECHNIKI INŻYNIERYJNEJ
IM. PROFESORA JÓZEFA KOSACKIEGO, Wrocław
(72) ŚLIWIŃSKI JANUSZ

(54) Wkładka kumulacyjna stożkowa

(57) Wkładka kumulacyjna stożkowa przeznaczona jest do ładunków kumulacyjnych wybuchowych rażących strumieniem kumulacyjnym. Wkładka kumulacyjna stożkowa zawiera cienkościenną powłokę stożkową zakończoną bezwładnikiem (2). Bezwładnik (2) jest w kształcie półkuli (3) i stożka (4), które połączone są ze sobą podstawami. Promień podstawy półkuli (3) bezwładnika (2) jest równy promieniowi górnej zewnętrznej cienkościennej powłoki stożkowej (1), natomiast promień podstawy stożka (4) jest równy promieniowi górnej wewnętrznej cienkościennej powłoki stożkowej (1).

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) 413746 (22) 2015 08 31

(51) F42B 23/04 (2006.01)

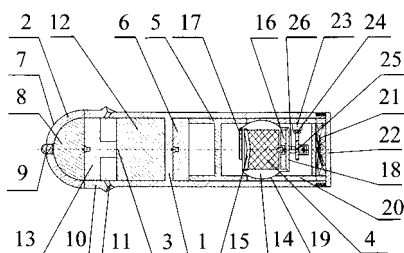
- (71) WOJSKOWY INSTYTUT TECHNIKI INŻYNIERYJNEJ
IM. PROFESORA JÓZEFA KOSACKIEGO, Wrocław
(72) ŚLIWIŃSKI JANUSZ; PLEBANKIEWICZ IRENEUSZ;
MALEJ WACŁAW

(54) Pocisk minowy

(57) Pocisk minowy charakteryzuje się tym, że zawiera obudowę (1), w której w przedniej części zamontowany jest zapalnik

rozcaleniowy (2) i silnik raketowy (3), a w tylnej jej części umieszczona jest mina przeciwpancerna (4), tłok wyporowy (5) i ładunek prochowy miotający (6). Zapalnik rozcaleniowy (2) zawiera układ elektroniczny zapalnika (8) ze stykiem programującym (9), a mina przeciwpancerna (4) zawiera pocisk formowany wybuchowo (15) i zapalnik (16) oraz zamontowany ma czujnik termalny matrycowy (17) i mechanizm sterowania (18). W obudowie miny (14), która osadzona jest w łożysku sferycznym (19) prowadnicy (20), umieszczony jest spadochron hamujący (21). Natomiast mechanizm sterowania (18) zawiera dwa silniki elektryczne (23), zamocowane co 90° do prowadnicy (20), które poprzez łączniki przegubowe (24) i śruby napędowe (25) połączone są ze sworzniem sterującym (26).

(6 zastrzeżeń)



A1 (21) 413748 (22) 2015 08 31

(51) F42B 39/26 (2006.01)

F42B 39/00 (2006.01)

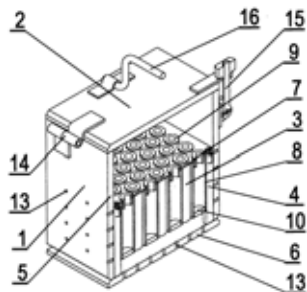
(71) WOJSKOWY INSTYTUT TECHNIKI INŻYNIERYJNEJ
IM. PROFESORA JÓZEFA KOSACKIEGO, Wrocław

(72) ŚLIWIŃSKI JANUSZ; KRYSIAK PIOTR; JASIŃSKI WIESŁAW;
SZCZEPANIAK MARCIN; MADEJ WIESŁAW

(54) Pojemnik na środki bojowe

(57) Pojemnik na środki bojowe, składający się z obudowy w postaci skrzyni zamykanej pokrywą mocowaną na zawiasach i zabezpieczoną przed otwarciem za pomocą łączników śrubowych z wkładką wewnątrz, charakteryzuje się tym, że wkładka (3) zawiera płytkę (7) z otworami, w osi których zamocowane są tulejki (8), które w górnej części posiadają przewodnice zapалу (9), a od dołu zamknięte są korkiem (10). Wkładka (3) jest zamocowana do słupków (4), które są zamocowane do ścian bocznych (5) i dna (6) skrzyni (1). Między wkładką (3) a pokrywą (2) występuje wolna przestrzeń górna o wysokości do 2/5 wysokości ścianki bocznej (5) oraz między wkładką (3) a dnem (6) występuje wolna przestrzeń dolna o wysokości do 1/10 wysokości ścianki bocznej (5). W ściankach bocznych (5) i w dnie (6) wykonane są otwory (13).

(5 zastrzeżeń)



A1 (21) 413747 (22) 2015 08 31

(51) F42D 5/04 (2006.01)

F42D 5/00 (2006.01)

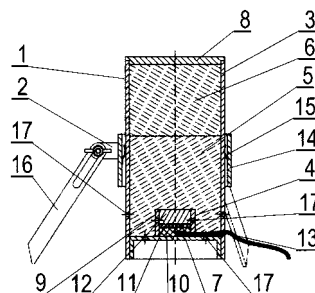
(71) WOJSKOWY INSTYTUT TECHNIKI INŻYNIERYJNEJ
IM. PROFESORA JÓZEFA KOSACKIEGO, Wrocław

(72) SZYSZKA KAZIMIERZ; MALISZEWSKI WALDEMAR;
JANUSZKO ADAM; MALEJ WACŁAW; JASIŃSKI WIESŁAW

(54) Zestaw do niszczenia materiałów niebezpiecznych

(57) Przedmiotem wynalazku jest zestaw do niszczenia materiałów niebezpiecznych, przeznaczony do niszczenia uzbrojonych min na polu minowym metodą termiczną niewybuchową. Zestaw do niszczenia materiałów niebezpiecznych posiadający obudowę i mieszankę zapalającą, charakteryzuje się tym, że zawiera granat termitowy (1) umieszczony w statywie (2), przy czym granat termitowy (1) zawiera obudowę (3), wewnątrz której umieszczony jest zapalnik (4), a nad nim kolejno mieszanka termitowo - zapalająca (5) i zasadnicza mieszanka termitowa (6). Zapalnik (4) zawiera obudowę zapalnika (9), wewnątrz której znajdują się proch czarny (10), mieszanka termitowo - zapalająca pierwsza (11) i mieszanka termitowo - zapalająca druga (12) i jest on ustawiony na powierzchni korka dolnego (7) tak, że oś zapalnika (4) jest w osi obudowy (3). Od warstwy prochu czarnego (10) na zewnątrz obudowy (3) wyprowadzony jest lont prochowy (13). Statyw (2) zawiera pierścień (14), do którego zamocowane są od jego strony wewnętrznej sprężynki dociskowe (15), a od strony zewnętrznej noży (16) o regulowanej długości i regulowanym kącie rozwarcia. W dolnej części obudowy (3), w korku dolnym (7) oraz w obudowie (3) zapalnika (4) na jego ściankach bocznych (5) i w jego dnie (6) znajdują się otwory (17).

(7 zastrzeżeń)



DZIAŁ G

FIZYKA

A1 (21) 413773 (22) 2015 09 01

(51) G01D 11/00 (2006.01)

G01T 1/00 (2006.01)

(71) PRZEMYSŁOWY INSTYTUT AUTOMATYKI I POMIARÓW
PIAP, Warszawa

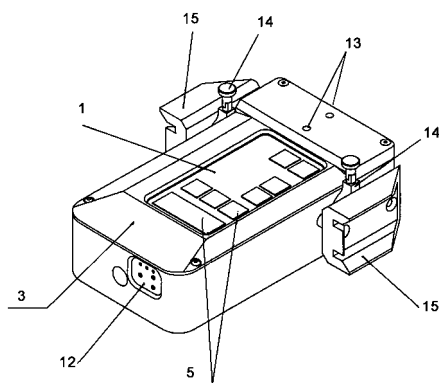
(72) WOŁOSZCZUK ADAM; ZIÓŁKOWSKI MICHAŁ;
PUCHALSKI SŁAWOMIR; ROKOSZ TOMASZ;
SAŁEK PAWEŁ

(54) Obudowa radiometru robota mobilnego

(57) Obudowa ma postać pojemnika zamykanego pokrywą (3) i wyposażonego w dwa gniazda (15) na szczęki chwytaka robota mobilnego. Pojemnik ma wnękę na radiometr (1) i wnękę na blok kontrolno - sterujący, zaś pokrywa (3) ma okno na elementy kontrolno - sygnalizacyjne radiometru (5). Pojemnik i pokrywa (3) wykonane są z materiału dielektrycznego, oba gniazda (15) zamocowane są do pojemnika za pośrednictwem nastawnych uchwytów (14), umożliwiających skokowy obrót każdego gniazda (15) względem pojemnika wokół wspólnej osi. Blok kontrolno - sterujący podłączony jest do radiometru (1) i zawiera co najmniej układ komunikacji

bezprzewodowej, zespół ładowania indukcyjnego akumulatora radiometru (1) oraz interfejs kontrolno - sterujący (12), wyprowadzony na ściankę pojemnika.

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) 413725 (22) 2015 08 28

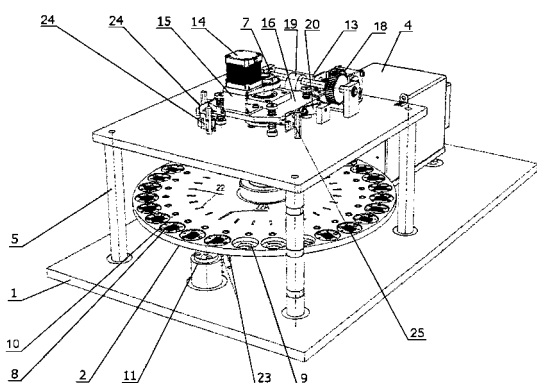
(51) G01G 23/01 (2006.01)
G01G 21/00 (2006.01)

(71) LEWANDOWSKI WITOLD RADWAG WAGI
ELEKTRONICZNE, Radom
(72) SOLECKI MICHAŁ

(54) Automatyczny komparator masy

(57) Automatyczny komparator mas do porównywania odważników wzorcowanych z masami odważników wzorcowych. Zarówno odważniki wzorcowane jak i wzorcowe są wstępnie umieszczone na podajniku komparatora (2), zbudowanym w postaci koła usytuowanego i obracanego w płaszczyźnie poziomej oraz podnoszonego przy pomocy napędu z silnikiem elektrycznym ruchu pionowego (13) i przekładni (18) z krzywką (19) na osi wyjściowej. Krzywka (19) podczas obrotu oddziałującej bezpośrednio na dźwignię (20), na której zawieszono jest koło podajnika (2), opuszczanego grawitacyjnie w płaszczyźnie pionowej w taki sposób, żeby jego pozycja kątowna w poziomie była bardzo precyzyjnie wyznaczona przy pomocy trzpienia pozycjonującego (11), co umożliwia stosowanie ożebrowanych podstawek pod odważniki (8) przejmowane przez zębra szalki wagi, przechodzące pomiędzy zębami podstawki pod odważnik (8) podczas opuszczania koła podajnika (2).

(9 zastrzeżeń)



A1 (21) 413757 (22) 2015 08 31

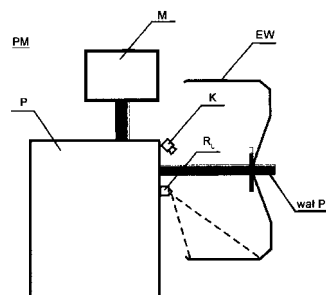
(51) G01M 1/02 (2006.01)
G01B 11/25 (2006.01)
G01N 21/00 (2006.01)
G06T 7/00 (2006.01)

(71) ROGUSKI WIEŚLAW UNIT SPÓŁKA CYWILNA, Łomianki;
TWOREK JAN UNIT SPÓŁKA CYWILNA, Warszawa
(72) ROGUSKI WIEŚLAW ALBIN; ROGUSKI WOJCIECH
WIEŚLAW; TWOREK JAN

(54) Sposób oraz system optycznego określania płaszczyzn korekcji elementów wirujących

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest system optycznego określania płaszczyzn korekcji elementów wirujących, wykorzystywany podczas procesu wyważania, w szczególności w urządzeniach diagnostycznych wyposażonych w system, który to system posiada co najmniej jedną kamerę wizyjną (K), co najmniej jeden rzutnik linii (RL), ekran monitora (M) oraz komputer (P), za pomocą którego steruje się tymi elementami składowymi systemu, przy czym kamera wizyjna (K) współpracuje z rzutnikiem linii (RL) zobrazując widok elementu wirującego (EW) na ekranie monitora (M) wraz z obrazem linii wygenerowanym za pomocą rzutnika linii (RL). Przedmiotem zgłoszenia jest też sposób określania płaszczyzn korekcji, polegający na zdefiniowaniu obszaru przestrzeni pomiarowej w oparciu o wirtualny element wirujący EW' przed umieszczeniem na wale urządzenia diagnostycznego (PM) elementu wirującego (EW), na który generuje się linię za pomocą rzutnika linii (RL), a następnie za pomocą kamery wizyjnej (K) przesyła się widok elementu wirującego (EW) na ekran monitora (M) wraz z obrazem wygenerowanej linii, uzyskując przebieg tej linii, który odwzorowuje zmianę wartości promienia r od osi wału urządzenia diagnostycznego (PM) oraz wartości odległości D_n od urządzenia diagnostycznego (PM) elementu wirującego (EW) w zdefiniowanym obszarze przestrzeni pomiarowej.

(7 zastrzeżeń)



A1 (21) 413723 (22) 2015 09 02

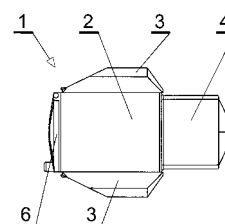
(51) G01N 1/08 (2006.01)
G01N 33/24 (2006.01)
E21B 49/02 (2006.01)

(71) PRZEMYSŁOWY INSTYTUT AUTOMATYKI I POMIARÓW
PIAP, Warszawa
(72) BULIŃSKI DAMIAN; KOWALSKI GRZEGORZ;
SPROŃSKA AGNIESZKA; GŁÓWKA JAKUB;
WOŁOSZCZUK ADAM

(54) Narzędzie do pobierania próbek podłoża

(57) Narzędzie (1) ma korpus (2) z gniazdami (3) na szczęki chwytaka robota mobilnego, pojemnik na próbkę i przelotową końcówkę roboczą (4), mocowaną do korpusu. Korpus (2) ma postać prostopadłościanu, którego wewnątrz stanowi pojemnik na próbkę, a gniazda (3) zamocowane są na dwóch przeciwległych ściankach korpusu (2). Ściankę korpusu prostopadłą do ścianek z gniazdami (3) stanowi zamykana klapka (6), zaś ściankę korpusu przeciwną do ścianki z zamykaną klapką (6) stanowi podstawa końcówki roboczej (4). Narzędzie (1) wyposażone jest w uchwyt transportowy w postaci zasadniczo prostopadłościennego pojemnika otwartego od góry i zasłoniętego u wejścia dwoma listwowymi szczotkami z tworzywa sztucznego.

(5 zastrzeżeń)



A1 (21) 413772 (22) 2015 09 01

(51) G01N 1/40 (2006.01)

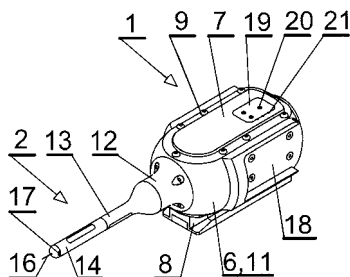
(71) PRZEMYSŁOWY INSTYTUT AUTOMATYKI I POMIARÓW PIAP, Warszawa

(72) CZUBACZYŃSKI FILIP; KOWALSKI GRZEGORZ;
SAŁEK PAWEŁ; MACIAŚ MATEUSZ

(54) **Urządzenie do adsorpcji cząstek chemicznych**

(57) Urządzenie do adsorpcji cząstek chemicznych na włókno SPME, zawierające zespół główny i rurkowy zespół osłony włókna, w którym zespół główny stanowi trzyczęściowa obudowa, mieszcząca napęd włókna, elektroniczny sterownik zdalny oraz blok zasilania, środkowa część obudowy wyposażona jest w gniazda do mocowania jej w chwytaku robota, zaś na pierwszej zewnętrznej części obudowy znajdują się elementy kontrolne ręcznego interfejsu sterownika, natomiast zespół osłony włókna stanowi postawa mocowana do obudowy zespołu głównego, oraz skręcone z podstawą część środkową i część zewnętrzną, mająca otwór wyjściowy dla włókna SPME, charakteryzuje się tym, że napęd włókna SPME (16) stanowi elektryczny silnik liniowy z przekładnią, elektroniczny sterownik ma blok komunikacji bezprzewodowej, część środkowa (6) obudowy zespołu głównego (1) ma postać symetrycznie ściętego po bokach walca, którego przednia podstawa (11) jest kulistą okragloną i ma gniazdo na podstawę (12) osłony włókna (2), część środkową (13) i co najmniej 60% długości części zewnętrznej (14) osłony włókna (2) mają postać wydrążonych walców o zasadniczo tej samej średnicy zewnętrznej, otwór wyjściowy dla włókna SPME (16) znajduje się w półkulistej zaślepce (17) części zewnętrznej (14) osłony włókna (2), zaś gniazda mocowania (18) urządzenia w chwytaku robota znajdują się na walcowych powierzchniach części środkowej (6) obudowy zespołu głównego (1).

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) 413709 (22) 2015 08 27

(51) G01N 3/02 (2006.01)

G01N 3/20 (2006.01)

G01B 5/30 (2006.01)

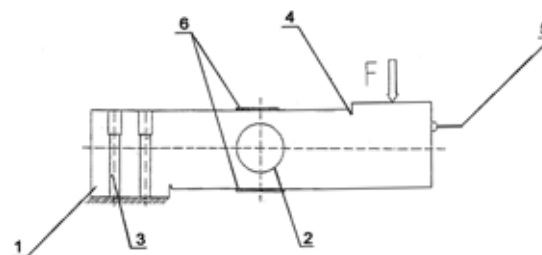
(71) MEGATERM PLUS SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Kielce

(72) ŻACH PIOTR; JACH MAREK

(54) **Polimerowa belka pomiarowa**

(57) Polimerowa belka pomiarowa zawierająca rdzeń (1) z kształtowym koncentratorem naprężeń (2) o cylindrycznych powierzchniach ograniczających oraz układy pomiarowe lub ich elementy, umieszczone w obszarze największych naprężeń i w sposób jednorodny zespolone z materiałem rdzenia belki, przy czym rdzeń belki wykonany jest z polimerowego materiału termoplastycznego lub z polimerowego materiału duroplastycznego: termoutwardzalnego lub chemoutwardzalnego, charakteryzuje się tym, że koncentracja naprężeń w przekroju wzdłużnym belki ma kształt opisany co najmniej jednym okręgiem lub co najmniej jedną krzywą zamkniętą, symetryczną lub asymetryczną względem osi pionowej lub poziomej lokalnego układu współrzędnych koncentracji, której kształt ograniczono dwiema liniami narzucającymi warunek zbieżności w kierunku przeciwnym do pożądanego gradientu przyrostu naprężeń wzdłuż osi belki, przy czym tak ukształtowany koncentracja naprężeń może być usytuowany symetrycznie lub asymetrycznie względem pionowej lub poziomej osi belki.

(5 zastrzeżeń)



A1 (21) 413833 (22) 2015 09 08

(51) G01N 27/00 (2006.01)

B81B 1/00 (2006.01)

B81B 7/00 (2006.01)

(71) INSTYTUT CHEMII FIZYCZNEJ POLSKIEJ AKADEMII NAUK, Warszawa

(72) OGOŃCZYK DOMINIKA; GOCYŁA MATEUSZ;
OPAŁO MARCIN

(54) **Sposób oznaczania nanocząstek złota w zawiesinie oraz przepływowy układ pomiarowy do realizacji tego sposobu**

(57) Zgłoszenie dotyczy sposobu oznaczania nanocząstek złota (AuNPs) w zawiesinie z zastosowaniem układu do analizy wstrzykowo-przepływowej (FIA) zaopatrzonego w elektrochemiczną celkę pomiarową. Podczas oznaczania zawiesziny AuNPs, zawartą w próbce, poddaje się reakcji elektrokatalicznej i jednocześnie procesowi elektrorozpuszczania z użyciem roztworu ligandu i z użyciem co najmniej jednego roztworu kwasu utleniającego. Zgłoszenie dotyczy również układu do realizacji powyższego sposobu.

(18 zastrzeżeń)

A1 (21) 413881 (22) 2015 09 09

(51) G01N 27/26 (2006.01)

G01N 27/48 (2006.01)

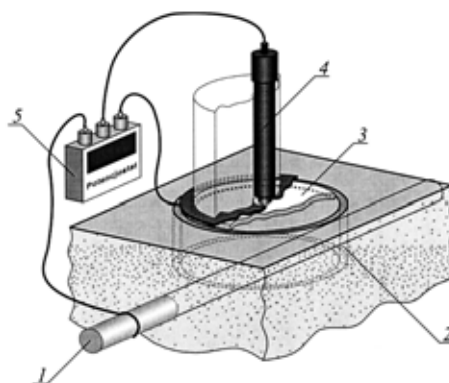
(71) POLITECHNIKA ŚLĄSKA W GLIWICACH, Gliwice

(72) JAŚNIOK MARIUSZ; JAŚNIOK TOMASZ

(54) **Sposób ograniczenia i identyfikacji powierzchni polaryzacji pręta zbrojeniowego w pomiarach polaryzacyjnych szybkości korozji zbrojenia zwłaszcza w konstrukcjach żelbetowych**

(57) Sposób polega na tym, że dokonuje się nacięcia (2) betonu otuliny zbrojenia i wypełnia się szczelinę izolatorem elektrycznym, oraz co kształtuje się powierzchnię ograniczającą prądy polaryzacji wychodzące z przeciwelektrody (3) umieszczonej na powierzchni betonu w kierunku prętów zbrojeniowych (1) osłoniętych otuliną i na tej podstawie określa się powierzchnię polaryzacji zbrojenia niezbędną do wyznaczenia szybkości korozji zbrojenia w betonie elektrochemicznymi metodami polaryzacyjnymi, korzystnie EIS, LPR lub GP.

(1 zastrzeżenie)



A3 (21) **413878** (22) 2015 09 09(51) **G01N 33/00** (2006.01)
G01N 27/00 (2006.01)

(61) 412731

(71) UNIWERSYTET MIKOŁAJA KOPERNIKA W TORUNIU,
Toruń

(72) RZYMYSZKIEWICZ PAWEŁ

(54) **System kolekcjonowania, przetwarzania i analizy danych pomiarowych pochodzących z pomiarów elektrochemicznych wodnych roztworów związków pierwiastków biogennych, zwłaszcza fosforu, azotu i siarki**

(57) System kolekcjonowania, przetwarzania i analizy danych pomiarowych pochodzących z pomiarów elektrochemicznych wodnych roztworów związków pierwiastków biogennych, zwłaszcza fosforu, azotu i siarki charakteryzuje się tym, że podczas pomiaru woltametrycznego do układu elektrod doprowadzane jest napięcie zmienne w czasie tworząc tzw. szereg woltametryczny i w określonych przedziałach czasowych za pomocą układu wzmacniającego o bardzo niskiej obciążalności mierzony jest prąd przepływający między poszczególnymi elektrodami będący odpowiedzią układu na napięcie wywołujące reakcje elektrochemiczne a szereg woltametryczny odpowiada potencjałom wzbudzenia reakcji na poszczególnych elektrodach, przy czym wszystkie potencjały są mierzone względem wybranego punktu odniesienia.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) **413816** (22) 2015 09 03(51) **G01N 33/18** (2006.01)
G01N 31/22 (2006.01)
G01N 21/78 (2006.01)(71) UNIWERSYTET TECHNOLOGICZNO-PRZYRODNICZY
IM. JANA I JĘDRZEJA ŚNIADECKICH, Bydgoszcz(72) ZIÓŁKOWSKA DOROTA; ZALEWSKI TADEUSZ;
SHYICHUK OLEKSANDR(54) **Sposób oznaczania stężenia poli(chlorku diallilodimetyloamonowego) w roztworach wodnych**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób spektrofotometrycznego oznaczania stężenia poli(chlorku diallilodimetyloamonowego) w roztworach wodnych, do kontroli procesów uzdatniania wody, w którym stosuje się wodny roztwór barwnika Brilliant Yellow. Zarówno roztwory wzorcowe do wyznaczenia krzywej kalibracyjnej jak i próbki do badania przygotowuje się w zamykanych próbkach poprzez zmieszanie porcji analitu z odpowiednią dawką roztworu barwnika. Probówki odstawia się na 24 godziny, wiruje, a następnie w tych samych próbkach dokonuje się pomiarów absorbancji przy długości fali 395 - 405 nm wobec wody destylowanej. Zachowanie proponowanych warunków pomiaru (tj. stężenie barwnika 0,03 mM, stosunek objętościowy PDDA:barwnik 0,33 - 1) umożliwia oznaczenie stężeń PDDA w zakresie od 0,01 do 0,16 mM meru.

(7 zastrzeżeń)

A1 (21) **413755** (22) 2015 08 31(51) **G01N 33/20** (2006.01)
C21D 1/773 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA ŁÓDZKA, Łódź

(72) DYBOWSKI KONRAD; RZEPKOWSKI ADAM;
RZEPKOWSKI ANTONI(54) **Sposób kontroli wielkości ziaren austenitu pierwotnego powstającego w stali w wyniku obróbki cieplnej lub cieplno-chemicznej w próżni**

(57) Sposób kontroli wielkości ziaren austenitu pierwotnego, powstającego w stali w wyniku obróbki cieplnej lub cieplno-chemicznej w próżni, polega na tym, że obróbkę cieplną lub cieplno-chemiczną w próżni detalu ze stali, w której ma być oznaczona wielkość ziaren austenitu pierwotnego, powstającego w wyniku tej obróbki, prowadzi się w obecności próbki kontrolnej ze stali, z której jest wykonany obrabiany detal, w stanie technologicznym identycznym jak w obrabianym detalu. Obróbkę prowadzi się pod ciśnieniem 10 Pa - 100 kPa w temperaturze, w której prowadzi się tę obróbkę cieplną lub cieplno-chemiczną, wprowadzając w końcowej fazie obróbki do komory obróbczej pieca próżniowego wodor lub związek wodoru. Po zakończeniu obróbki wprowadza się do komory pieca próżniowego azot, po czym w próbce kontrolnej, po jej umyciu w acetonie i wysuszeniu, dokonuje się pomiaru wielkości ziaren austenitu w drodze badań metalograficznych za pomocą mikroskopu optycznego.

(1 zastrzeżenie)

Data wprowadzenia zmiany zastrzeżeń: 2015 10 26

A1 (21) **413876** (22) 2015 09 10(51) **G01S 19/00** (2010.01)
H04L 9/32 (2006.01)(71) BILLENNIUM SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa

(72) RYKOWSKI JAROGNIEW

(54) **Zaufana boja geolokalizacyjna i sposób obsługi zaufanej boi geolokalizacyjnej**

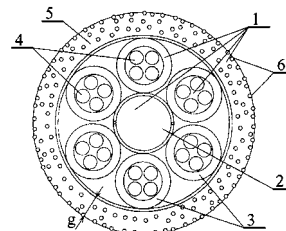
(57) Sposób obsługi zaufanej boi geolokalizacyjnej, charakteryzujący się tym, że obejmuje następujące kroki: generuje się parę „klucz publiczny-klucz prywatny” powiązaną z boją; dokonuje się powiązania niepowtarzalnego identyfikatora z boją; przesyła się klucz publiczny powiązany z niepowtarzalnym identyfikatorem do urządzenia zewnętrznego; cyklicznie przesyła się identyfikator boi, jak również moc sygnału jej nadajnika; przesyła się sygnał zawierający niezasyfrowane zmienne dane; przesyła się sygnał zawierający zasyfrowane zmienne dane, które są takie same jak niezasyfrowane zmienne dane, przy czym szyfrowanie realizuje się za pomocą klucza prywatnego powiązanego z boją.

(8 zastrzeżeń)

A1 (21) **413899** (22) 2015 09 10(51) **G02B 6/44** (2006.01)(71) FIBRAIN SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Rzeszów(72) KALISZ JAN; KALISZ RAFAŁ; KALISZ BARTŁOMIEJ;
WRONIKOWSKI MARIAN; KIEŁB MAREK;
KRZEMIŃSKI PIOTR; WIECHNIAK ROBERT;
WALKOWICZ FILIP; RUTKOWSKI BARTOSZ(54) **Lekki mikrokabel światłowodowy**

(57) Przedmiotem wynalazku jest lekki mikrokabel światłowodowy posiadający centralny element wzmacniający z umieszczonym na nim ośrodkiem z włóknami światłowodowymi, otoczonym powłoką ochronną, który charakteryzuje się tym, że skręcone rewersyjnie tulejki (3) z włóknami światłowodowymi (4) jego ośrodka (1) osłonięte są szczelnie przylegającą do nich zewnętrzną powłoką (5) o grubości $g = 0,4 - 0,5$ mm, wypełnioną w jej masie kulistymi mikrogranulkami szklanymi i o współczynniku tarcia ślizgowego pomiędzy tym mikrokablem a rurą mikrokanalizacji $\mu = 0,04 - 0,07$.

(5 zastrzeżeń)



A1 (21) **413704** (22) 2015 08 27

- (51) **G09F 3/00** (2006.01)
B41M 3/00 (2006.01)
B41F 11/00 (2006.01)
B41M 1/00 (2006.01)
B41M 7/00 (2006.01)

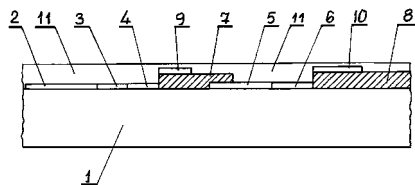
(71) DRUKARNIA OPEGIEK SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Elbląg

(72) KOSIŃSKI LECH; WOJNOWSKI JAROSŁAW

(54) **Etykieta drukowana oraz sposób drukowania etykiet**

(57) Etykieta drukowana wielokolorowa zawiera na podłożu (1) naniesione warstwy (2, 3, 4, 5, 6) farb nałożonych w technologii druku offsetowego, przy czym wybrane fragmenty etykiety pokryte są warstwą farby specjalnej, gdzie warstwa farby specjalnej jest co najmniej dwukrotnie grubsza od warstw farb w technologii druku offsetowego. Na powierzchni podłoża (1) etykiety znajdują się co najmniej dwie różne warstwy (7, 8) farby specjalnej nałożone w jednym przelocie arkusza w maszynie drukarskiej. Warstwy (2, 3, 4, 5, 6) farb w technologii druku offsetowego oraz warstwy (7, 8) farby specjalnej, nałożonej w technologii druku fleksograficznego na powierzchni etykiety pokryte mogą być warstwą lakieru dyspersyjnego (11). Sposób wytwarzania etykiet drukowanych wielokolorowych polegający na tym, że w linii drukowania arkuszy, na podłożu w postaci arkusza nanosi się warstwy farb kolorowych w technologii druku offsetowego w kolejnych agregatach do druku offsetowego. Wybrane fragmenty etykiety pokrywa się pierwszą warstwą farby specjalnej nałożonej w technologii druku fleksograficznego, gdzie warstwa farby specjalnej jest co najmniej dwukrotnie grubsza od warstw farb, które nakłada się w technologii druku offsetowego. Na powierzchnię podłoża etykiety, w jednym przelocie arkusza, nakłada się co najmniej jedną dodatkową warstwę farby specjalnej nałożonej w technologii druku fleksograficznego.

(8 zastrzeżeń)



A1 (21) **413753** (22) 2015 08 31

- (51) **G09F 21/04** (2006.01)
A47F 10/02 (2006.01)
B62B 3/00 (2006.01)

(71) SOLUTION SCA SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Blizne Jasińskiego

(72) URBAN PIOTR

(54) **Mobilny system do zarządzania monitorami multimedialnymi**

(57) System do zarządzania korzystnie mobilnymi monitorami multimedialnymi, umieszczonymi korzystnie w sieciach handlowych na wózkach sklepowych prezentujących filmy, animacje, zdjęcia i inne przekazy korzystnie multimedialne charakteryzuje się tym, że składa się między innymi z: platformy do zarządzania systemem - aplikacji serwerowej, mobilnej stacji ładowania, przenośnych listew ładowania, mobilnych monitorów multimedialnych (monitory), korzystnie montowanych na wózkach sklepowych, które funkcjonują w połączeniu z czynnościami (sposobem) jakie trzeba wykonać do realizacji celu jakim jest zarządzanie systemem, parametryzowanie systemu w warstwie oprogramowania oraz warstwie fizycznej, komponowanie i przesyłanie przekazów na monitory i prezentacja filmów, animacji, zdjęć i innych przekazów, z kontrolą stanu działania monitorów od strony funk-

cyjnej i technicznej, z funkcją otrzymywania raportów, w połączeniu ze sposobami wykonywania odpowiednich czynności zmierzających do realizacji celu.

(137 zastrzeżeń)

Data wprowadzenia zmiany zastrzeżeń: 2016 11 18

DZIAŁ H

ELEKTROTECHNIKA

A1 (21) **413853** (22) 2015 09 07

- (51) **H01L 31/00** (2006.01)
H01L 31/04 (2014.01)
H01L 51/42 (2006.01)
B82Y 40/00 (2011.01)

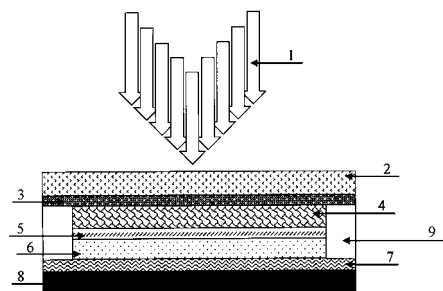
(71) POLITECHNIKA ŚLĄSKA, Gliwice

(72) DOBRZAŃSKI LESZEK A.; LUKASZKOWICZ KRZYSZTOF;
SZINDLER MAREK; DRYGAŁA ALEKSANDRA;
SZINDLER MAGDALENA;
PROKOPIUK VEL PROKOPOWICZ MARZENA

(54) **Barwnikowe ogniwo fotowoltaiczne**

(57) Przedmiotem wynalazku jest barwnikowe ogniwo fotowoltaiczne służące do przemiany energii promieniowania słonecznego na energię elektryczną, stosowane w zintegrowanym budownictwie (BIPV), motoryzacji (AIPV) oraz przemyśle lotniczym i kosmicznym (AIPV). Ogniwo fotowoltaiczne charakteryzuje się tym, że rolę przeciwelektrody pełni warstwa nanorurek węglowych (7) osadzona na folii niklowej.

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) **413690** (22) 2015 08 27

- (51) **H01L 31/02** (2006.01)
H01L 31/12 (2006.01)

(71) WOJSKOWY INSTYTUT TECHNIKI INŻYNIERYJNEJ

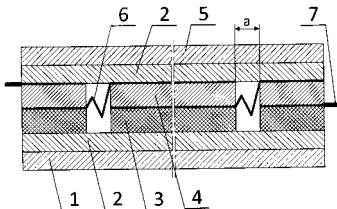
IM. PROFESORA JÓZEFA KOSACKIEGO, Wrocław
(72) MALECZEK STANISŁAW; DRABCZYK KAZIMIERZ;
PANEK PIOTR

(54) **Bateria fotowoltaiczna**

(57) Bateria fotowoltaiczna zawierająca warstwy ułożone kolejno od dołu do góry: folia zabezpieczająca (1), folia hermetyzująca EVA (2), ogniwa fotowoltaiczne (4), folia hermetyzująca EVA (2) i przezroczysta folia zabezpieczająca (5), gdzie ogniwa fotowoltaiczne (4) połączone są ze sobą za pomocą elektrod (6), a elektrody (6) skrajnych ogniw fotowoltaicznych (4) zakończone są przyłą-

czami (7) charakteryzuje się tym, że w dolnej części między folią hermetyzującą EVA (2), a ogniwem fotowoltaicznym (4) umieszczona jest podkładka stabilizująca (3). Podkładka stabilizująca (3) posiada powierzchnię równą powierzchni ogniwa fotowoltaicznego (4), a elektroda (6) na odcinku między ogniwami fotowoltaicznymi (4) posiada zagięcia. Odległość (a) między elektrodami fotowoltaicznymi (4) wynosi około 5 mm.

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) 413696 (22) 2015 08 27

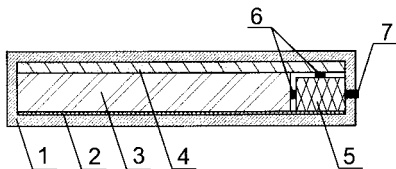
(51) H01L 31/048 (2014.01)

(71) WOJSKOWY INSTYTUT TECHNIKI INŻYNIERYJNEJ IM. PROFESORA JÓZEFA KOSACKIEGO, Wrocław
(72) MALECZEK STANISŁAW; WOJCIECHOWSKI ANDRZEJ;
GRZESIAK WOJCIECH; DRABCZYK KAZIMIERZ

(54) Moduł fotowoltaiczny

(57) Przedmiotem wynalazku jest moduł fotowoltaiczny znajdujący zastosowanie w układach wytwarzania energii odnawialnej o przeznaczeniu wojskowym jak i cywilnym. Moduł fotowoltaiczny zawiera obudowę (1), wewnątrz której umieszczone jest podłoże (2), do którego zamocowany jest magazyn energii (3) ze źródłem energii elektrycznej (4) oraz układ ładowania i zarządzania energią (5). Do układu ładowania i zarządzania energią (5) podłączone są poprzez przewody elektryczne (6) magazyn energii (3) i źródło energii elektrycznej (4). Z układu ładowania i zarządzania energią (5) na zewnątrz obudowy (1) wyprowadzone są przyłącza (7). Obudowę (1) stanowi przezroczysta warstwa silikonowa cechująca się dobrą transmisją światła do źródła energii elektrycznej (4).

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) 413911 (22) 2015 09 11

(51) H01M 4/10 (2006.01)

H01M 4/04 (2006.01)

H01M 4/88 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA GDAŃSKA, Gdańsk
(72) LISOWSKA-OLEKSIAK ANNA; NOWAK ANDRZEJ P;
WICIKOWSKA BEATA

(54) Sposób otrzymywania anod do ogniw litowo-jonowych

(57) Sposób otrzymywania anod do ogniw litowo-jonowych charakteryzuje się tym, że materiał krzemionkowy w postaci ziemi okrzemkowej i/lub okrzemek miesza się z lepiszczem i nakłada się na kolektor metalowy w postaci folii miedzianej, po czym po wysuszeniu poddaje się sprasowaniu z siłą 2 - 5 Mg i ponownie korzystnie suszy się. Jako lepiszcze stosuje się nieprzewodzący czynnik adhezyjny w postaci poli(fluorku winylidenu) lub mieszaninę zawierającą 30 - 50 części wagowych przewodzącego czynnika adhezyjnego w postaci czerni acetylenowej i 50 - 70 części wagowych nieprzewodzącego czynnika adhezyjnego w postaci poli(fluorku winylidenu).

(4 zastrzeżenia)

A1 (21) 413834 (22) 2015 09 04

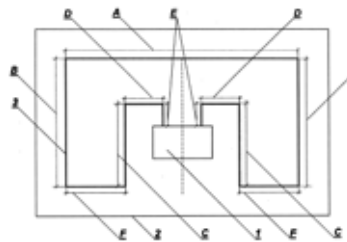
(51) H01Q 1/36 (2006.01)

(71) WIEDYSKA ANDRZEJ PRZEDSIĘBIORSTWO WIELOBRANŻOWE WIEDYSKA, Roczyny;
WIEDYSKA ADAM PRZEDSIĘBIORSTWO WIELOBRANŻOWE WIEDYSKA, Roczyny;
WIEDYSKA-HONKISZ JUSTYNA PRZEDSIĘBIORSTWO WIELOBRANŻOWE WIEDYSKA, Roczyny
(72) WIEDYSKA ANDRZEJ; WIEDYSKA ADAM;
WIEDYSKA-HONKISZ JUSTYNA

(54) Antena

(57) Przedmiotem wynalazku jest antena służąca do nadawania i wzmacniania sygnałów radiofonicznych analogowych i cyfrowych w zakresie 40 - 240 MHz wykorzystywanej dla polaryzacji. Antena złożona z elementu pasywnego w postaci wygiętej pętli antenowej (3) z drutu podłączonej do wzmacniającej części aktywnej poprzez transformator symetryzujący. Pętla antenowa (3) umieszczona jest na płaskiej podstawie (2) o kształcie prostokąta i ma kształt otwartego wieloboku, w którym stosunek boku (A) do boków (B) zawiera się w przedziale od 1,65 do 1,95, stosunek boku (A) do boków (C) zawiera się w przedziale od 2,67 do 2,97, stosunek boku (A) do boków (D) zawiera się w przedziale od 6,00 do 6,30, stosunek boku (A) do boków (E) zawiera się w przedziale od 10,55 do 10,85, stosunek boku (A) do boków (F) zawiera się w przedziale od 3,81 do 4,11.

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 413889 (22) 2015 09 09

(51) H01Q 3/02 (2006.01)

F16H 3/10 (2006.01)

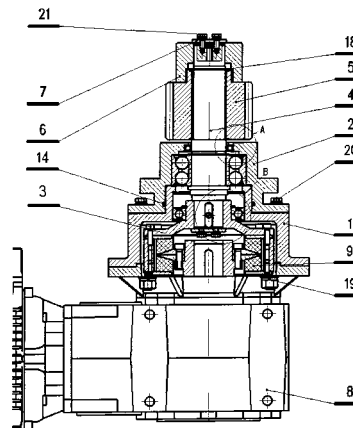
G01S 7/42 (2006.01)

(71) PIT-RADWAR SPÓŁKA AKCYJNA, Warszawa
(72) MĘDRZAK KRZYSZTOF

(54) Zespół napędowy anteny radaru

(57) Zespół napędowy anteny radaru składający się z korpusu (1), zębника (5), wałka napędowego (4) i zespołu sprzęgieł, charakteryzuje się tym, że zespół sprzęgieł tworzy podatne sprzęgło (9) przekazujące moment obrotowy na zabierak (3) zamocowany sztywno na wałku (4) oraz sztywne jednoczęściowe sprzęgło (6) osadzone na wałku (4) i przekazujące moment obrotowy na zębnik (5).

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) 413768 (22) 2015 08 31

(51) H01R 13/58 (2006.01)

H01R 24/38 (2011.01)

H01R 13/10 (2006.01)

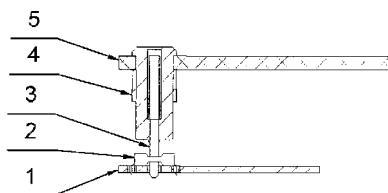
(71) NIEDBALSKI ZBIGNIEW ELMIKO APARATURA MEDYCZNA, Milanówek

(72) NIEDBALSKI ZBIGNIEW; NIEDBALSKI PAWEŁ; GÓRECKI ADAM; SZMELCER WŁODZIMIERZ

(54) Sposób realizacji połączenia pomiędzy gniazdami przyłączeniowymi przewodów pacjenta

(57) Sposób realizacji połączenia pomiędzy gniazdami przyłączeniowymi przewodów pacjenta a obwodem drukowanym wzmacniacza sygnałów bioelektrycznych, zwłaszcza sygnałów EEG składający się z obwodu drukowanego, blaszki prowadzącej, kołka złącza, obudowy złącza i obudowy wzmacniacza charakteryzuje się tym, że blaszka prowadząca (2), korzystnie owalna, przymocowana jest na stałe do obwodu drukowanego (1) poprzez przylutowanie jej dwóch wyprowadzeń w technologii przewlekanej do pól kontaktowych, otwór prowadzący blaszki znajduje się bezpośrednio nad metalizowanym otworem wykonanym w obwodzie drukowanym, umożliwiając wprowadzenie do niego kołka złącza (3), kołek złącza (3) wmontowany jest na stałe w plastikową obudowę złącza (4), która przymocowana jest do obudowy wzmacniacza (5) za pomocą nakrętki.

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 413739 (22) 2015 08 31

(51) H01R 13/62 (2006.01)

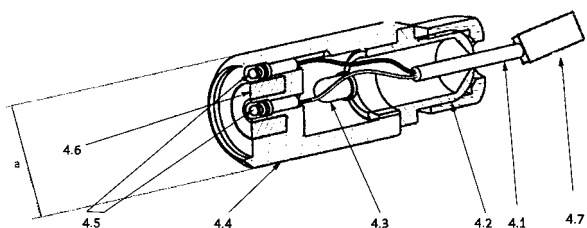
H01R 11/30 (2006.01)

(71) SOLUTION SCA SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Blizne Jasińskiego

(72) URBAN PIOTR

(54) Obrotowe złącze sprężynowo magnetyczne

(57) Obrotowe złącze sprężynowo - magnetyczne, składające się z wtyczki i gniazda do zasilania, ładowania i wgrzywania danych do przenośnych i mobilnych urządzeń elektrycznych i elektronicznych charakteryzuje się tym, że w ramach jednego złącza może dostarczać energię i przysyłać dane do urządzeń elektronicznych, posiadające wtyczkę z okrągłym przezroczystym lub półprzezroczystym korpusem (4.4), diodą sygnalizującą stan połączenia i ładowania (4.3), z magnesem pierścieniowym (4.6), posiadającym swój odpowiednik w postaci magnesu pierścieniowego o odmiennym biegunie umieszczonego w gnieździe, powodujących połączenie złącza, z wtyczką posiadającą styki (4.5) w miejscach odpowiadających stykom pierścieniowym zamontowanym w hermetycznym gnieździe w taki sposób, aby obrót wtyczką lub gniazdem nie powodował rozłączenia złącza, posiadające odpowiednią separację, posiadające takie umieszczenie magnesów, że ich połączenie skutkuje pełnym połączeniem całego złącza, obudowa gniazda korzystnie stanowi element obudowy urządzenia ze sterownikiem



włączającym/wyłączającym przepływ prądu i danych po zamknięciu obwodu/rozłączeniu obwodu (4.7), przeznaczone do montażu korzystnie na urządzeniach multimedialnych montowanych na wózkach sklepowych.

(23 zastrzeżenia)

A1 (21) 413846 (22) 2015 09 07

(51) H02G 7/16 (2006.01)

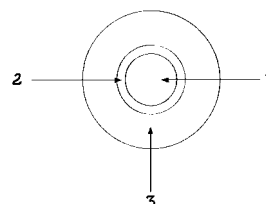
(71) PAŃCZAK ANDRZEJ, Słupsk

(72) PAŃCZAK ANDRZEJ

(54) Podgrzewany przewód elektryczny

(57) Podgrzewany przewód elektryczny składa się z przewodu podgrzewającego (1) znajdującego się w środku przewodu głównego (3). Przewód podgrzewający (1) jest otoczony izolacją wykonaną z materiału dobrze przewodzącego ciepło.

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 413719 (22) 2015 08 28

(51) H02M 3/08 (2006.01)

G05F 1/613 (2006.01)

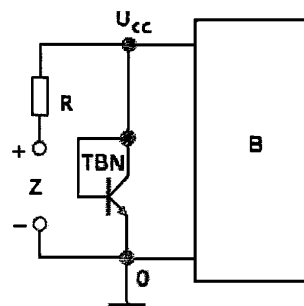
(71) POLITECHNIKA WARSZAWSKA, Warszawa

(72) KUŹMICH WIESŁAW

(54) Układ zasilania cyfrowych bramek, zwłaszcza złożonych z komplementarnych par tranzystorów bipolarnych

(57) Wynalazek rozwiązuje zagadnienie prawidłowej i stabilnej pracy bramek w szerokim zakresie temperatur i prostą regulację czasów propagacji sygnału. Układ ma pomiędzy węzłem ujemnym (0) zasilania kombinacji cyfrowych bramek złożonych z komplementarnych par tranzystorów bipolarnych (B), a węzłem dodatnim (Ucc) włączony tranzystor bipolarny w układzie diodowym (TBN) lub diodę spolaryzowaną w kierunku przewodzenia i gałąź złożoną ze źródła (Z) i szeregowo z nim połączonego elementu rezystywnego (R), którego druga końcówka połączona jest z dodatnim węzłem zasilania Ucc. Tranzystorem bipolarnym może być tranzystor typu npn (TBN) lub typu pnp. Elementem rezystywnym może być rezystor (R) lub n - kanałowy tranzystor MOS.

(10 zastrzeżeń)



A1 (21) 413882 (22) 2015 09 09

(51) H02M 5/458 (2006.01)

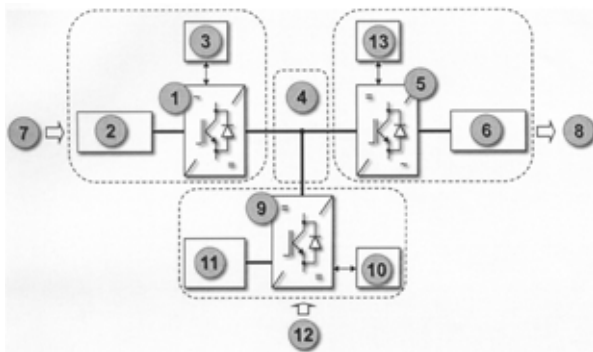
H02M 7/797 (2006.01)

- (71) POLITECHNIKA ŚLĄSKA W GLIWICACH, Gliwice;
PRO-EKSPERT SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Radzionków
- (72) GOŁĄB PAWEŁ; TRAWIŃSKI TOMASZ;
SZCZYGIEL MARCIN; KOŁTON WOJCIECH

(54) **Energoelektroniczny kondycjoner**

(57) Energoelektroniczny kondycjoner energii elektrycznej utworzony jest z modułów, modułów czterokwadrantowych prostowników tranzystorowych, modułów przetwornic prądu stałego, modułów przetwornic prądu przemiennego oraz modułów falownika napięcia charakteryzuje się tym, że moduł czterokwadrantowy prostownika tranzystorowego (1) moduł przetwornicy prądu stałego, moduł przetwornicy prądu przemiennego oraz moduł falownika napięcia (5) połączone są ze sobą za pomocą pojedynczego modułu (4) prądu stałego.

(1 zastrzeżenie)

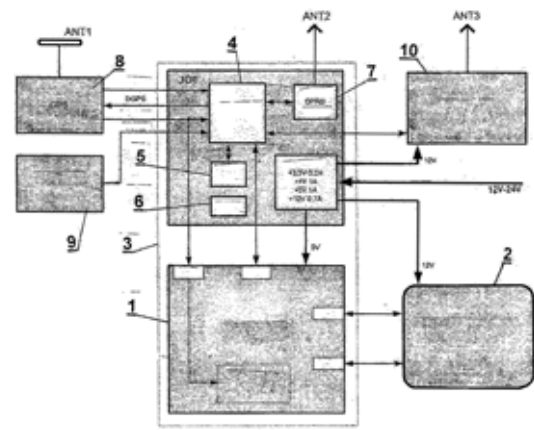


A1 (21) 413789 (22) 2015 09 04

- (51) *H04W 4/02* (2009.01)
G01S 19/42 (2010.01)
G07C 5/00 (2006.01)
- (71) WYŻSZA SZKOŁA OFICERSKA SIŁ POWIETRZNYCH,
Dęblin
- (72) CÍWIKLAK JANUSZ
- (54) **System monitorowania ruchu statków powietrznych i pojazdów oraz sposób komunikacji On-line między komponentami systemu**

(57) System zawiera zestaw mobilny montowany w pojazdach i statkach powietrznych, stacjonarny lub mobilny zestaw dyspozytorski oraz urządzenia linii transmisji danych, realizujące obieg informacji w czasie rzeczywistym pomiędzy pojazdami, statkami powietrznymi i stacją bazową, stanowiące komponenty systemu. Zestaw mobilny składa się z komputera (1) z ekranem dotykowym (2) i wbudowanym modułem wewnętrznym (3), zawierającym jednostkę centralną (JC1) utworzoną z procesora głównego (4) z pamięcią (5), bloku agenta (6), modemu GPRS (7) oraz odbiornika GPS (8), kompasu (9) i radiomodemu (10). Modem GPRS (7), odbiornik GPS (8) i radiomodem (10) wyposażone są w anteny (ANT1, ANT2, ANT3), natomiast mobilny zestaw dyspozytorski składa się z komputera PC z monitorem z ekranem dotykowym i połączonych z komputerem PC: modułem PPS, radiomodemem i modemem GSM. W sposobie komunikacji On-line między komponentami systemu, w którym pakiety wysyłane są zarówno przez modem radiowy jak i modem GSM i w sytuacji gdy mobilne komponenty systemu znajdują się w zasięgu lub niektóre z nich są poza zasięgiem stacji bazowej, tworzy się protokół szczelinowej transmisji pakietowej, w którym przekazuje się komunikaty o wszystkich obiektach z eliminacją kolizji podczas nadawania wielu obiektów naraz, przy czym każdy obiekt może zajmować tylko jedną szczelinę czasową, natomiast stacja bazowa wysyła pakiet synchronizujący zawierający informację o poprawkach DGPS.

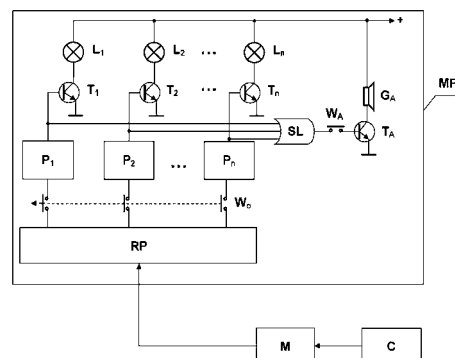
(2 zastrzeżenia)



A1 (21) 413828 (22) 2015 09 04

- (51) *H04W 68/00* (2009.01)
H04W 4/00 (2009.01)
H04W 8/00 (2009.01)
G08B 3/00 (2006.01)
G08B 3/10 (2006.01)
G08B 5/00 (2006.01)
G08B 5/22 (2006.01)
H04B 7/26 (2006.01)
H04L 12/00 (2006.01)
H04L 29/06 (2006.01)
H04M 3/42 (2006.01)
H04W 88/02 (2009.01)
- (71) WOJSKOWY INSTYTUT ŁĄCZNOŚCI, Zegrze
Południowe
- (72) STAŃCZAK ANDRZEJ; DUDA DAMIAN
- (54) **Urządzenie do automatycznego powiadamiania o nadejściu sygnału wiadomości**
- (57) Urządzenie do automatycznego powiadamiania o nadejściu sygnału wiadomości priorytetowej, stanowi multipager (MP) zawierający rejestr (RP) przesuwany, korzystnie typu SIPO, połączony poprzez wyłącznik (Wo) alarmu optycznego z szeregiem przerzutników (P_1, P_2, \dots, P_n) typu LATCH. Każdy z przerzutników (P_1, P_2, \dots, P_n) jest połączony poprzez tranzystor (T_1, T_2, \dots, T_n) sterujący z diodą (L_1, L_2, \dots, L_n) elektroluminescencyjną, tworząc oddzielne obwody sygnalizacji optycznej, korzystnie o barwie świecenia diody (L_1, L_2, \dots, L_n) elektroluminescencyjnej charakterystycznej dla danego rodzaju alarmu. Ponadto każdy z przerzutników (P_1, P_2, \dots, P_n) jest połączony poprzez bramkę (SL) i wyłącznik (W_A) z tranzystorem (T_A) i głośnikiem (G_A) tworząc obwód sygnalizacji dźwiękowej. Multipager (MP) jest sprzężony poprzez konwerter (M) z komputerem (C), przechowującym sygnały informacji odebrane z różnych komunikatorów i wyposażonym w aplikację do analizy semantycznej sygnałów informacji o zdarzeniach dla ustalenia priorytetu zdarzenia i przekazania sygnału tej informacji na wejście multipagera (MP).

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 413771 (22) 2015 09 01

(51) H05B 6/04 (2006.01)
H05B 6/06 (2006.01)

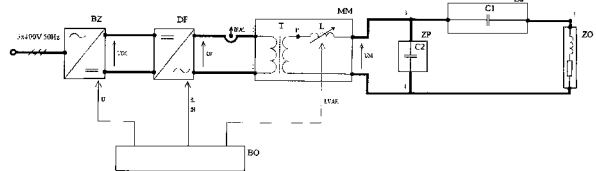
(71) ENIKA SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Łódź;
POLITECHNIKA ŁÓDZKA, Łódź
(72) KOBOS WITOLD; ZGRAJA JERZY

(54) Układ dwuczęstotliwościowego nagrzewania indukcyjnego z samoczynnym statycznym i dynamicznym kompensowaniem zmian impedancji wsadu oraz sposób dwuczęstotliwościowego nagrzewania indukcyjnego z samoczynnym statycznym i dynamicznym kompensowaniem zmian impedancji wsadu

(57) Układ dwuczęstotliwościowego nagrzewania indukcyjnego z samoczynnym statycznym i dynamicznym kompensowaniem zmian impedancji wsadu, polega na tym, że do jednego zacisku (1') uzwojenia wtórnego transformatora (T) przyłączony jest dławik (L) o regulowanej indukcyjności, którego drugi zacisk jest przyłączony do potencjału (3), stanowiącego wspólny zacisk kondensatora (C2),

tworzącego impedancję równoległą (ZP) i zacisk kondensatora (C1), tworzącego impedancję szeregową (ZS) tak, że drugi zacisk (C1) połączony jest do potencjału (5), stanowiącego również zacisk impedancji obciążenia (ZO). Natomiast drugi zacisk impedancji (ZO) jest przyłączony do potencjału (4), stanowiącego wspólny zacisk kondensatora (C2) oraz uzwojenia wtórnego transformatora separującego (T), przy czym z bloku obliczeniowego (BO), połączonego z dławikiem (L), w którym jest wbudowany algorytm wyznaczający impedancję zastępczą wsadu, jest wyprowadzony sygnał (LVAR) do dławika (L), w celu zmiany wartości indukcyjności dławika (L). Ponadto przedmiotem zgłoszenia jest sposób dwuczęstotliwościowego nagrzewania indukcyjnego z samoczynnym statycznym i dynamicznym kompensowaniem zmian impedancji wsadu.

(2 zastrzeżenia)



II. WZORY UŻYTKOWE

DZIAŁ A

PODSTAWOWE POTRZEBY LUDZKIE

U1 (21) 124357 (22) 2015 09 01

(51) A01M 31/00 (2006.01)

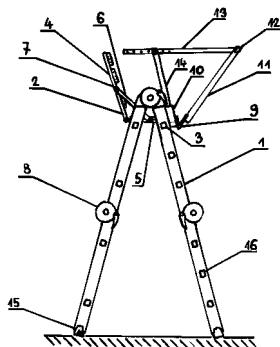
(71) MACIEJEWSKI MACIEJ, Sobótka

(72) MACIEJEWSKI MACIEJ

(54) Wolnostojąca zwyżka myśliwska

(57) Wolnostojąca zwyżka myśliwska składana złożona jest z drabiny przegubowej w kształcie trapezu (1), na której osadzone jest krzeselko składane (2). Siedzisko zamocowane jest na ramie z profili zamkniętych aluminiowych, która osadzona jest w ostatnim górnym szczelbu (3) drabiny przegubowej (1).

(1 zastrzeżenie)



DZIAŁ B

RÓŻNE PROCESY PRZEMYSŁOWE; TRANSPORT

U1 (21) 124365 (22) 2015 09 03

(51) B02C 13/04 (2006.01)

B02C 13/16 (2006.01)

B02C 13/00 (2006.01)

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

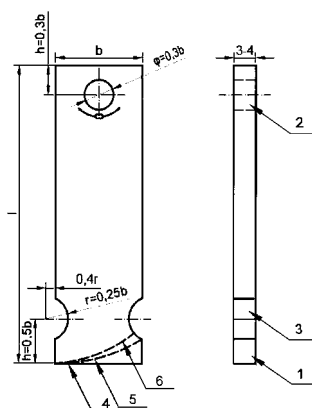
(72) KALWAJ JERZY

(54) Bijak rozdrabniacza materiałów ziarnistych

(57) Przedmiotem wzoru użytkowego jest bijak, element roboczy rozdrabniaczy udarowych, stosowanych w przetwórstwie rolno - spożywczym do rozdrabniania materiałów ziarnistych, ta-

kich jak ziarno zbóż, kukurydza, kawa, pieprz, cukier i innych. Bijak ma postać prostokątnej płytki stalowej ze stali stopowej z krawędzią roboczą (4), o szerokości b i grubości $2 - 4$ mm z otworem (2) $\varnothing = 0,3 b$, do wahliwego mocowania na sworzniu wirnika, przy czym w części dolnej płytki w pobliżu stopy wykonano po obu stronach wcięcia kołowe (3) o promieniu $r = 0,25 b$, których pozioma oś symetrii znajduje się na wysokości $h = 0,5 b$.

(1 zastrzeżenie)



U1 (21) 125331 (22) 2016 07 12

(51) B26D 7/26 (2006.01)

B26D 1/38 (2006.01)

(31) 201530997 (32) 2015 09 09 (33) ES

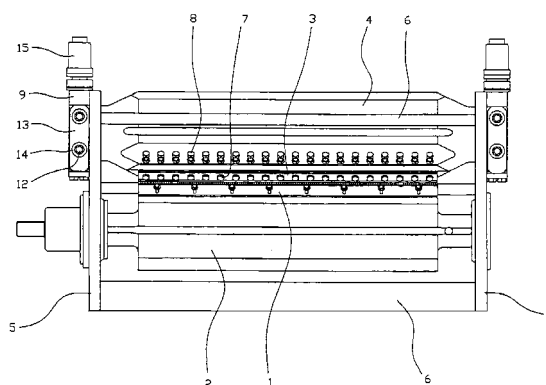
(71) CONSTRUCCIONES ELECTROMECÁNICAS DEL TER, S.A (COEMTER), Girona, ES

(72) SÁNCHEZ JOAN BERENGUEL, ES

(54) Mechanizm regulujący przeciwostre w maszynie do cięcia przez uderzenie

(57) Mechanizm do regulacji przeciwostre w maszynie do cięcia przez uderzenie, gdzie przeciwostre (3) jest przymocowane do ramy (4), związanej z łożem maszyny, charakterystyczny z tego powodu, że składa się z: - dwóch wsporników pośrednich zamocowanych do ścianek łoża maszyny (5), w których usytuowane są końce ramy (4) z poziomymi śrubami (12) i zawierających środki absorbujące i tłumiące drgania ramy w płaszczyźnie pionowej i poziomej, - dwóch śrub mikrometrycznych (15) usytuowanych po jednej na każdym wsporniku pośrednim (9), działających na końcach ramy (4) przesuwających pionowo zespół ramy i przeciwostre.

(6 zastrzeżeń)



U1 (21) 124373 (22) 2015 09 10

(51) B30B 9/32 (2006.01)

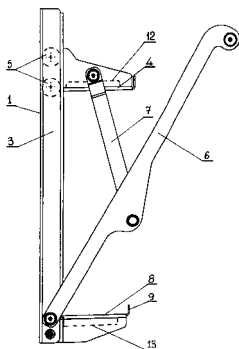
(71) SPÓŁDZIELNIA INWALIDÓW METAL, Bytów

(72) CZORNIJ NESTOR; WITAK WOJCIECH;
WNUK LIPIŃSKI TOMASZ

(54) Ręczna zgniataрка do opakowań, zwłaszcza do butelek z tworzyw sztucznych, do kartonów i puszek

(57) Ręczna zgniataarka do opakowań, zwłaszcza do butelek z tworzyw sztucznych, do kartonów i puszek, zawiera pionowy korpus (1) z otworami mocującymi oraz z bocznymi prowadnicami (3). Robocza dźwignia (6) połączona jest obrotowo z dolną częścią korpusu oraz za pomocą płaskowników (7) z górną ruchomą półką (4). Dolna nieruchoma półka (8) posiada prostopadłą do tej półki przednią krawędź oporową (9). Górna ruchoma półka (4) posiada centralny otwór oraz osadzona jest przesuwnie w bocznych prowadnicach (3) pionowego korpusu (1). Górna ruchoma półka (4) osadzona jest w bocznych prowadnicach (3) korpusu (1) za pośrednictwem co najmniej dwóch par rolek (5). Dolna nieruchoma półka (8) posiada dodatkową równoległą do niej ściankę (12). Górna ruchoma półka (4) posiada dodatkową, równoległą do niej ściankę (13). Obie dodatkowe ścianki (12 i 13) równoległe do półek (4 i 8) zawierają dodatkowe otwory, współosiowe z otworami w półkach (4 i 8).

(4 zastrzeżenia)



U1 (21) 124356 (22) 2015 08 31

(51) B62J 11/00 (2006.01)

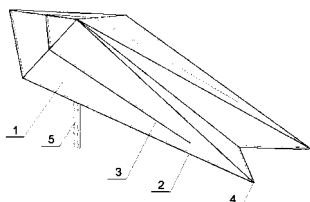
(71) HULAK KAROL, Zamość

(72) HULAK KAROL

(54) Parasol rowerowy

(57) Przedmiotem wzoru użytkowego jest parasol rowerowy przeznaczony do ochrony przed opadem atmosferycznym, który charakteryzuje się tym, że pokrycie (1) posiada po zewnętrznej stronie kanałki uzupełniające oraz posiada na obwodzie pokrycia kanałki główne (2), które odprowadzają opad znajdujący się na powierzchni parasola w jego tylną część, gdzie może w sposób kontrolowany opuścić pokrycie parasola.

(3 zastrzeżenia)



U1 (21) 124368 (22) 2015 09 07

(51) B65D 1/24 (2006.01)

B65D 8/06 (2006.01)

B65D 81/38 (2006.01)

B65D 85/00 (2006.01)

A47G 19/22 (2006.01)

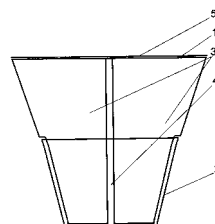
(71) PABICH DARIUSZ ZAKŁAD PRZETWÓRSTWA MIĘSNEGO
PABICH, Ostróda

(72) PABICH DARIUSZ

(54) Wielokomorowe opakowanie dań gotowych

(57) Przedmiotem wzoru użytkowego jest wielokomorowe opakowanie dań gotowych, przeznaczone dla przemysłu gastronomicznego. Opakowanie posiada posiadające część zbiornikową o kształcie odwróconego mniejszą podstawą ściętego stożka, posiada część zbiornikową (1) wyposażoną w co najmniej dwie połączone krawędziowo rozdzielne komory (3), przy czym część zbiornikowa (1) jest osadzona co najmniej do połowy w termicznym izolatorze (2), przy czym pomiędzy komorami (3) części zbiornikowej (1) znajduje się szczelina (4).

(2 zastrzeżenia)



U1 (21) 124363 (22) 2015 09 03

(51) B65D 51/24 (2006.01)

B65D 51/04 (2006.01)

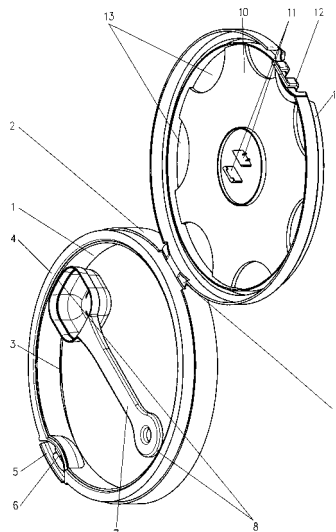
(71) KLGS SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Myślenice

(72) CZARNY MICHAŁ

(54) Pokrywa do pojemnika z produktem, zwłaszcza sykiem

(57) Pokrywa do pojemnika z produktem sypkim lub półpłynnym, gdzie dolna część pokrywy (1) posiada cylindryczną szyjkę (2) o wysokim brzegu (4), połączoną poziomymi zaczepami (3) z rantem okrągłego pojemnika, z umieszczoną wewnątrz łyżeczką dozującą (7) wykonaną z tego samego materiału co reszta pokrywy, połączoną przewężeniami (8) punktowo na jej końcach z wewnętrzną częścią cylindrycznej szyjki (2), a cylindryczna szyjka (2) połączona jest za pomocą elastycznego zawiasu (9) z płaską pokrywką (10), na obwodzie której znajduje się haczykowane zapięcie (12) służące do zamykania poprzez zatrzaśnięcie z występem blokującym (6) w dolnej części pokrywy (1), zabezpieczone przed pierwszym użyciem motylkową plombą (5), a wewnątrz płaskiej pokrywki (10) umieszczono zaczepy na łyżeczkę (11) w postaci prostokątnych wypustków.

(3 zastrzeżenia)



U1 (21) 124353 (22) 2015 08 28

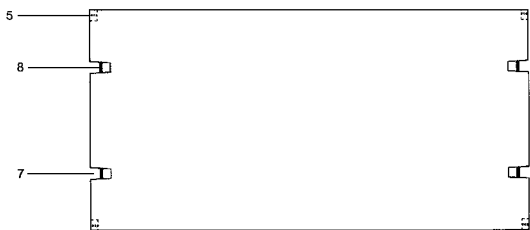
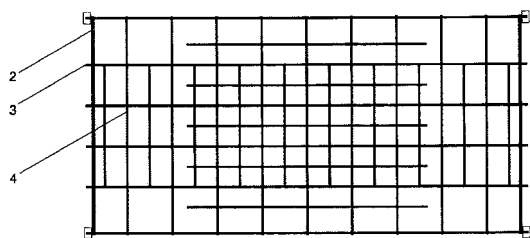
(51) E01C 5/00 (2006.01)

(71) WPŻ ELBUD GDAŃSK SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Owśnice

(72) DRATWA ROMAN STANISŁAW;
DRATWA MAGDALENA MARIA(54) **Płyta drogowa o zwiększonej wytrzymałości**

(57) Płyta drogowa o zwiększonej wytrzymałości charakteryzuje się tym, że ma pojedynczą siatkę zbrojeniową (1) o grubości wynoszącej od 0,06 do 0,13 wysokości płyty, umieszczonej symetrycznie w warstwie betonowej o zagęszczonej siatce w części środkowej, przy czym pręty zewnętrzne (2) stanowią grubość 0,13 wysokości płyty, pręty wzdłużne (3) w warstwie środkowej stanowią grubość 0,08 wysokości płyty, a pręty poprzeczne (4) w warstwie środkowej stanowią grubość 0,06 wysokości płyty i w narożach ma ceowniki zimnogięte (5), w których ma pręty łącznikowe (6), przy czym warstwa betonu na wierzchnich powierzchniach po obu stronach ma warstwę wykonaną z wolnowiążącej zaprawy cementowej, zaś na każdym z krótszych boków ma wycięcia (7), w których ma uchwyty transportowe (8).

(4 zastrzeżenia)



U1 (21) 125536 (22) 2016 09 01

(51) E04C 1/00 (2006.01)

E02D 29/02 (2006.01)

(31) 202015104658.8 (32) 2015 09 02 (33) DE

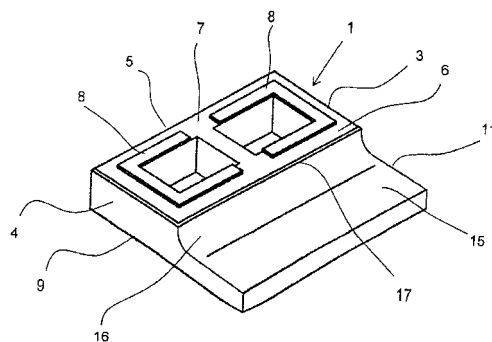
(71) WESER Bauelemente-Werk GmbH, Rinteln, DE

(72) DÜRKOP FRANK, DE; FREY SILKE, DE

(54) **Cegła kształtowa dla muru, systemu murowanego lub tym podobnych**

(57) Przedmiotem wzoru użytkowego jest cegła kształtowa (1) dla muru, systemu murowanego lub tym podobnych, mająca złożony ze ścianek poprzecznych i wzdłużnych (3, 4, 5, 6) kształt prostopadłościanu i/lub sześciangu, na której wierzchniej stronie (7) jest uformowana nasadka (8), która w połączonym stanie cegieł kształtowych (1) współdziała z przewidzianym na spodniej stronie (9) wyłobieniem. Cegła kształtowa (1) nadaje się do zastosowania jako cegła bazowa i/lub cegła podstawowa muru, przy czym na jednej ze wzdłużnych ścianek (5, 6) cegły kształtowej (1) jest uformowane, mające kształt rampy, odsądzenie (11) dla utworzenia przejścia bądź utworzenia połączenia między najniższym miejscem muru i powierzchnią trawnika, powierzchnią tłucznia, powierzchnią bruku lub tym podobnymi.

(9 zastrzeżeń)



U1 (21) 124367 (22) 2015 09 04

(51) E04F 11/18 (2006.01)

E04B 1/00 (2006.01)

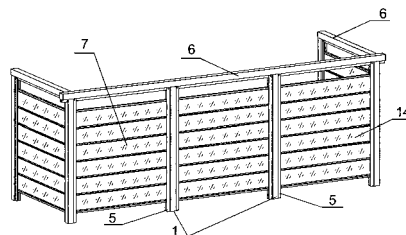
(71) GODAWSKI MAREK, Ludziszawice

(72) GODAWSKI MAREK

(54) **Balustrada balkonowa**

(57) Balustrada balkonowa składa się ze słupków mocowanych do podłoża za pomocą stalowych prętów, z poręczy i wypełnień. Balustrada ma słupki (1) wykonane z nośnego aluminiowego profilu o przekroju kwadratowym, które mają w dolnej części okrągłe otwory do mocowania ich do stopy, a na swojej długości mają nitonakrętki do mocowania prowadnic (5), natomiast w górnej części mają prostokątny otwór do wprowadzenia w niego dolnej części poręczy (6). Słupki (1) mocowane są na stopie wykonanej z aluminiowego profilu o zewnętrznym przekroju kwadratowym, dopasowanym do wewnętrznego przekroju profilu słupka (1). Stopa ma w wewnętrznej części okrągły otwór dopasowany wymiarem do gwintowanego stalowego pręta, a na bocznych ścianach ma zamocowane nitonakrętki do połączenia jej ze słupkiem (1). Prowadnica (5) wykonana jest z aluminiowego profilu w kształcie zbliżonym do ceownika i ma na swojej długości okrągłe otwory do przymocowania jej do słupka (1) i w górnej części ma prostokątny otwór do wprowadzania poręczy (6). Poręcz (6) wykonana jest z aluminiowego profilu o przekroju zewnętrznym utworzonym z dwóch prostokątów i swoją dolną częścią wprowadzana jest do górnej części prowadnicy (5) i słupka (1) oraz mocowana jest do prowadnic (5) za pomocą śrub. Wypełnienie (7) utworzone jest z desek (14) z kompozytu lub drewna włożonych poziomo jedna na drugą w prowadnicę (5). W innym wykonaniu wypełnienie (7) tworzą aluminiowe profile ułożone poziomo i przymocowane do prowadnic (5).

(5 zastrzeżeń)



U1 (21) 124348 (22) 2015 08 31

(51) E04F 15/06 (2006.01)

E04C 2/42 (2006.01)

(71) DUMAT SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Mysłówice

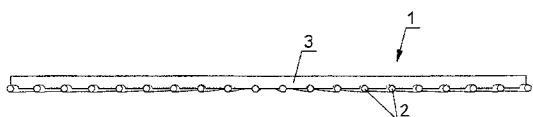
(72) DUDEK MIKOŁAJ

(54) **Krata metalowa podłogowa**

(57) Krata metalowa podłogowa (1), zawierająca wzdłużne elementy nośne w postaci prętów okrągłych (2), usytuowane równolegle względem siebie oraz elementy poprzeczne w postaci

płaskowników (3), połączone z nimi od góry. W płaskownikach (3) od dołu wykonane są zaokrąglone gniazda, w których osadzone są na wcisk okrągłe pręty (2) z wykorzystaniem występów. W każdym gnieździe wykonane są co najmniej dwa występy, a okrągłe pręty (2) wystają poniżej dolnej krawędzi płaskowników (3).

(4 zastrzeżenia)



U1 (21) 124374 (22) 2015 09 10

(51) E04H 7/18 (2006.01)

B65D 88/08 (2006.01)

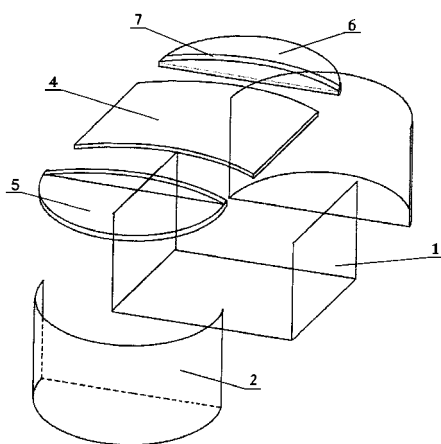
(71) KAN SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Kleszczów

(72) JANSON ZBIGNIEW

(54) **Modułowy zbiornik żelbetonowy z elementów prefabrykowanych**

(57) Modułowy zbiornik żelbetonowy z elementów prefabrykowanych charakteryzuje się tym, że prefabrykowany element zwieńczenia części środkowej zbiornika (4) jest w kształcie łuku, a prefabrykowany element zwieńczenia nad częścią skrajną zbiornika (5, 6) jest w kształcie półkolistym i ma podstawę dopasowaną kształtem do elementu skrajnego zbiornika oraz ma ściankę pionową (7) o kształcie dopasowanym do łuku zwieńczenia części środkowej zbiornika (4).

(1 zastrzeżenie)



U1 (21) 125219 (22) 2016 06 13

(51) E05B 15/02 (2006.01)

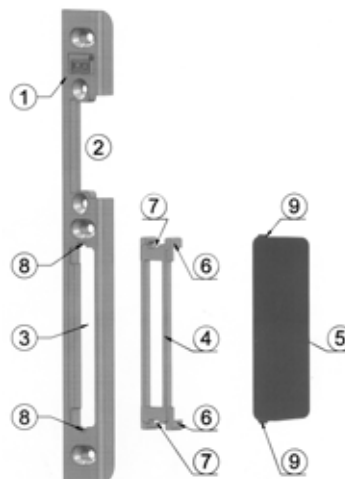
(71) LOB SPÓŁKA AKCYJNA, Leszno

(72) SZYMANOWSKI LESZEK; SIKORA JERZY;
WOSK ANDRZEJ; MIKOŁAJEWSKI MARIUSZ

(54) **Zaczep zamka drzwiowego**

(57) Zaczep zawierający podłużny korpus zaopatrzone na końcach w otwory mocujące i elementy dekoracyjne, a w części górnej w prostokątny otwór pod zapadkę zamka lub wybranie w postaci otwartej prostokąta do umieszczenia w nim płytki zaczepowej do zapadki zamka lub do zaczepu elektromagnetycznego oraz w dolnej części w prostokątny otwór zasuwkowy do trzpienia ryglującego, charakteryzuje się tym, że jest wyposażony we wkładkę redukcyjną (4) w postaci prostokątnej ramki osadzonej w otworze zasuwkowym do trzpienia ryglującego (3) i połączonej z korpusem (1).

(3 zastrzeżenia)



U1 (21) 124345 (22) 2015 08 27

(51) E06B 3/66 (2006.01)

B32B 17/00 (2006.01)

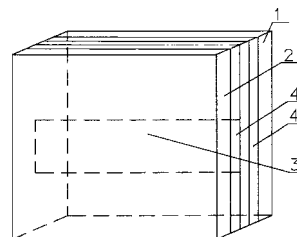
(71) ARANOWSKI MARIUSZ POL-GLAS, Władysławowo

(72) ARANOWSKI MARIUSZ

(54) **Panel szklany**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest panel szklany charakteryzujący się tym, że składa się z dwóch tafli szkła (1 i 2). Pomiędzy nimi umieszczone są przekładki metalowe (3) zalaminowane obustronnie folią (4 i 4').

(3 zastrzeżenia)



U1 (21) 124371 (22) 2015 09 08

(51) E06B 9/66 (2006.01)

A47H 23/01 (2006.01)

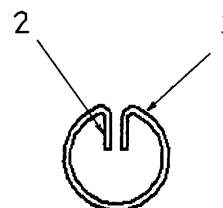
(71) BEDNAREK ALEKSANDRA PRZEDSIĘBIORSTWO
PRODUKCYJNO HANDLOWO USŁUGOWE KAMA,
Sieradz

(72) BEDNAREK RYSZARD

(54) **Obciążnik do rolet**

(57) Obciążnik do rolet według wzoru użytkowego, charakteryzuje się tym, że ma kształt walca (1) wykonanego z blachy, której końce (2) zagięte do wewnątrz, usytuowane wzajemnie równolegle, tworzą szczelinę.

(1 zastrzeżenie)



U1 (21) 124347 (22) 2015 08 28

(51) E21D 11/15 (2006.01)

E04C 5/04 (2006.01)

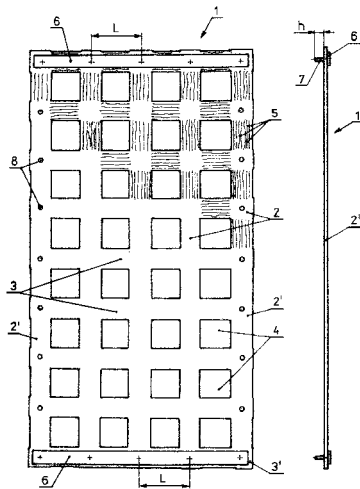
(71) MAS SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Mikołów; PRZEDSIĘBIORSTWO PRODUKCYJNO-USŁUGOWO-HANDLOWE MIDO SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Katowice

(72) DONICA JAN; PELE RYSZARD

(54) **Wykładzina opinkowa**

(57) Wzór użytkowy dotyczy wykładziny opinkowej znajdującej zastosowanie zwłaszcza w podziemnych wyrobiskach górniczych. Wykładzina: opinkowa (1) o kształcie prostokątnego arkusza złożonego z połączonych na trwale płaskich pasm (2, 3) z włókien (5) z tworzywa sztucznego co najmniej na dwóch naprzeciwległych pasmach (3') wyposażona jest w wystające ponad powierzchnię sztywne zaczepy (7) rozmieszczone liniowo w wzajemną odległości (L). Zaczepy (7) usytuowane są w centralnych miejscach nachodzących na siebie krzyżujących się pasm (3, 2, 2') i jednym końcem korzystnie zgrzane są do sztywnej listwy (6). Opcjonalnie dwa pozostałe skrajne pasma (2') posiadają przelotowe otwórki (8).

(5 zastrzeżeń)



DZIAŁ F

**MECHANIKA; OŚWIETLENIE; OGRZEWANIE;
UZBROJENIE; TECHNIKA MINERSKA**

U1 (21) 124355 (22) 2015 08 31

(51) **F04D 1/00** (2006.01)
F04D 1/06 (2006.01)

(71) WRÓBLEWSKI ANDRZEJ PRZEDSIĘBIORSTWO TECHNICZNO-HANDLOWE ENERGOWENT, Katowice

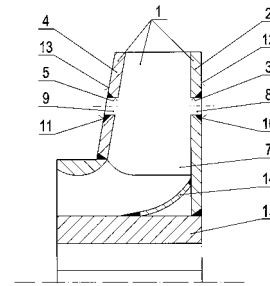
(72) KEHLE ZBIGNIEW; CHMIELARZ WIESŁAW;
WRÓBLEWSKI ANDRZEJ; WRÓBLEWSKI JACEK

(54) **Układ przepływowy pompy wirowej**

(57) Przedmiotem wzoru użytkowego jest układ przepływowy pompy wirowej, charakteryzujący się dużą dokładnością wykonania, gwarantującą uzyskanie wysokiej sprawności, a więc oszczędności energetycznych podczas eksploatacji. Cel ten osiągnięto po-

przez wycięcia (3) w tarczy (2) nośnej i wycięcia (5) w pokrywie (4) oraz czopy (8 i 9) łopatki (7) do połączenia z tarczą (2) nośną i pokrywą (4).

(3 zastrzeżenia)



U1 (21) 124526 (22) 2015 10 26

(51) **F16D 3/58** (2006.01)
F16D 3/68 (2006.01)

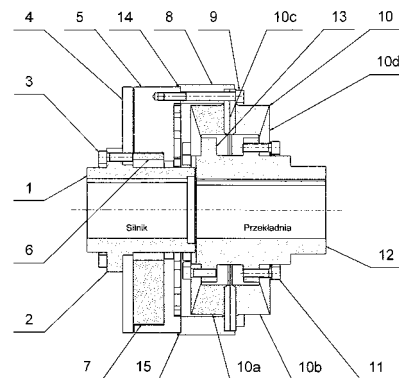
(71) MOJ SPÓŁKA AKCYJNA, Katowice

(72) KOŁODZIEJ HENRYK; CAŁKA ARTUR;
LUKASZCZYK DANIEL

(54) **Sprzęgło wysokoelastyczne**

(57) Sprzęgło jest przeznaczone do łączenia silników elektrycznych z przekładniami maszyn roboczych ciężkich jak górnicze przenośniki zgrzeblowe i taśmowe, pompy czy mechanizmy podnoszenia i jazdy suwnic. Sprzęgło charakteryzuje się tym, że wyposażone jest w tuleję (8), która z jednej strony połączona jest z tarczą kłową (5) od strony przekładni, a z drugiej strony połączona jest z blokiem elastycznym (10), składającym się z dwóch segmentów elastycznych (10a i 10b), z których każdy segment elastyczny osadzony jest pomiędzy tarczą wewnętrzną (10c) oraz tarczą zewnętrzną (10d), przy czym tarcze wewnętrzne (10c) przylegają do siebie i są połączone z tuleją (8), zaś tarcze zewnętrzne (10d) połączone są z piastą (12) przekładni.

(6 zastrzeżeń)



U1 (21) 124354 (22) 2015 08 31

(51) **F16L 3/04** (2006.01)

(71) KAN SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Kleosin

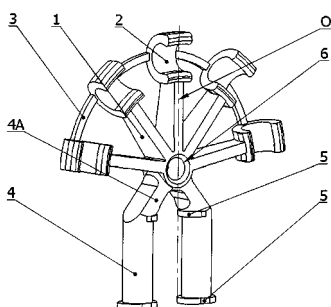
(72) GOGOL GRZEGORZ

(54) **Uchwyt do prowadzenia rury**

(57) Przedmiotem wzoru użytkowego jest uchwyt do prowadzenia rur w obszarze ich zgięcia, stosowany w systemach ogrzewania/chłodzenia podłogowego, ściennego i sufitowego, podczas ich formowania w pętli grzewcze/chłodnicze. Uchwyt do prowadzenia rury posiadający łukową powierzchnię prowadzącą (3) z segmentami (2), podpartą na ramionach połączonych z co najmniej jedną montażową końcówką zaczepową (4) charakteryzuje się tym, że ramiona (1) prowadzących segmentów (2) i ramiona (4A) co najmniej jednej montażowej końcówki zaczepowej (4) usytuowane są pro-

mieniowo, tworząc w centralnej części montażowy otwór (6). Segmenty (2) łukowej powierzchni prowadzącej (3) w widoku z boku mają postać litery C. Boki prowadzących segmentów (2) usytuowane są w kierunku prostym do osi wzdłużnej (O).

(3 zastrzeżenia)



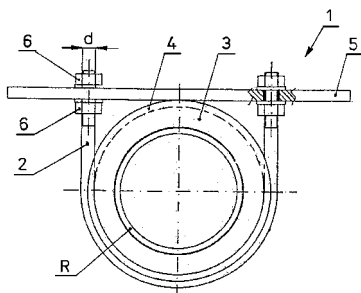
U1 (21) 124369 (22) 2015 09 09

(51) *F16L 3/10* (2006.01)

- (71) ZAKŁAD WYTWÓRCZY URZĄDZEŃ GAZOWNICZYCH INTERGAZ SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Tarnowskie Góry
 (72) TRĄBA ZYGMUNT; MULARCZYK PAWEŁ PRZEMYSŁAW
 (54) **Uchwyt rurociągu**

(57) Uchwyt (1) rurociągu (R) do mocowania rurociągu do ściany budynku, zawierający obejmę mocującą w postaci pałaka (2) o kształcie litery U, w którym umieszczony jest element prowadzący w postaci tulei (3), wykonanej z tworzywa sztucznego i mającej gładką powierzchnię wewnętrzną. Na zewnętrznej powierzchni tulei (3) wykonany jest obwodowy rowek (4), w którym osadzony jest pałak (2), zaś na wolne końce pałaka (2) zakończone gwintem nałożony jest element zabezpieczający (5) mocowany nakrętkami (6).

(4 zastrzeżenia)



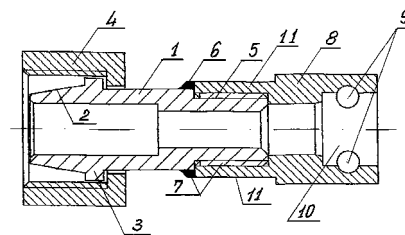
U1 (21) 124366 (22) 2015 09 08

(51) *F16L 15/06* (2006.01)
F16L 37/14 (2006.01)
F16B 1/02 (2006.01)
F16B 21/10 (2006.01)

- (71) MALINOWSKI RYSZARD MALINEX PRZEDSIĘBIORSTWO PRODUKCYJNO HANDLOWO-USŁUGOWE, Łęczna
 (72) MALINOWSKI RYSZARD
 (54) **Złącze redukcyjne żeńskie**

(57) Przedmiotem wzoru użytkowego jest złącze redukcyjne żeńskie przeznaczone do połączeń hydrauliczno - pneumatycznych przewodów ciśnieniowych w przemyśle wydobywczym, które składa się z końcówki stożkowej (1) z nakrętką dociskową (4) oraz z mufy redukcyjnej gniazdowej (8). Końcówka stożkowa (1) jest zaopatrzona w gwint (5), który łączy ją z mufą redukcyjną gniazdową (8) i tworzy wraz ze spawem (6) połączenie stałe (7).

(2 zastrzeżenia)



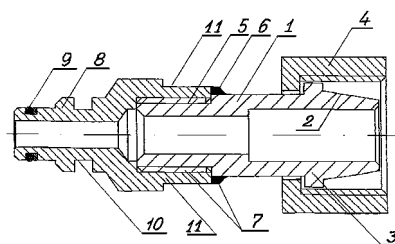
U1 (21) 124370 (22) 2015 09 08

(51) *F16L 15/06* (2006.01)
F16L 37/14 (2006.01)
F16B 1/02 (2006.01)
F16B 21/10 (2006.01)

- (71) MALINOWSKI RYSZARD MALINEX PRZEDSIĘBIORSTWO PRODUKCYJNO HANDLOWO-USŁUGOWE, Łęczna
 (72) MALINOWSKI RYSZARD
 (54) **Złącze redukcyjne męskie**

(57) Przedmiotem wzoru użytkowego jest złącze redukcyjne męskie przeznaczone do połączeń hydrauliczno - pneumatycznych przewodów ciśnieniowych w przemyśle wydobywczym, które składa się z końcówki stożkowej (1) z nakrętką dociskową (4) oraz z końcówki redukcyjnej wtykowej (8). Końcówka stożkowa (1) jest zaopatrzona w gwint (5), który łączy ją z końcówką redukcyjną wtykową (8) i tworzy wraz ze spawem (6) połączenie stałe (7).

(2 zastrzeżenia)



U1 (21) 124349 (22) 2015 08 28

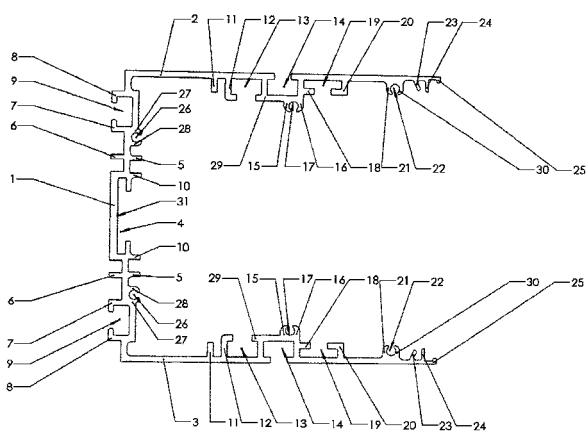
(51) *F21V 21/00* (2006.01)
F21V 17/16 (2006.01)
F21S 4/00 (2016.01)

- (71) LIRA SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Elbląg
 (72) LASOTA RADOSŁAW
 (54) **Listwa profilowa oprawy oświetleniowej**

(57) Listwa profilowa oprawy oświetleniowej w formie wydłużonego profilu o kształcie zbliżonym w przekroju poprzecznym do litery „C” charakteryzuje się tym, że ramię wzdłużne (1) posiada pośrodku, po zewnętrznej stronie, wgłębienie (31) w kształcie litery „V” i pośrodku ramienia wzdłużnego (1) znajduje się szczelina (4) utworzona przez dwa występy (10) w kształcie krzyża, których kąty najbliższe środkowi listwy profilowej są zaokrąglone, zaś po wystęпах (10) tworzących szczelinę (4) następują w kierunku ramion poprzecznych (2), symetrycznie do środka ramienia wzdłużnego (1): wypust prostokątny (6) skierowany na zewnątrz listwy oraz wypust prostokątny (5) skierowany do wewnątrz listwy, którego kąt połączenia z ramieniem wzdłużnym (1) bliższy ramieniu poprzecznemu (2) jest zaokrąglony; haczykowate wypusty (27 i 28) zwrócone naprzeciw siebie tworzące kolistą szczelinę (26); dwa wypusty (7 i 8) w kształcie litery „L” zwrócone belkami naprzeciw siebie, których końce przeciwnie do belek wypchnięte są do wnętrza listwy profilowej, a kąt bliższy ramieniu poprzecznemu (2) jest zaokrąglony i kąt styku ramienia wzdłuż-

nego (1) z ramieniem poprzecznym (2) również jest zaokrąglony, a ramiona poprzeczne (2) są zakończone wypustami (25) tworzącymi na końcach ramion (2) kształt litery „L”, zwróconymi do wewnątrz i ramiona poprzeczne (2) są symetryczne względem siebie w odbiciu lustrzanym względem środka ramienia wzdłużnego (1) i posiadają kolejno, od ramienia wzdłużnego (1): prostokątny wypust (11); wypust (12) w kształcie litery „L” zwrócony przeciwnie do ramienia wzdłużnego (1) o zaokrąglonym kącie zewnętrznym; wypust (29) w kształcie litery „T”, na której belce są dwa haczykowe wypusty (15 i 16) tworzące kolistą szczelinę (17), połączony z wypustem (18) w kształcie litery „L”, o belce zwróconej przeciwnie do ramienia wzdłużnego (1); wypust (20) w kształcie litery „L” zwrócony do ramienia wzdłużnego; dwa haczykowe wypusty (21 i 30) tworzące kolistą szczelinę (22); wypust prostokątny (23) pochylony w kierunku otwartej części listwy profilowej; wypust prostokątny (24) o skośnie ściętej końcówce, po którym następuje przewężenie zakończone wypustem zamykającym (25).

(1 zastrzeżenie)



U1 (21) 124350 (22) 2015 08 28

(51) F21V 21/00 (2006.01)

F21V 17/16 (2006.01)

F21S 4/00 (2016.01)

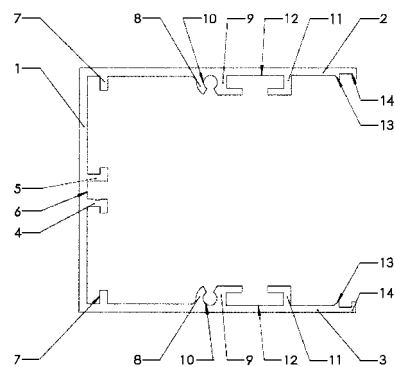
(71) LIRA SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Elbląg

(72) LASOTA RADOSŁAW

(54) Listwa profilowa oprawy oświetleniowej

(57) Listwa profilowa oprawy oświetleniowej w formie wydłużonego profilu o kształcie zbliżonym w przekroju poprzecznym do litery „C” charakteryzuje się tym, że ramię wzdłużne (1) posiada jednakową grubość na całym odcinku, a ramiona poprzeczne (2 i 3) posiadają przewężenia w końcowej części od otwartej strony profilu zakończone wypustami (14) tworzącymi na końcach ramion kształt litery „L” zwróconymi do wewnątrz i ramiona poprzeczne (2 i 3) są symetryczne względem siebie w odbiciu lustrzanym względem środka ramienia wzdłużnego (1). Ramię wzdłużne (1) posiada dwa występy (4 i 5) w kształcie litery „L” skierowane do zewnątrz szczeliny (6) pomiędzy nimi, umieszczone symetrycznie względem środka i posiadające łukowe wgłębienia od środka szczeliny pomiędzy nimi. Ramiona poprzeczne (2 i 3) posiadają kolejno, od ramienia wzdłużnego (1): prostokątny wypust (7); haczykowy wypust (8) skierowany w stronę kolejnego wypustu (9); wypust (9) w kształcie litery „L” posiadający łukowe wgłębienie (10) umiejscowione od strony haczykowego wypustu, tworzący z wypustem (11) otwartą szczelinę (12); wypust (11) w kształcie litery „L” zwrócony do ramienia wzdłużnego; wypust (13) w kształcie trójkąta prostokątnego skierowanego przeciwprostokątną do wewnątrz listwy profilowej, za którym następuje przewężenie zakończone wypustem (14).

(1 zastrzeżenie)



U1 (21) 124351 (22) 2015 08 28

(51) F21V 21/00 (2006.01)

F21V 17/16 (2006.01)

F21S 4/00 (2016.01)

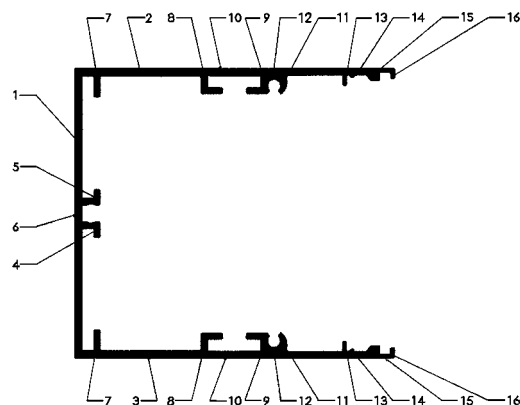
(71) LIRA SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Elbląg

(72) LASOTA RADOSŁAW

(54) Listwa profilowa oprawy oświetleniowej

(57) Listwa profilowa oprawy oświetleniowej w formie wydłużonego profilu o kształcie zbliżonym w przekroju poprzecznym do litery „C” charakteryzuje się tym, że ramię wzdłużne (1) posiada jednakową grubość na całym odcinku, a ramiona poprzeczne (2 i 3) posiadają przewężenia w końcowej części od otwartej strony profilu zakończone wypustami (16), tworzącymi na końcach ramion kształt litery „L” zwróconymi do wewnątrz i ramiona poprzeczne (2 i 3) są symetryczne względem siebie w odbiciu lustrzanym względem środka ramienia wzdłużnego (1), zaś ramię wzdłużne (1) posiada dwa występy (4 i 5) w kształcie litery „L” skierowane do zewnątrz, umieszczone symetrycznie względem środka i posiadające łukowe wgłębienia od środka szczeliny pomiędzy nimi, a ramiona poprzeczne (2 i 3) posiadają kolejno, od ramienia wzdłużnego (1): prostokątny wypust (7); wypust (8) w kształcie litery „L” zwrócony przeciwnie do ramienia wzdłużnego; wypust (9) w kształcie litery „L” zwrócony do ramienia wzdłużnego, tworzący z wypustem (8) otwartą szczelinę (10) i który posiada łukowe wgłębienie (12) od strony otwartej części listwy profilowej; haczykowy wypust (11) skierowany w kierunku poprzedzającego wypustu (9); kolejny wypust prostokątny (13); wypust w kształcie półkola (14); wypust w kształcie trapezu nieforemnego (15), za którym następuje przewężenie zakończone wypustem (16).

(1 zastrzeżenie)



U1 (21) 124749 (22) 2016 01 04

(51) F28D 7/02 (2006.01)

F16L 55/10 (2006.01)

F25B 47/00 (2006.01)

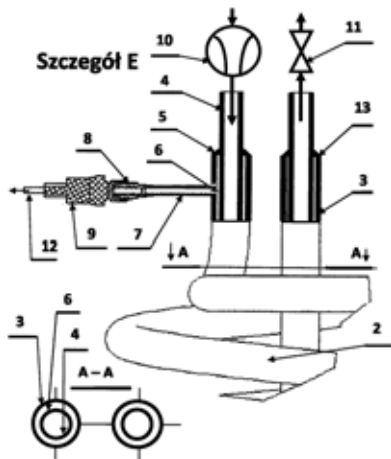
(71) NOVOTECHNIC SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Radom

(72) SZAJEWSKI WALDEMAR

(54) **Zbiornik z wymiennikiem rurowym śrubowym do pomp ciepła**

(57) Ujawniono konstrukcję zbiornika do pomp ciepła składającego się z zasobnika i z wymiennika rurowego śrubowego (2), zbudowanego z rury zewnętrznej (3) i rury wewnętrznej (4) z utworzoną strefą bezpieczeństwa (6), połączoną króćcem (7) poprzez zawór przyłączeniowy (8) z przełącznikiem pneumo - elektrycznym (9), zapobiega przedostaniu się czynnika chłodniczego do wody użytkowej i jednocześnie zabezpiecza przed dostaniem się wody do sprężarki (10).

(1 zastrzeżenie)



DZIAŁ G

FIZYKA

U1 (21) 124360 (22) 2015 09 02

(51) G01N 1/16 (2006.01)

(71) UNIWERSYTET PRZYRODNICZY W LUBLINIE, Lublin

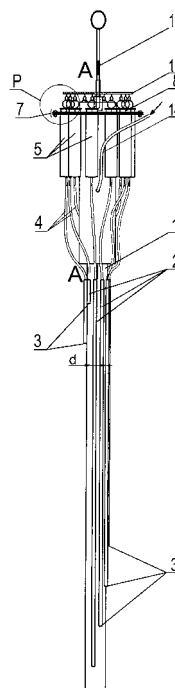
(72) PĘCZUŁA WOJCIECH; SITNIK RAFAŁ

(54) **Czerpacz do wertykalnego poboru wielu próbek cieczy**

(57) Przedmiotem wzoru użytkowego jest czerpacz do wertykalnego poboru wielu próbek cieczy, zawierający wydłużony korpus

z uchwytem, charakteryzujący się tym, że do korpusu (1), w jego dolnej części, przytwierdzone są przynajmniej trzy sztywne przewody rurowe (2) o różnych długościach, zakończone od dołu otworami wlotowymi (3), a na jego górnej części osadzony jest uchwyt (7) składający się z tarczy dolnej przytwierdzonej nierozłącznie do korpusu (1) i mocowanej do niej tarczy górnej. W obu tych tarczach są współosiowe otwory, w których umieszczone są strzykawki (5) z pierścieniowymi uchwytami tłoków (8) i łącznikami połączonymi elastycznymi przewodami (4) z górnymi wylotami przewodów rurowych (2), natomiast wewnątrz korpusu (1) osadzony jest siłownik pneumatyczny, na którego tłoczysku nasadzona jest obręcz (11) z zaczepionymi haczykami, przy czym haczyki te od dołu są zaczepione za pierścieniowe uchwyty, a sam siłownik pneumatyczny jest połączony przewodem (14) z pompą tłoczącą. Środkowy otwór w obręczy (11) i górny koniec tłoczyska posiadają gwint i tworzą połączenie gwintowe zabezpieczone przed odkręceniem nakrętką. Długość najdłuższego przewodu rurowego (2) łącznie z długością wężyka (4) jest nie większa niż 1,0 m. Minimalna średnica (d) przewodu rurowego (2) wynosi 6 mm. Pojemność każdej ze strzykawek (5) jest większa od łącznej objętości wewnętrznych kanałów przewodu rurowego (2) i gumowego wężyka (4) przynajmniej o 25%.

(3 zastrzeżenia)



III. WYKAZY

WYKAZ NUMEROWY WYNALEZKÓW ZGŁOSZONYCH W TRYBIE KRAJOWYM

Nr zgłoszenia	Int. Cl.	Strona
1	2	3
413003	B63G (2006.01)	22
413684	B64F (2006.01)	23
413685	B64F (2006.01)	23
413686	B64F (2006.01)	23
413687	C01G (2006.01)	27
413688	A23G (2006.01)	3
413689	A47G (2006.01)	7
413690	H01L (2006.01)	53
413693	B32B (2006.01)	19
413694	F41H (2006.01)	47
413695	F41H (2006.01)	47
413696	H01L (2014.01)	54
413697	G02F (2006.01)	52
413698	F42B (2006.01)	47
413699	B65G (2006.01)	25
413701	C09J (2006.01)	33
413702	A61B (2006.01)	8
413703	A61B (2006.01)	8
413704	G09F (2006.01)	53
413705	C07K (2006.01)	31
413707	A61K (2006.01)	14
413708	F41A (2006.01)	46
413709	G01N (2006.01)	50
413710	C09D (2006.01)	32
413711	B21B (2006.01)	18
413712	B21B (2006.01)	18
413713	A23C (2006.01)	3
413714	A23C (2006.01)	3
413715	E21D (2006.01)	39
413716	E21D (2006.01)	40
413717	B60K (2006.01)	21
413718	C10G (2006.01)	33
413719	H02M (2006.01)	55
413720	F41H (2011.01)	47
413721	B62B (2006.01)	21
413723	G01N (2006.01)	49
413724	A61G (2006.01)	10
413725	G01G (2006.01)	49
413728	B65G (2006.01)	25
413731	A47K (2006.01)	7
413732	A61F (2006.01)	9
413733	A61F (2006.01)	10
413736	C23C (2006.01)	35
413737	F02B (2006.01)	40
413739	H01R (2006.01)	55
413741	E04B (2006.01)	37
413742	F17C (2006.01)	42
413743	F23D (2006.01)	44
413744	A61M (2006.01)	14

Nr zgłoszenia	Int. Cl.	Strona
1	2	3
413745	A47K (2006.01)	7
413746	F42B (2006.01)	47
413747	F42D (2006.01)	48
413748	F42B (2006.01)	48
413749	F23B (2006.01)	44
413750	C03C (2006.01)	28
413751	A47C (2006.01)	5
413752	A47C (2006.01)	6
413753	G09F (2006.01)	53
413754	B66F (2006.01)	26
413755	G01N (2006.01)	51
413756	F04D (2006.01)	42
413757	G01M (2006.01)	49
413758	B08B (2006.01)	17
413760	A43B (2006.01)	5
413761	E02D (2006.01)	36
413762	F41A (2006.01)	46
413763	A23K (2016.01)	4
413765	A23L (2006.01)	4
413766	A21D (2006.01)	2
413768	H01R (2006.01)	55
413770	B42D (2014.01)	20
413771	H05B (2006.01)	57
413772	G01N (2006.01)	50
413773	G01D (2006.01)	48
413776	A61F (2006.01)	9
413778	E06B (2006.01)	38
413779	A61K (2006.01)	11
413780	C07D (2006.01)	29
413781	C02F (2006.01)	27
413782	C02F (2006.01)	28
413783	A61K (2006.01)	12
413784	A23G (2006.01)	3
413785	B65D (2006.01)	24
413788	C08H (2010.01)	32
413789	H04W (2009.01)	56
413790	C08G (2006.01)	31
413792	F21V (2006.01)	43
413795	A23L (2006.01)	4
413796	C02F (2006.01)	27
413797	E06B (2006.01)	38
413800	B01D (2006.01)	16
413803	B65G (2006.01)	26
413805	B27M (2006.01)	19
413806	B65D (2006.01)	24
413807	F22B (2006.01)	43
413808	B23B (2006.01)	18
413809	C12N (2006.01)	34
413810	B64C (2006.01)	22

Nr zgłoszenia	Int. Cl.	Strona
1	2	3
413811	B64C (2006.01)	22
413812	A41D (2006.01)	4
413813	C08L (2006.01)	32
413814	C08G (2006.01)	31
413815	F03D (2006.01)	41
413816	G01N (2006.01)	51
413817	C07F (2006.01)	30
413820	A61K (2006.01)	14
413821	A47C (2006.01)	5
413822	C21D (2006.01)	35
413823	B64C (2006.01)	22
413824	A61K (2006.01)	11
413826	E21D (2006.01)	39
413827	A47K (2006.01)	7
413828	H04W (2009.01)	56
413829	A63B (2006.01)	15
413830	A61K (2006.01)	13
413831	B01F (2006.01)	16
413832	A61F (2006.01)	9
413833	G01N (2006.01)	50
413834	H01Q (2006.01)	54
413835	A61G (2006.01)	11
413837	G02B (2006.01)	52
413839	B60M (2006.01)	21
413840	E04C (2006.01)	37
413841	C08G (2006.01)	31
413843	C01G (2006.01)	26
413844	C08L (2006.01)	32
413845	A62C (2006.01)	15
413846	H02G (2006.01)	55
413850	B01J (2006.01)	17
413851	C09K (2006.01)	33
413852	A61K (2006.01)	14
413853	H01L (2006.01)	53
413854	F16J (2006.01)	42
413856	A61K (2006.01)	12
413857	A61K (2006.01)	12
413858	C12M (2006.01)	34
413859	A61G (2006.01)	11
413862	A61H (2006.01)	11
413863	B25J (2006.01)	18
413864	A23L (2006.01)	4
413865	C07B (2006.01)	29
413866	C10L (2006.01)	33
413867	B01F (2006.01)	17
413868	G09B (2006.01)	52
413869	B65D (2006.01)	24
413870	C02F (2006.01)	27
413872	A61B (2006.01)	8

1	2	3
413873	B32B (2006.01)	20
413874	A01N (2006.01)	2
413876	G01S (2010.01)	51
413878	G01N (2006.01)	51
413879	E21F (2006.01)	40
413880	A63B (2006.01)	15
413881	G01N (2006.01)	50
413882	H02M (2006.01)	55
413883	A61K (2015.01)	12
413884	A61K (2015.01)	12
413885	A61K (2006.01)	13
413886	A61K (2006.01)	13
413887	C12N (2006.01)	34
413888	A21D (2006.01)	2
413889	H01Q (2006.01)	54
413890	G06F (2013.01)	52
413891	C08J (2006.01)	32
413892	F23G (2006.01)	44
413893	E02D (2006.01)	37
413895	A61G (2006.01)	10

1	2	3
413896	F26B (2006.01)	45
413897	F26B (2006.01)	45
413898	B32B (2006.01)	19
413899	G02B (2006.01)	51
413901	F03D (2006.01)	41
413902	C01B (2006.01)	26
413903	C25D (2006.01)	35
413906	C22B (2006.01)	35
413911	H01M (2006.01)	54
413912	A61B (2006.01)	8
413915	C07D (2006.01)	30
413916	C30B (2006.01)	36
413917	F16C (2006.01)	42
413918	A47C (2006.01)	6
413919	F28F (2006.01)	46
413920	F21S (2006.01)	43
413921	A61K (2006.01)	13
413922	C07B (2006.01)	29
413923	D03D (2006.01)	36
413924	C30B (2006.01)	36

1	2	3
413925	C07D (2006.01)	29
413926	B29C (2006.01)	19
413927	A21D (2006.01)	2
413929	B82Y (2011.01)	26
413930	F17C (2006.01)	42
413932	C04B (2006.01)	28
413971	E04H (2006.01)	38
414070	B01D (2006.01)	16
414304	B60Q (2006.01)	21
415078	C07D (2006.01)	30
416001	E06B (2006.01)	39
416118	A61C (2006.01)	9
417201	C12P (2006.01)	35
418066	E05B (2006.01)	38
418297	C03B (2006.01)	28
418533	B65D (2006.01)	25
418640	B60G (2006.01)	20
418815	B23K (2006.01)	18
418877	B62D (2006.01)	21
418942	C07F (2006.01)	30

WYKAZ NUMEROWY WZORÓW UŻYTKOWYCH
ZGŁOSZONYCH W TRYBIE KRAJOWYM

Nr zgłoszenia	Int. Cl.	Strona
1	2	3
124345	E06B (2006.01)	62
124347	E21D (2006.01)	62
124348	E04F (2006.01)	61
124349	F21V (2006.01)	64
124350	F21V (2006.01)	65
124351	F21V (2006.01)	65
124353	E01C (2006.01)	61
124354	F16L (2006.01)	63
124355	F04D (2006.01)	63
124356	B62J (2006.01)	59

Nr zgłoszenia	Int. Cl.	Strona
1	2	3
124357	A01M (2006.01)	58
124359	B65G (2006.01)	60
124360	G01N (2006.01)	66
124363	B65D (2006.01)	59
124364	B65D (2006.01)	60
124365	B02C (2006.01)	58
124366	F16L (2006.01)	64
124367	E04F (2006.01)	61
124368	B65D (2006.01)	59
124369	F16L (2006.01)	64

Nr zgłoszenia	Int. Cl.	Strona
1	2	3
124370	F16L (2006.01)	64
124371	E06B (2006.01)	62
124372	E01B (2006.01)	60
124373	B30B (2006.01)	59
124374	E04H (2006.01)	62
124526	F16D (2006.01)	63
124749	F28D (2006.01)	65
125219	E05B (2006.01)	62
125331	B26D (2006.01)	58
125536	E04C (2006.01)	61

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	16
DZIAŁ C	Chemia i metalurgia	26
DZIAŁ D	Włókiennictwo i papiernictwo	36
DZIAŁ E	Budownictwo; górnictwo; konstrukcje zespolone	36
DZIAŁ F	Mechanika; oświetlenie; ogrzewanie; uzbrojenie; technika minerska	40
DZIAŁ G	Fizyka	48
DZIAŁ H	Elektrotechnika	53

II. WZORY UŻYTKOWE

DZIAŁ A	Podstawowe potrzeby ludzkie	58
DZIAŁ B	Różne procesy przemysłowe; transport	58
DZIAŁ E	Budownictwo; górnictwo; konstrukcje zespolone	60
DZIAŁ F	Mechanika; oświetlenie; ogrzewanie; uzbrojenie; technika minerska	63
DZIAŁ G	Fizyka	66

III. WYKAZY

Wykaz numerowy wynalazków zgłoszonych w trybie krajowym	67
Wykaz numerowy wzorów użytkowych zgłoszonych w trybie krajowym	68