



URZĄD PATENTOWY RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

BIULETYN

Urzędu Patentowego

Wynalazki i Wzory użytkowe

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

8

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 10 kwietnia 2017 r.

Nr 08

OGŁOSZENIA O ZGŁOSZONYCH W URZĘDZIE PATENTOWYM WYNALAZKACH I WZORACH UŻYTKOWYCH

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

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

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

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

*) nie podaje się kodu PL

I. WYNAŁAZKI

DZIAŁ A

PODSTAWOWE POTRZEBY LUDZKIE

A1 (21) **414188** (22) 2015 09 30

(51) **A01K 1/03** (2006.01)
A01K 29/00 (2006.01)

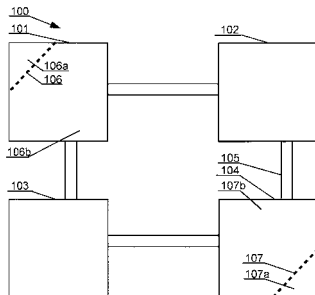
(71) INSTYTUT BIOLOGII DOŚWIADCZALNEJ
IM. MARCELEGO NENCKIEGO PAN, Warszawa;
CENTRUM FIZYKI TEORETYCZNEJ POLSKIEJ AKADEMII
NAUK, Warszawa; POLITECHNIKA WARSZAWSKA,
Warszawa

(72) BOGUSZEWSKI PAWEŁ; JUSZCZYK BARTŁOMIEJ;
KASPROWICZ GRZEGORZ; KNAPSKA EWELINA;
KRAWCZYK RAFAŁ; ŁĘSKI SZYMON; PUŚCIAN ALICJA;
RASIŃSKI PAWEŁ

(54) **Ekologicznie adekwatny system i metoda
testowania spontanicznych zachowań społecznych
u myszy hodowanych w grupie**

(57) System do badania spontanicznych interakcji społecznych w grupie myszy zamkniętych w aparacie eksperymentalnym, obejmującym wiele klatek (101 - 104), połączonych łącznikami (105), charakteryzujący się tym, że: co najmniej jedna klatka (101 - 104) ma perforowaną ściankę działową (106, 107), dzielącą klatkę na obszar dostępny dla myszy (106b, 107b) oraz obszar do eksplorowania za pomocą węchu (106a, 107a), przy czym w obszarze dostępnym dla myszy (106b, 107b) nad ścianką działową (106, 107) znajduje się laserowa kurtyna światła podczerwonego, a system zawiera urządzenie fotograficzne do pobierania obrazu przekrojowego myszy w kurtynie światła podczerwonego; natomiast w obszarze do eksplorowania za pomocą węchu (106a, 107a) znajduje się źródło bodźców zapachowych.

(12 zastrzeżeń)



A1 (21) **414309** (22) 2015 10 07

(51) **A21C 9/06** (2006.01)

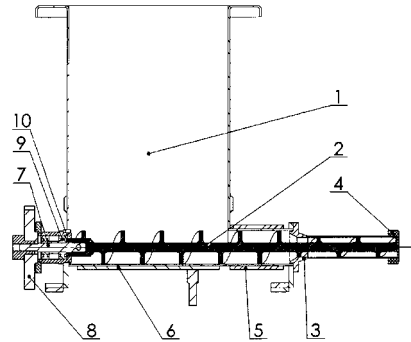
(71) WIŚNIEWSKI DOMINIK, Nysa;
WIŚNIEWSKI ŁUKASZ, Nysa
(72) WIŚNIEWSKI DOMINIK; WIŚNIEWSKI ŁUKASZ

(54) **Ślimakowy dozownik farszu spożywczego
oraz sposób dozowania farszu spożywczego**

(57) Zgłoszenie dotyczy ślimakowego dozownika farszu spożywczego znajdującego zastosowanie w sektorze gastronomii

oraz na stacjach benzynowych, który zawiera zbiornik farszu (1) z umieszczonym w dolnej jego części ślimakiem (2) o zmiennej średnicy zewnętrznej wprowadzonym do tulei dozującej (3), przy czym ślimak (2) osadzony jest na wale (7) zakończonym z jednej strony kołem zębatym (8), a pod zbiornikiem (1) umieszczony jest układ grzałek (5 i 6). Sposób dozowania farszu spożywczego charakteryzuje się tym, że farsz spożywczy uprzednio podgrzany za pomocą grzałek (5 i 6) umieszczonych pod zbiornikiem farszu (1) jest transportowany ze zbiornika farszu (1) przy użyciu ślimaka (2) o zmiennej średnicy do tulei dozującej (3), której średnica dostosowana jest rozmiarem do przekroju wewnętrznego umieszczonej na wylocie tulei dozującej (3) bułki z wydrążeniem wewnętrznym, do którego kierowany jest farsz, po czym po zakończeniu wydania odpowiedniej ilości farszu ślimak (2) wykonuje ruch wsteczny w celu wyprowadzenia reszty farszu z tulei dozującej (3) z powrotem do pojemnika farszu (1).

(10 zastrzeżeń)



A1 (21) **414187** (22) 2015 09 30

(51) **A23G 1/10** (2006.01)
A23G 1/12 (2006.01)
A23G 1/14 (2006.01)
A23G 1/16 (2006.01)
A23G 1/18 (2006.01)
A23G 1/32 (2006.01)

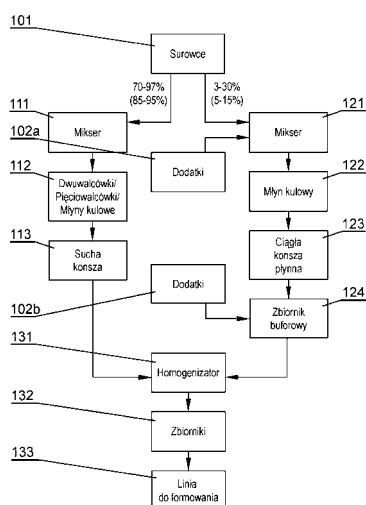
(71) FOUNDRE NET SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Łódź
(72) DĘGA-NOWAK AGATA; KORPOWSKA BERNADETA;
ZDZIECHOWSKI MARCIN

(54) **Sposób wytwarzania masy czekoladowej**

(57) Sposób wytwarzania masy czekoladowej według przedstawionego rysunku, w którym surowce na masę czekoladową miesza się, rozdrabnia i poddaje się konszowaniu, charakteryzuje się tym, że od 70% do 97% wagowo masy czekoladowej przygotowuje się w linii głównej, w której do miksera dozuje się surowce na masę czekoladową główną, które po wymieszaniu mieli się i poddaje konszowaniu na sucho przez okres od 4 do 72 godzin do uzyskania masy czekoladowej głównej. Pozostałą część w uzupełnieniu do 100% wagowo masy czekoladowej przygotowuje się w linii pomocniczej, w której do miksera dozuje się surowce na masę czekoladową pomocniczą wraz z dodatkami w postaci stałej, innymi niż surowce na masę czekoladową główną, które po wymieszaniu mieli się i poddaje konszowaniu ciąglemu podczas przepływu w konsy ciągłej płynnej i uzyskaną masę czekoladową pomocniczą przemieszcza się do zbiornika buforowego, do którego dodaje się kolejne dodatki, inne niż surowce na masę czekoladową główną, po czym masę czekoladową główną miesza się z masą czekolado-

wą pomocniczą w homogenizatorze do uzyskania jednorodnej homogennej masy czekoladowej.

(2 zastrzeżenia)



A1 (21) 414261 (22) 2015 10 03

(51) A23L 1/317 (2006.01)
A23L 1/307 (2006.01)
A23L 1/308 (2006.01)

(71) AGRO-SMAK JAJECZNIK I SPÓŁKA, SPÓŁKA JAWNA,
Dębe Kolonia
(72) SUŁCZYŃSKI WITOLD

(54) **Uzupełniający preparat spożywczy dla obniżenia zawartości tłuszczu w wędlinach homogenizowanych oraz wędliny z zastosowaniem tego preparatu**

(57) Przedmiotem wynalazku jest uzupełniający preparat spożywczy dla obniżenia zawartości tłuszczu w wędlinach homogenizowanych oraz wędliny z zastosowaniem uzupełniającego preparatu spożywczego obniżającego zawartość tłuszczu. Uzupełniający preparat spożywczy dla obniżenia zawartości tłuszczu w wędlinach homogenizowanych, charakteryzuje się tym, że składa się z mieszanki różnego typu błonników roślinnych w ilości od 70 do 80 g na 100 g produktu, w szczególności inuliny oraz węglowodanów w ilości od 20 do 30 g na 100 g produktu, który powoduje intensywne pochłanianie wody i tworzy po uwodnieniu w proporcji 1:4 gąbczastą masę. Uzupełniający preparat spożywczy dla obniżenia zawartości tłuszczu w wędlinach homogenizowanych może być zastosowany do produkcji parówek, mortadeli oraz do produkcji pasztetu.

(5 zastrzeżeń)

A1 (21) 414293 (22) 2015 10 06

(51) A43B 1/00 (2006.01)
A43B 5/00 (2006.01)
D03D 11/00 (2006.01)
B29D 35/00 (2010.01)
B29D 35/12 (2010.01)
B29D 35/02 (2010.01)

(71) MB SPÓŁKA JAWNA J.IGNASIAK, W. IGNASIAK, Mrocza
(72) IGNASIAK JERZY; IGNASIAK WOJCIECH

(54) **Sposób wytwarzania lekkiego obuwia sportowego**

(57) Sposób wytwarzania lekkiego obuwia sportowego charakteryzuje się tym, że trzy warstwy tkanin bawełnianych przedzielonych foliami EVA poddaje się procesowi laminowania, po czym połączone warstwy poddaje się chwilowemu odprężeniu w temperaturze 100 do 120°C w czasie od 2 do 5 min, następnie poddaje operacji wykrawania elementów, po czym na wykrojone elementy nanosi nadruk: najpierw nadruk papieru sublimacyjnego

a następnie w procesie sublimacji wzoru, nadruk na warstwę tkaniny wierzchniej w temperaturze od 170 do 200°C, ciśnieniu od 2 do 7 atm, w czasie od 10 do 80 s oraz poddaje się operacji haftowania, po czym zszywa wykrojone elementy na maszynach sterowanych komputerowo z wykorzystaniem klamer zaprojektowanych indywidualnie do każdego rodzaju szwu. Następnie na zszytej cholewce formuje się podeszwę w procesie bezpośredniego wtrysku z mieszanki zawierający czysty polimer polichlorku winylu od 48 do 50%, plastyfikator od 38 do 40%, stabilizator termiczny i optyczny, środki smarujące (stearynian wapnia) antyutleniacz, wypełniacz od 8 do 10% przy ciśnieniu wtrysku od 65 do 80 atm, czasie plastyfikacji od 13 do 28 s oraz temperaturze mieszanki od 165 do 195°C.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) 414228 (22) 2015 09 29

(51) A47C 1/032 (2006.01)

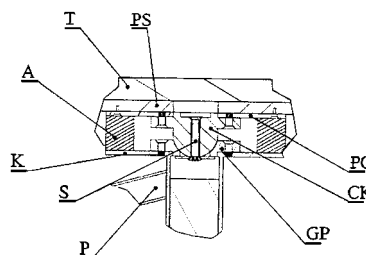
(71) MEBLE VOX SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ SPÓŁKA KOMANDYTOWA,
Janikowo

(72) SMARDZEWSKI JERZY; MATWIEJ ŁUKASZ;
KRZYŻANIAK ŁUKASZ; MATUSIAK PIOTR;
VOELKEL PIOTR

(54) **Mechanizm pozycjonowania siedziska**

(57) W mechanizmie pozycjonowania siedziska do gniazda kolumny wychodzącego z powierzchni dolnej korpusu siedziska (K) przytwierdzony jest koniec dolny wspornika oparcia (P). W rzucie prostokątnym na płaszczyznę, przechodzącą jednocześnie przez oś wzdłużną wspornika oparcia (P) oraz przez oś wzdłużną gniazda kolumny wspornik oparcia (P) ma kształt zbliżony do pochylonej litery „L”. Do korpusu siedziska (K), naprzeciw kolumny jest przymocowany kołnierz gniazda przegubu kulowego (GP), usytuowanego w osi wzdłużnej. Kołnierz czopa przegubu kulowego (CK), usytuowanego wewnątrz gniazda przegubu kulowego (GP) jest przymocowany do płyty górnej (PG). Leżące naprzeciw siebie fragmenty powierzchni górnej korpusu siedziska (K) oraz powierzchni płyty górnej (PG) oddziela amortyzator (A). Płyta górna (PG) jest przymocowana do połączonej z tapicerką (T) płyty siedziska (PS). W gnieździe kolumny jest osadzony koniec górny kolumny podparcia siedziska (P), której koniec dolny zaopatrzony w szereg otworów ustalających jest zamocowany w oprawie podstawy krzesła (OP) z otworami ustalającymi. Gniazdo kolumny ma przymocowane nogi, przy czym przez otwór ustalający oraz przez otwory ustalające przechodzi trzpień (T). Gniazdo przegubu kulowego (GP) jest połączone z czopem przegubu kulowego (CK) za pomocą osadzonego w nich z luzem sworznia (S) biegnącego przez oś wzdłużną.

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) 414281 (22) 2015 10 05

(51) A47C 7/14 (2006.01)
A47C 20/04 (2006.01)
F16C 11/04 (2006.01)
A47C 1/026 (2006.01)

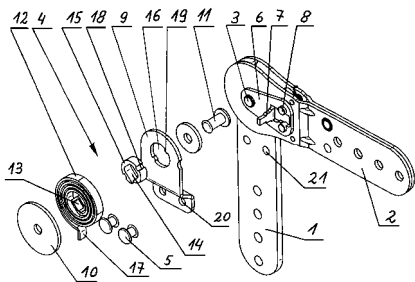
(71) STALMOT I WOLMET SPÓŁKA AKCYJNA, Nidzica
(72) SŁOWIKOWSKI RYSZARD

(54) **Okucie obrotowe, zwłaszcza do mebli**

(57) Okucie obrotowe, zwłaszcza do mebli, mające obrotowo połączone ze sobą ramiona przymocowane do elementów mebla

oraz mechanizm napinający zawierający sprężynę skrętną, przymocowany do jednego z ramion, charakteryzuje się tym, że posiada zaczep (7) przynależny do jednego ramienia (2), natomiast mechanizm napinający (4) okucia obrotowego zbudowany jest ze wspornika (9) i płytki osłonowej (10) złączonych ze sobą za pomocą nita (11) usytuowanego na przedłużeniu osi obrotu ramion (1, 2) okucia, zaś sprężyna skrętna (12) umieszczona jest pomiędzy wspornikiem (9) a płytką osłonową (10) i swym zakończeniem wewnętrznym (13) jest osadzona w wybraniu (14) zabieraka (15), który umieszczony jest w sprężynie skrętniej (12) i w otworze (16) wspornika (9), a swym zakończeniem zewnętrznym (17) sprężyna skrętna (12) opiera się na zaczepie (7), współpracując z nim, przy czym zaczep (7) przynależny jest do ramienia, do którego jest nieprzynależny mechanizm napinający (4).

(7 zastrzeżeń)



A1 (21) 414241 (22) 2015 10 01

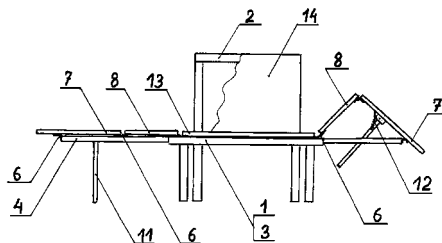
(51) A47C 17/12 (2006.01)
A47C 7/54 (2006.01)(71) NIEDŹWIEDŹ HALINA
ZAKŁAD PRODUKCYJNO-HANDLOWY, Łowicz

(72) NIEDŹWIEDŹ LESZEK

(54) Fotel z rozkładanymi podłokietnikami

(57) Fotel zawierający ramę siedziska i ramę oparcia z zamocowanymi do nich płytami oraz podłokietniki, charakteryzuje się tym, że w dwóch równoległych bokach (3) ramy siedziska (1), mających w przekroju poprzecznym kształt zamkniętych profili, osadzone są przesuwne z obu stron wsporniki (4). Każda para wsporników połączona jest ze sobą poprzeczką, do której zamocowana jest odchylnie zewnętrzna płyta (7) łącząca się odchylnie z wewnętrzną płytą (8), która jest zamocowana odchylnie do boku ramy siedziska. Bok (3) ramy siedziska składa się z dwóch kształtowników o zamkniętych profilach usytuowanych względem siebie równolegle i połączonych ze sobą nierozłącznie. Do zewnętrznej płyty zamocowana jest za pośrednictwem podpory, odchylnie noga (11). Zawiasy (6) łączące zewnętrzną płytę z poprzeczką znajdują się w pewnej odległości od krawędzi zewnętrznej tej płyty.

(4 zastrzeżenia)



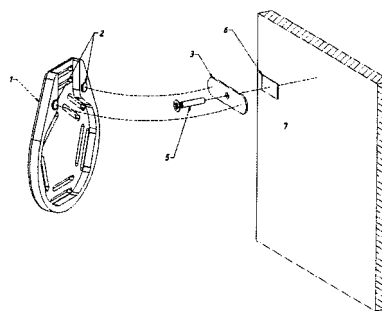
A1 (21) 414254 (22) 2015 10 02

(51) A47G 1/17 (2006.01)
A47G 1/16 (2006.01)(71) CZARNECKI TOMASZ, Warszawa
(72) CZARNECKI TOMASZ

(54) Sposób przedstawienia medalu sportowego za pomocą wieszaka na medal z uchwytem magnetycznym oraz adapterem pozwalającym na montaż tego wieszaka na dowolnej powierzchni

(57) Przedmiotem wynalazku jest wieszak (1) na medal z możliwością zamontowania go na dowolnej powierzchni dzięki wykorzystaniu magnesów (2) oraz stalowej płytki (3). Jego budowa pozwala na przeplecenie wstążki medalu, ukrywając ją w dużym stopniu oraz obejście medalu z obu stron. QR kod znajdujący się na wieszaku przekierowuje do galerii internetowej, lub innej strony zdefiniowanej przez użytkownika.

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) 414189 (22) 2015 09 30

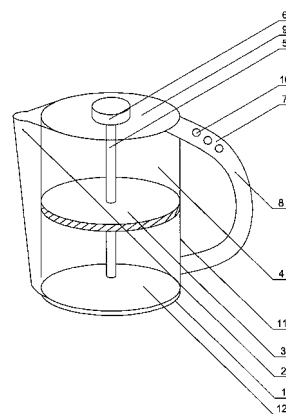
(51) A47J 27/21 (2006.01)

(71) MARKIEWICZ MICHAŁ, Kraków
(72) MARKIEWICZ MICHAŁ

(54) Energooszczędny czajnik elektryczny

(57) Energooszczędny czajnik elektryczny posiadający: obudowę (11), uchwyt (8), zwłaszcza z elementem sterującym (7), pokrywę (9), dzióbek (2) oraz znajdujący się przy podstawie obudowy (11) element grzejny (12), zwłaszcza elektryczną płytę grzejną, charakteryzuje się tym, że jest wyposażony w ruchomą przegrodę (3) umieszczoną wewnątrz komory wodnej (4), korzystnie umocowaną na trzpieniu (5), w sposób umożliwiający regulowanie objętości podgrzewanej wody.

(7 zastrzeżeń)



A1 (21) 414307 (22) 2015 10 07

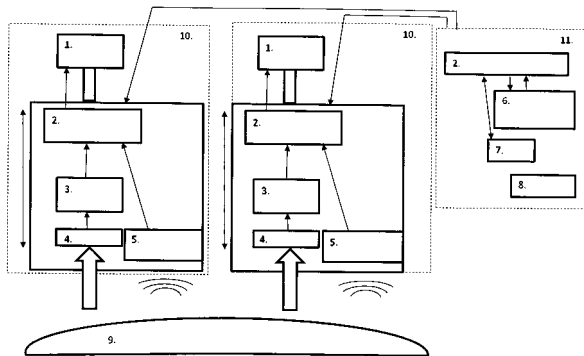
(51) A61B 5/00 (2006.01)
G01N 3/40 (2006.01)
A61B 10/00 (2006.01)(71) BRIGHTONE SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Szczecin
(72) DZIEWANOWSKI KRZYSZTOF

(54) Tonometr i sposób diagnozowania (oceny stanu) przeszczepionej nerki

(57) Rozwiązanie opisuje system (tonometr) składający się z centrali (1), dwóch identycznych i niezależnych od siebie modułów

pomiarowych oraz panelu sterowania, które połączone są 4-przewodową magistralą (RS-485) z zasilaniem w postaci sieciowo izolowanego zasilacza impulsowego 12 V/5 A (8) z zabezpieczeniem przeciwzwarcziowym i nadnapięciowym oraz sposób diagnozowania przeszczepionej nerki.

(6 zastrzeżeń)



A1 (21) 414249 (22) 2015 10 02

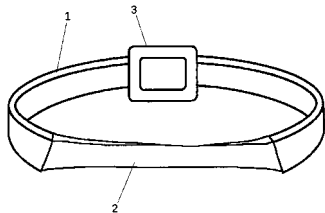
(51) A61B 5/107 (2006.01)

(71) REHATRONICS SPÓŁKA AKCYJNA, Zabrze

(72) MYŚLIWIEC ANDRZEJ; MICHNIK ROBERT;
BURKACKI MICHAŁ; SUCHOŃ SŁAWOMIR;
JURKOJC JACEK(54) **Urządzenie do pomiaru wartości obwodu brzucha**

(57) Zgłoszenie pozwala na pomiar wartości obwodu brzucha pacjenta w czasie. Urządzenie składa się z paska (1), który jest umieszczony na wysokości pępka. Pasek w części przedniej wykonany jest z materiału elastycznego. W części przedniej umieszczony jest czujnik rejestrujący (2) wydłużenie. Tylni odcinek paska jest wykonany z materiału nieelastycznego. W pasku wbudowany jest moduł urządzenia rejestrujący (3), przetwarzający, przechowujący sygnał z czujnika oraz moduł komunikacji bezprzewodowej (3).

(9 zastrzeżeń)



A1 (21) 414232 (22) 2015 09 30

(51) A61B 17/068 (2006.01)

A61B 17/072 (2006.01)

A61B 17/11 (2006.01)

(71) KONMEX SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Pruszków

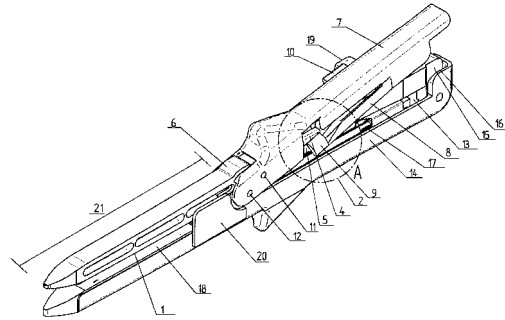
(72) BRODACZEWSKI WIESŁAW; DECEWICZ ANDRZEJ, GB

(54) **Mechanizm pośredniego zamknięcia staplera liniowego na ładunek z nożem oraz stapler liniowy na ładunek z nożem**

(57) Przedmiotem wynalazku jest mechanizm pośredniego zamknięcia staplera liniowego na ładunek z nożem do zespalania fragmentów tkanki, znajdujący się w środkowej części kowadełka (1) charakteryzujący się tym, że składa się z układu łoża zapadki (2), w skład którego wchodzi gniazdo zapadki (4), łożo zapadki (5) oraz wnęka zapadki (3) i pokrywy dociskającej (7), której częścią jest sprężyna zapadki (8) z zapadką (9), przy czym podczas dociskania pokrywy dociskającej (7) w kierunku kowadełka (1) zapadka (9) zsuwa się po zewnętrznej powierzchni gniazda zapadki (4), do momentu aż wejdzie w łożo zapadki (5), a następnie po całkowitym docięnięciu pokrywy dociskającej (7) do kowadełka (1), zapadka (9)

znajduje się pod gniazdem zapadki (4) w przestrzeni między gniazdem zapadki (4) a wnęką zapadki (3). Ujawniono również stapler liniowy na ładunek z nożem, zawierający mechanizm pośredniego zamknięcia staplera liniowego na ładunek z nożem.

(5 zastrzeżeń)



A1 (21) 414269 (22) 2015 10 05

(51) A61F 7/00 (2006.01)

A61H 33/00 (2006.01)

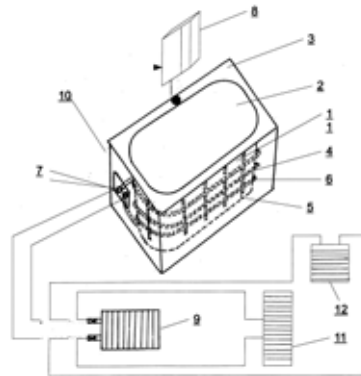
(71) SZYMCAK JERZY, Gdynia

(72) SZYMCAK JERZY

(54) **Krio-wanna - zestaw urządzeń do prowadzenia krioterapii w środowisku płynnym**

(57) Proponowane rozwiązanie dotyczy odnowy biologicznej, wzmacniania odporności organizmu na choroby, profilaktyki zdrowia, relaksu, ogólnej poprawy kondycji psychofizycznej i zdrowia. Krio-wanna - zestaw urządzeń do prowadzenia krioterapii w środowisku płynnym, charakteryzuje się tym, że posiada korpus urządzenia kąpielowego (1), z wgłębieniem o kształcie wykrąglonego prostokąta (2), z wyprofilowanym, płaskim kołnierzem (3), ściankami bocznymi (4) i płaską, bądź wklęsłą płaszczyzną dna (5), zintegrowany od strony zewnętrznej z systemem chłodzenia (6), połączony rozłącznie lub nierozłącznie z agregatem chłodniczym (9) oraz dozownikiem soli kąpielowej (8), umożliwiającym uzyskiwanie temperatur medium kąpielowego poniżej zero stopni Celsjusza.

(5 zastrzeżeń)



A1 (21) 414286 (22) 2015 10 05

(51) A61H 33/00 (2006.01)

A63B 69/14 (2006.01)

A63B 69/12 (2006.01)

A63B 69/08 (2006.01)

(71) HYBRIDPOOL SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa

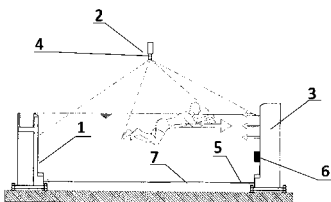
(72) WIŚNIEWSKI RAFAŁ; BAŃKOWSKI WOJCIECH

(54) **Układ do generowania nurtu w nieckach basenowych**

(57) Przedmiotem wynalazku jest układ do generowania nurtu w nieckach basenowych, służący w szczególności do treningu pływackiego. Układ do generowania nurtu zawierający generator nurtu

tu charakteryzuje się tym, że umieszczony w niecce basenowej (1) generator nurtu (3) połączony jest za pomocą układu sterującego (2) z czujnikiem (4) rejestrującym położenie pływaków względem niecki basenowej (1).

(6 zastrzeżeń)



A1 (21) 414203 (22) 2015 09 29

(51) A61K 36/68 (2006.01)
B01D 11/02 (2006.01)

(71) PPU NORT SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Szymankowo
(72) HARASIMOWICZ-HERMANN GRAŻYNA; HERMANN JANUSZ; SADKIEWICZ JÓZEF

(54) Sposób otrzymywania substancji śluzowatych z nasion babki płesznik (*Plantago psyllium L.*)

(57) Przedmiotem wynalazku jest sposób pozyskiwania substancji śluzowych z nasion babki płesznik - *Plantago psyllium L.*, przeznaczonych zwłaszcza do przedłużania świeżości pieczywa o odroczonym wypieku przez mrożenie. Sposób polega na tym, że nasiona babki płesznik zalewa się 500 cm³ wody destylowanej lub wodnym roztworem alkoholu etylowego, o temperaturze 293 - 363 K i podaje ekstrakcji nieciągłej przez 60 minut, następnie oddziela się powstały ekstrakt substancji śluzowatych od części stałych, kolejno oczyszcza przez filtrację i zagęszcza na wyparce próżniowej do zawartości 20,0% suchej masy. Oddzieloną frakcją błonnikową łuski babki płesznik suszy się powietrznie i stosuje w produkcji razowego pieczywa żytniego.

(3 zastrzeżenia)

A1 (21) 414298 (22) 2015 10 06

(51) A61K 51/04 (2006.01)
A61K 103/00 (2006.01)
A61K 103/30 (2006.01)
A61P 31/04 (2006.01)

(71) INSTYTUT CHEMII I TECHNIKI JĄDROWEJ, Warszawa
(72) KOŹMIŃSKI PRZEMYSŁAW; GNIAZDOWSKA EWA

(54) Radiofarmaceutyk diagnostyczny do obrazowania infekcji bakteryjnych oraz sposób jego wytwarzania

(57) Radiofarmaceutyk diagnostyczny oparty na antybiotyku ciprofloksacyna stanowi antybiotyk ciprofloksacyna przyłączony do ligandu DOTA lub NODAGA i wyznakowany radionuklidem diagnostycznym wybranym z grupy obejmującej Ga-68, Sc-43 lub Sc-44. Sposób wytwarzania radiofarmaceutyku diagnostycznego opartego na antybiotyku ciprofloksacyna, polega na tym, że do cząsteczki ciprofloksacyny przyłącza się chelator DOTA lub NODAGA poprzez atom azotu z II-rzędowej grupy aminowej cząsteczki antybiotyku w taki sposób, że roztwór ciprofloksacyny rozpuszczonej w bezwodnym rozpuszczalniku organicznym wybranym z grupy obejmującej DMF, DMSO, miesza się z roztworem chelatora DOTA lub NODAGA rozpuszczonego w tym samym rozpuszczalniku, całość wysyca gazem obojętnym i pozostawia na mieszadle magnetycznym w temperaturze 60 - 90°C przez okres 24 - 48 godzin, przy czym postęp reakcji kontroluje się za pomocą metody HPLC, aż do uzyskania koniugatu ligandu DOTA lub NODAGA z cząsteczką ciprofloksacyny z wydajnością reakcji rzędu 70 - 80%. Fakt otrzymania koniugatów DOTA-ciprofloksacyna i NODAGA-ciprofloksacyna potwierdzono analizą MS. Tak otrzymane związki znakuje się radionuklidem diagnostycznym wybranym z grupy obejmującej Ga-68, Sc-43 lub Sc-44, zgodnie ze znanymi procedurami (w przypadku koniugatu DOTA-ciprofloksacyna przez ogrzewanie w tempera-

turze 70 - 100°C przez około 25 min. lub w przypadku koniugatu NODAGA-ciprofloksacyna w temperaturze pokojowej przez około 10 min.), a czystość radiochemiczną preparatu radiofarmaceutycznego oznacza się metodą chromatografii cienkowarstwowej (TLC). Zgłoszenie obejmuje także zastosowanie powyższego radiofarmaceutyki diagnostycznej.

(3 zastrzeżenia)

A1 (21) 414152 (22) 2015 09 29

(51) A61N 2/02 (2006.01)
A61N 5/06 (2006.01)
A61N 5/073 (2006.01)
A61H 33/14 (2006.01)
A61H 35/00 (2006.01)

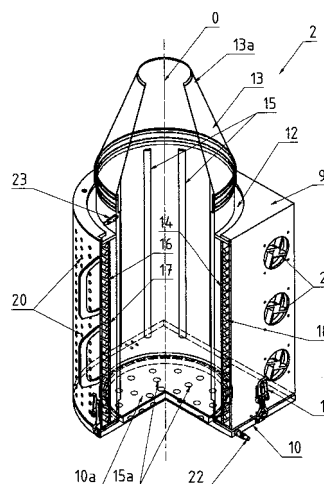
(71) SIEROŃ ALEKSANDER SPECJALISTYCZNA PRAKTYKA LEKARSKA, Katowice

(72) SIEROŃ ALEKSANDER

(54) Urządzenie terapeutyczne wielofunkcyjne

(57) Przedmiotem wynalazku jest urządzenie terapeutyczne wielofunkcyjne, przydatne w zabiegach leczniczych kończyn. Urządzenie terapeutyczne wielofunkcyjne składa się z komory terapeutycznej (2) oraz jednostki zasilająco-sterującej, wyposażonej w generator ozonu i butlę z ozonem terapeutycznym. Jednostka zasilająco-sterująca połączona jest z komorą terapeutyczną (2) przewodem zasilania elektrycznego i sterowania oraz dwoma przewodami gazowymi, co tworzy możliwość wykorzystania urządzenia jako przenośnego. Komora terapeutyczna (2) ma w obudowie (9) umieszczone względem siebie współosiowo cylinder wewnętrzny (12) i cylinder pośredni (16). Cylinder wewnętrzny (12) wykonany jest z materiału przezroczystego i z jednego końca ma rękaw (13). Cylinder pośredni (16) zaś ma na wewnętrznej powierzchni (14) źródła światła (15), a na zewnętrznej powierzchni (17) ma nawiniętą cewkę elektromagnetyczną (18). Do cylindra wewnętrznego (12) wchodzi króćce (22, 23) zasilania gazowego, a zewnętrzna obudowa (9) ma otwory (20) i wentylatory (21). Cewka elektromagnetyczna (18) podłączona jest do zasilania poprzez przyłączony do niej szeregowo kondensator. Układ sterujący jednostki zasilająco-sterującej umożliwia wykonanie zabiegów terapeutycznych w wybranych sekwencjach, pojedynczo lub jednocześnie.

(5 zastrzeżeń)



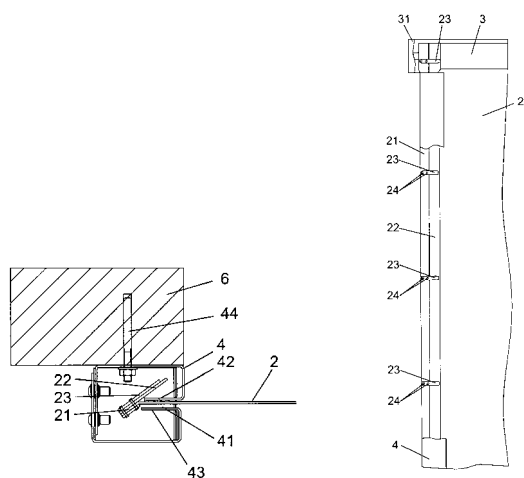
A1 (21) 414169 (22) 2015 09 28

(51) A62C 2/10 (2006.01)
A62C 2/16 (2006.01)
E06B 5/16 (2006.01)
E06B 9/11 (2006.01)

(71) JAWOR WOJCIECH GLOBAL SYSTEM, Nowy Sącz
(72) JAWOR WOJCIECH

(54) **Kurtyna rozwijana, a zwłaszcza przeciwdymowa i przeciwogniowa kurtyna elastyczna**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest kurtyna rozwijana, a zwłaszcza przeciwdymowa i przeciwogniowa kurtyna elastyczna, zawierająca zasłonę (2) nawijaną na wałek nawojowy (3), której wzdłużne obrzeża prowadzone są przesuwnie we wzdłużnych prowadnicach (4) w formie otwartych profili rurowych, mających wzdłużne szczeliny (41) i wewnętrzne powierzchnie oporowe (42), przy czym wzdłużne obrzeża zasłony (2) mają wzdłużne obszary krańcowe (21) oraz wystające z ich wewnętrznych krawędzi do wewnątrz zasłony (2) wolne obszary (22), zazębiające o wewnętrzne powierzchnie oporowe (42) prowadnic (4). Aby zapewnić pewność mocowania zasłony (2) kurtyny w prowadnicach, niezawodne rozwijanie zasłony z wałka nawojowego (3) oraz szczelność pomiędzy zasłoną (2) a prowadnicami (4), rzeźcone wzdłużne obrzeża zasłony (2) są wzmocnione płaskownikami usztywniającymi (23), rozmieszczonymi w pewnych odstępach od siebie wzdłuż obrzeża zasłony (2).
(6 zastrzeżeń)



A1 (21) **414245** (22) 2015 10 02

(51) **A63B 51/00** (2015.01)

(71) JAJE KAZIMIERZ, Gumniska

(72) JAJE KAZIMIERZ

(54) **Przyrząd do wykonywania rowków na strunach naciągu rakiet tenisowych**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest przyrząd do wykonania rowków na strunach rakiet tenisowych, które to rowki zapobiegają przesuwaniu się strun. Zwiększa to rotację piłki, dzięki czemu zagrania są celniejsze oraz przedłuża to trwałość naciągu.
(2 zastrzeżenia)

A1 (21) **414246** (22) 2015 10 02

(51) **A63B 51/00** (2015.01)

(71) JAJE KAZIMIERZ, Gumniska

(72) JAJE KAZIMIERZ

(54) **Urządzenie do wstępnego wykonywania rowków na strunach naciągu rakiet tenisowych**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest urządzenie do wstępnego wykonywania rowków na strunach naciągu rakiet tenisowych. Urządzenie do wykonywania rowków lekko zagnięta miejsca krzyżowania się strun, co pozwala potem zastosować urządzenie do wykonywania rowków na strunach naciągu rakiet tenisowych.
(2 zastrzeżenia)

DZIAŁ B

RÓŻNE PROCESY PRZEMYSŁOWE; TRANSPORT

A1 (21) **414284** (22) 2015 10 05

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

B01D 53/50 (2006.01)

C04B 11/26 (2006.01)

(71) PIESZKA EUGENIUSZ, Gliwice

(72) PIESZKA EUGENIUSZ

(54) **Sposób oczyszczania spalin i/lub sposób zwiększenia efektywności energetycznej instalacji oraz instalacja energetyczna, a także sposób wytwarzania anhydrytowego spoiwa budowlanego oraz anhydrytowe spoiwo budowlane i/lub kompozycja kruszywowa**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób oczyszczania spalin kotłowych z kwaśnych gazów drogą reakcji z wodorotlenkiem wapnia poza kotłem i/lub sposób zwiększenia efektywności energetycznej instalacji energetycznej oraz instalacja energetyczna zawierająca kocioł spalający węgiel i/lub biomasę, przystosowana do stosowania tych sposobów, a także sposób wytwarzania anhydrytowego spoiwa budowlanego oraz anhydrytowe spoiwo budowlane i/lub kompozycja kruszywowa przeznaczona do wykonywania niezbrojonych konstrukcji budowlanych. Istotą zgłoszenia jest dostosowanie całego procesu wykorzystania wodorotlenku wapnia do osiągnięcia końcowych rezultatów w postaci oczyszczenia spalin kotłowych z kwaśnych gazów poza kotłem, szybkiego odwodnienia i utlenienia produktu poreakcyjnego z tego procesu w gorących spalinach w kotle z jednoczesnym obniżeniem temperatury kwasowego punktu rosy w spalinach. Umożliwia to głęboki odzysk ciepła ze spalin poza kotłem w wymienniku ciepła wykonanym z wykorzystaniem materiałów mało odpornych na chemiczne działanie kwasów. Tak wytworzone anhydrytowe spoiwo budowlane odbierane z elektrofiltru nadaje się do wykorzystania, jako składnik różnych mieszanek kruszywowych w budownictwie.
(16 zastrzeżeń)

A1 (21) **414186** (22) 2015 09 28

(51) **B01F 3/08** (2006.01)

B01F 5/20 (2006.01)

B05B 1/32 (2006.01)

C10M 175/02 (2006.01)

(71) MM SYSTEMY SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ

ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Kąty Opolskie

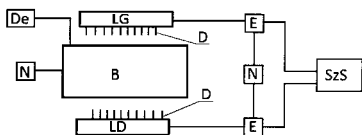
(72) STACH MATEUSZ; KRAUSE ROLAND

(54) **Sposób i zespół do wstępnego przygotowania elementów zwłaszcza stalowych lub aluminiowych poddawanych dalszej obróbce**

(57) Sposób wstępnego przygotowania elementów, zwłaszcza stalowych lub aluminiowych, poddawanych dalszej obróbce, wykorzystujący beczkę oraz dysze, polega na tym, że beczka (B) współpracuje z listwą górną (LG) oraz listwą dolną (LD), przez które podaje się olej do beczki (B), przy czym listwa górna (LG) i listwa dolna (LD) wyposażone są w dysze (D), ponadto sterowanie podawanym olejem do listwy górnej (LG) i listwy dolnej (LD) odbywa się za pośrednictwem elektrozaworów (E), które odbierają sygnały sterujące z szafy sterowniczej (SzS), przy czym mieszankę oleju i wody z beczki (B) nanosi się na blachę ocynkowaną i/lub aluminium pod ciśnieniem korzystnie od 0 do 5 bar, przy tym czas impulsu smarującego w beczce (B), to jest czas nanoszenia mieszanki, wynosi korzystnie od 10 do 25 milisekund. Zespół mieszalnika do wstępnego przygotowania elementów, zwłaszcza stalowych lub aluminiowych, poddawanych dalszej obróbce, wykorzystujący beczkę

oraz dysze, charakteryzuje się tym, że beczka (B) współpracuje z listwą górną (LG) oraz listwą dolną (LD), przez które podaje się olej do beczki (B), przy czym listwa górna (LG) i listwa dolna (LD) wyposażone są w dysze (D), ponadto sterowanie podawanym olejem do listwy górnej (LG) i listwy dolnej (LD) odbywa się za pośrednictwem elektrozaworów (E), które odbierają sygnały sterujące z szafy sterowniczej (SzS).

(13 zastrzeżeń)



A1 (21) 414184 (22) 2015 09 28

(51) B07B 1/18 (2006.01)

B07B 1/22 (2006.01)

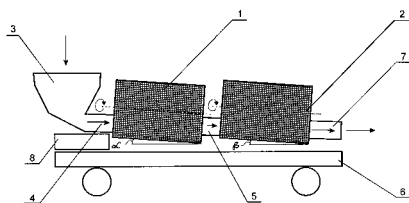
(71) BIOMASS POLAND SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Katowice

(72) KĘDZIA WOJCIECH JÓZEF; POŁOWY KRZYSZTOF

(54) **Przesiewacz wielobębnowy, przeznaczony do przesiewania biomasy i sposób przesiewania biomasy**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest przesiewacz wielobębnowy, przeznaczony do przesiewania biomasy, zwłaszcza biomasy pochodzącej z karpiny. Przesiewacz charakteryzuje się tym, że ma postać mobilnej konstrukcji usytuowanej na podwoziu samochodowym i ma zespół przesiewający, który stanowią co najmniej dwa bębny (1 i 2) w postaci perforowanych walców, pełniące rolę sit, usytuowanych szeregowo jeden za drugim, przy czym bębny mają regulowany kąt nachylenia oraz regulowane prędkości obrotu, przy czym średnica otworów w bębnach jest malejąca, tj. otwory pierwszego bębna mają większą, a drugiego mniejszą średnicę, przez co materiał jest najpierw wstępnie, a następnie dokładnie oczyszczony ze zbędnych frakcji. Prędkości obrotowe każdego z bębnów wynoszą w zakresie 5 - 100 obr./min, zaś prędkość obrotowa bębna (2) jest 1,5 razy większa od prędkości bębna (1), zaś bębny umieszczone są poziomo o osi obrotu lub nachylone względem poziomu pod pewnym kątem, a kąt nachylenia każdego z nich może się różnić. Przedmiotem zgłoszenia jest także sposób przesiewania biomasy.

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) 414230 (22) 2015 09 29

(51) B22C 9/04 (2006.01)

B22C 9/00 (2006.01)

(71) PUCZYŃSKI DAMIAN STOPPA, Warszawa

(72)

(54) **Sposób precyzyjnego odlewania metali nieżelaznych**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób precyzyjnego odlewania metali nieżelaznych, w którym wykorzystując metodę rapid prototyping 3D wykonuje się wzór z łatwo topliwego materiału, następnie na powierzchnię wzoru nanosi się powłokę ogniotrwałą, po czym całość poddaje się utwardzaniu do momentu otrzymania skorupy o wymaganej wytrzymałości na ściskanie, następnie całość podgrzewa się do momentu usunięcia z wnętrza skorupy zanieczyszczeń czy też resztek materiału, z którego wykonano wzór, po czym skorupę umieszcza się w przestrzeni wypełnionej materiałem podtrzymującym strukturę skorupy. Wnętrze skorupy

pod niskim ciśnieniem wypełnia się ciekłym metalem. Na powłokę ogniotrwałą wzoru stosuje się roztwór ciekłego wodnego szkła o module krzemianowym M mieszczącym się w granicach 1,6 - 4,1 z dodatkiem utwardzacza w połączeniu z modyfikatorem utwardzania, natomiast powłokę ogniotrwałą poddaje się utwardzaniu w atmosferze CO₂. W masie na powłokę ogniotrwałą wzoru zawierającej roztwór ciekłego wodnego szkła z dodatkiem utwardzacza w połączeniu z modyfikatorem utwardzania stosuje się utwardzacz na bazie estrów glikolu etylenowego H₂OH·CH₂OH w ilości równej lub mniejszej od 20% tej masy, przy czym modyfikator utwardzania stosuje się w ilości równej lub większej od 10% masy utwardzacza. Jako modyfikator utwardzania stosuje się metanol CH₃O.

(16 zastrzeżeń)

A1 (21) 414263 (22) 2015 10 06

(51) B22D 11/115 (2006.01)

B22D 11/10 (2006.01)

B22D 11/04 (2006.01)

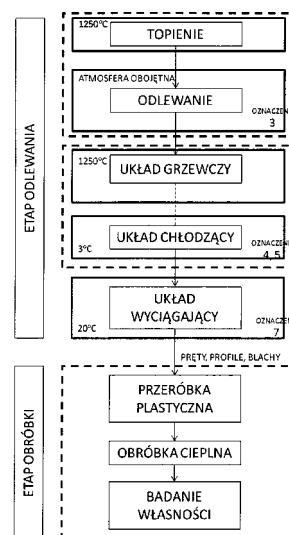
(71) ADAMET WITOLD GAJDEK, ADAM PĘCZAR SPÓŁKA JAWNA, Rzeszów

(72) KNYCH TADEUSZ; MAMALA ANDRZEJ; KWAŚNIEWSKI PAWEŁ; GAJDEK WITOLD; PĘCZAR ADAM; KIESIEWICZ GRZEGORZ; ŚCIĘŻOR WOJCIECH; KAWECKI ARTUR; SMYRAK BEATA; KOWAL RADOSŁAW; KORDASZEWSKI SZYMON; FRANZAK KRYSZTOF; GRZEBINOJA JUSTYNA; SIEJA-SMAGA ELIZA

(54) **Sposób wytwarzania wyrobów z metali i ich stopów z wykorzystaniem ciągłego odlewu z dodatkowym kształtowaniem struktury oraz układ do jego realizacji**

(57) Zgłoszenie dotyczy sposobu wytwarzania wyrobów z metali i ich stopów, z wykorzystaniem ciągłego odlewu z dodatkowym kształtowaniem struktury, który obejmuje etap: topienia w temperaturze nie mniejszej niż temperatura topnienia metali i ich stopów zawartych w materiale wsadowym w postaci granulatu z metali nieżelaznych i ich stopów lub/i złomu metali nieżelaznych oraz etap odlewania wyrobów wraz z ich schładzaniem, zwłaszcza wyrobów o przekroju poprzecznym zbliżonym do okręgu lub prostokąta, charakteryzujący się tym, że przed etapem odlewania stopiony materiał wsadowy poddaje się dodatkowemu mieszanu z wykorzystaniem pola elektromagnetycznego w temperaturze nie mniejszej niż temperatura topnienia metali zawartych w materiale wsadowym. Zgłoszenie dotyczy także układu do wytwarzania wyrobów z metalu i ich stopów z wykorzystaniem ciągłego odlewu z dodatkowym kształtowaniem struktur.

(9 zastrzeżeń)



A1 (21) **414300** (22) 2015 10 06

(51) **B22D 25/06** (2006.01)

B22D 19/06 (2006.01)

(71) INSTYTUT METALURGII I INŻYNIERII MATERIAŁOWEJ
POLSKIEJ AKADEMII NAUK

IM. ALEKSANDRA KRUPKOWSKIEGO, Kraków

(72) ROGAL ŁUKASZ; GŁOWNIA JAN; DUTKIEWICZ JAN;
TĘCZA GRZEGORZ

(54) **Zestaw narzędzia skrawającego i sposób wykonania zestawu narzędzia skrawającego**

(57) Zestaw narzędzia skrawającego składa się z korpusu i elementu roboczego połączonych nierozłącznie, przy czym korpus ma postać odlewu ze staliwa konstrukcyjnego niskostopowego, a element roboczy stanowi odlew o strukturze tiksotropowej ze staliwa narzędziowego. Staliwo konstrukcyjne niskostopowe ma skład ewentualnie 0,6 - 0,75 C, 0,9 - 1,05 Mn, poniżej 0,55 Si, poniżej 0,004 P, poniżej 0,004 S, 1,8 - 1,95 Cr, 0,6 - 0,8 Ni, 0,4 - 0,5 Mo. Staliwo narzędziowe o strukturze tiksotropowej ma skład ewentualnie 1,8 - 2,3 C, 8 - 12 Mn 3 - 6 V, 1 - 1,5 Cr, poniżej 0,006% - B. Przedmiotem wynalazku jest również sposób wykonania zestawu narzędzia skrawającego.

(6 zastrzeżeń)

Data wprowadzenia zmiany zastrzeżeń: 2016 11 14

A1 (21) **414290** (22) 2015 10 06

(51) **B23B 37/00** (2006.01)

(71) CRYSTAL SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Toruń

(72) GRABOWSKI STANISŁAW

(54) **Sposób laminowania blach folią dekoracyjną PVC**

(57) Sposób laminowania blach folią dekoracyjną PVC charakteryzujący się tym, że blachę przemieszcza się w pobliżu elektrod ceramicznych, które powodują wyładowania koronowe tworząc mieszaninę gazu z aktywnymi cząsteczkami (jonami, elektronami) wybijając z łańcuchów polimerowych atomy wodoru do uzyskania struktury 'szorstkiej' na poziomie molekularnym, po czym podgrzewa zestawem lamp IR do temperatury od 38 do 70°C i nanosi warstwę podgrzanego kleju i jednocześnie folię PVC poddaje się procesowi jednostronnego koronowania, w którym folia PVC przemieszcza się w pobliżu elektrod szorstkich aluminiowych, po czym naciągniętą wzdłużnie i poprzecznie folię PVC podgrzewa się i przykleja folię PVC do blachy z dociskiem, po czym schładza blachę z folią PVC do temperatury poniżej 30 do 38°C, następnie nakłada na powierzchnię dekoracyjną PVC cienką przezroczystą folię ochronną o grubości od 50 do 100 µm i nawija pokrytą blachę na nawijak.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) **414318** (22) 2015 10 08

(51) **B23D 45/00** (2006.01)

B23Q 35/08 (2006.01)

B23Q 35/00 (2006.01)

(71) GAŚSIOROWSKI MAREK, Głusków

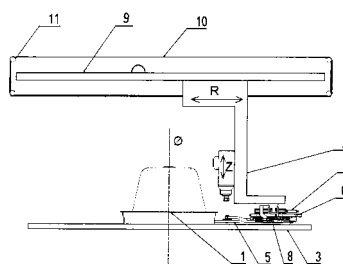
(72) GAŚSIOROWSKI MAREK

(54) **Maszyna do obcinania nadmiarowych obrzeży wyrobów z tworzyw sztucznych, komora ochronna nieruchomej przewodnicy oraz sposób obróbki wyrobów z tworzyw sztucznych**

(57) Maszyna do obcinania nadmiarowych obrzeży wyrobów z tworzyw sztucznych, zawierająca stół obrotowy (3), na którym umieszczony jest nieruchomo, w określonym położeniu obrabiany wyrób (1), przy czym maszyna zawiera również narzędzie tnące, które obcina obrzeże wyrobu podczas jego obrotu na stole. Maszy-

na przystosowana jest do realizacji cyklu uczenia się i cyklu obróbki, przy czym każdy cykl uczenia się obejmuje obrót stołu (3) o kąt α wynoszący co najmniej 360° i każdy cykl obróbki obejmuje obrót stołu o taki sam kąt α , zaś maszyna zawiera ponadto ruchome ramię prowadzące (2) sprzężone podczas cyklu uczenia się z ruchomą końcówką pomiarową (5) współpracującą z przemieszczającym się obrzeżem wyrobu (1), natomiast podczas cyklu obróbki sprzężone z narzędziem tnącym obcinającym obrzeże wyrobu (1), oraz elektroniczny układ sterowania, sprzężony z ramieniem prowadzącym (2) i stołem obrotowym (3), przystosowany do śledzenia ruchu końcówki pomiarowej (5) i rejestrowania na tej podstawie kształtu obrzeża wyrobu (1) podczas cyklu uczenia się oraz do sterowania ruchem ramienia prowadzącego (2) i obrotem stołu (3) na podstawie danych zarejestrowanych podczas cyklu uczenia się, tak, że w cyklu obróbki narzędzie tnące przemieszcza się wzdłuż kształtu zarejestrowanego podczas cyklu uczenia się. Ponadto zgłoszenie zawiera sposób obróbki wyrobów z tworzyw sztucznych przy użyciu maszyny i budowę komory ochronnej przewodnicy maszyny.

(13 zastrzeżeń)



A1 (21) **414205** (22) 2015 09 29

(51) **B23K 26/70** (2014.01)

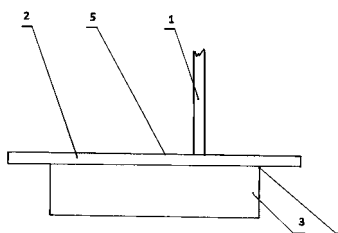
(71) LASERTEC SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Tychy

(72) BOREK ALEKSANDER; ŚCIBISZ BARTŁOMIEJ

(54) **Sposób obróbki cieplnej elementu maszyny**

(57) Sposób laserowej obróbki cieplnej elementu charakteryzujący się tym, że część energii cieplnej dostarczonej przez co najmniej jedną wiązkę promieniowania lasera (1) do obrabianej cieplnie powierzchni (5) elementu maszyny (2) odprowadza się z elementu (2) do wykonanego z materiału przewodzącego ciepło zewnętrznego elementu (3), stykającego się z powierzchnią (4) przeciwną do obrabianej cieplnie powierzchni (5) elementu (2).

(8 zastrzeżeń)



A1 (21) **414204** (22) 2015 09 29

(51) **B23K 28/00** (2006.01)

B23K 26/354 (2014.01)

(71) LASERTEC SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Tychy

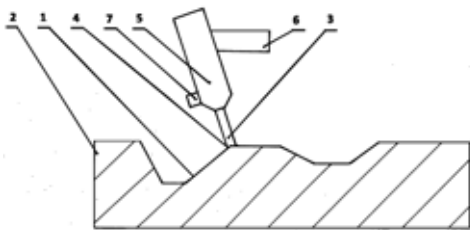
(72) BOREK ALEKSANDER; KULAK PAWEŁ;
ŚCIBISZ BARTŁOMIEJ

(54) **Sposób dekompozycji elementu maszyny**

(57) Sposób dekompozycji elementu maszyny charakteryzujący się tym, że co najmniej część powierzchni roboczej (1) elementu maszyny (2) podgrzewa się skoncentrowaną wiązką energii (3) emi-

townej przez głowicę (5), co najmniej do temperatury topnienia materiału elementu maszyny (2), aż do uzyskania zmiany kształtu fragmentu (4) powierzchni roboczej (1), w stopniu uniemożliwiającym odtworzenie pierwotnego kształtu elementu maszyny (2).

(14 zastrzeżeń)



A1 (21) 414179 (22) 2015 09 28

(51) B24B 39/00 (2006.01)

B23P 9/02 (2006.01)

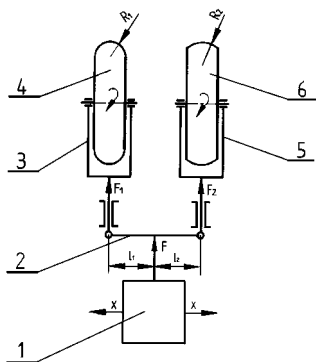
(71) POLITECHNIKA LUBELSKA, Lublin

(72) ZALESKI KAZIMIERZ; SKOCZYLAŚ AGNIESZKA

(54) **Urządzenie do nagniatania tocznego**

(57) Urządzenie do nagniatania tocznego, posiadające zestaw do wywierania siły docisku, krążek umacniający oraz krążek gładkościowy, charakteryzuje się tym, że składa się z zestawu (1) do wywierania siły docisku poprzez dźwignię (2) na głowicę (3) umacniającą, w której ułożyskowany jest krążek (4) umacniający o promieniu (R_1) profilu oraz na głowicę (5) gładkościową, w której ułożyskowany jest krążek (6) gładkościowy o promieniu (R_2) profilu. Promień (R_2) profilu krążka (6) gładkościowego jest większy od promienia (R_1) profilu krążka (4) umacniającego. Zestaw (1) do wywierania siły docisku jest przesuwany względem dźwigni (2) równoległe do jej położenia.

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) 414183 (22) 2015 09 28

(51) B24D 13/10 (2006.01)

A46B 3/10 (2006.01)

B08B 1/04 (2006.01)

B23F 19/05 (2006.01)

B23F 21/28 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA LUBELSKA, Lublin

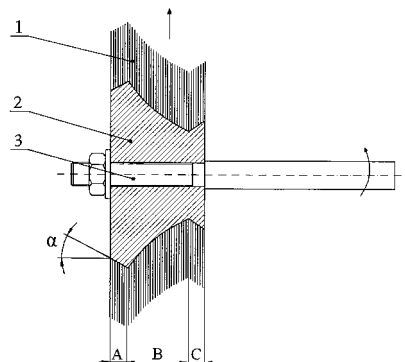
(72) ZALESKI KAZIMIERZ; MATUSZAK JAKUB

(54) **Szczotka do usuwania zadziorów z krawędzi kół zębatach**

(57) Szczotka do usuwania zadziorów z krawędzi czołowych kół zębatach, składająca się z włókien, tulei i trzpienia, charakteryzuje się tym, że włókna (1), o jednakowej długości, rozmieszczone są promieniowo na powierzchni obwodowej tulei (2), zamocowanej na trzpieniu (3). Zarys powierzchni obwodowej tulei (2) w przekroju osiowym składa się z dwóch odcinków linii prostej (A) oraz (C),

przedzielonych odcinkiem ewolwenty (B), przy czym odcinki linii prostej (A) oraz (C) są do siebie równoległe i pochylone pod kątem (α), równym od 30° do 40° , względem osi szczotki.

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 414217 (22) 2015 09 30

(51) B25G 1/04 (2006.01)

B25G 3/12 (2006.01)

B25G 3/20 (2006.01)

B25J 18/02 (2006.01)

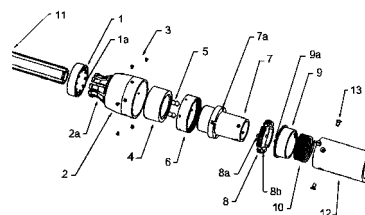
(71) PRZEMYSŁOWY INSTYTUT AUTOMATYKI I POMIARÓW PIAP, Warszawa

(72) TROJNACKI MACIEJ TOMASZ; OGONOWSKI MAREK

(54) **Mechanizm do niezależnego blokowania obrotu i wysuwu**

(57) Mechanizm do niezależnego blokowania obrotu i wysuwu dwóch współpracujących ze sobą elementów, które tworzą parę obrotowo - przesuwną, charakteryzuje się tym, że składa się z tulei (2) wyposażonej w rozmieszczone na obwodzie, od strony blokowanego elementu (11) elastyczne ramiona (2a), zazębiające się ze współosiowym pierścieniem (1) mającym wewnętrzne rozmieszczone na obwodzie występy (1a), przy czym wewnątrz tulei (2) jest osadzona współosiowa tuleja (4) sprzężona z pierścieniem (6) nasuniętym na współosiową tuleję (7), mającą obwodowy kołnier z zagłębieniami (7a) rozmieszczonymi na jej obwodzie i połączoną z drugim blokowanym elementem (12) za pomocą wkrętów (13), przy czym pomiędzy czołową powierzchnią drugiego blokowanego elementu (12) i wewnętrzną powierzchnią kołnierza tulei (7) zaopatrzoną w pierścień (8) jest osadzona spiralna sprężyna (10).

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 414310 (22) 2015 10 07

(51) B28B 1/00 (2006.01)

C04B 28/00 (2006.01)

C04B 14/06 (2006.01)

E04B 1/04 (2006.01)

(71) GINTER KAZIMIERZ ZAKŁAD PRODUKCJI MATERIAŁÓW BUDOWLANYCH ZAKŁAD PRACY CHRONIONEJ, Chojnice

(72) GINTER KAZIMIERZ

(54) **Sposób wytwarzania prefabrykatów betonowych o charakterze nanostrukturalnym**

(57) Sposób wytwarzania prefabrykatów betonowych o charakterze nanostrukturalnym charakteryzuje się tym, że do mieszan-

ki o zawartości procentowej na m³, stanowiącej 3,5% cementu CEM II/B-M (S-V) 32,5 R, 5,0% cementu CEM IV/B (V) 32,5 R-LH/NA, 2 - 3% popiołu krzemionkowego, 43 - 47% kruszywa drobnego o frakcji 0 - 2, 30 - 35% kruszywa grubego o frakcji 2 - 8, 12 - 15% kruszywa grubego o frakcji 8 - 16, 2,6% wody zarobowej dodaje się 0,04 - 0,050% domieszki chemicznej nanostrukturalnej, po czym miesza jednorodnie przeciwbieżnie, przy czym czas mieszania jednego zarobu wynosi od 20 do 25 sekund, w temperaturze od 5 do 20°C. W pierwszej fazie mieszania dozowane jest kruszywo składające się z trzech frakcji kruszywa 0 - 2, 2 - 8 oraz 8 - 16, następnie dozuje cement CEM II/B-M (S-V) 32,5 R z wodą, po czym cement CEM IV/B (V) 32,5 R - LH/NA wraz z popiołem krzemionkowym i dodaną na końcu domieszką nanostrukturalną. Po ich wymieszaniu przetransportowuje się je do gniazda zasypu wibroprasy i układa w formie przy płynnej sile wibracji 220 kN oraz częstotliwości 50 Hz przy zmniejszonej energii docisku stempla wynoszącej 130 bar/150 kN, po czym zawibrowany i ukształtowany wyrób transportuje do komory klimatycznej i poddaje procesowi hydratacji, dojrzewania i wiązania przez 10 do 12 h w temperaturze od 25 do 28°C i wilgotności powietrza od 75 do 85% następnie w ciągu 6 do 8 godzin dojrzewania zmniejsza się wilgotność do 60% uzyskując wytrzymałość wczesną stanowiącą 80% wytrzymałości właściwej, zaś po upływie 16 do 20 h układa na zafołiowane później palety i poddaje dojrzewaniu na placu składowym przez 28 dni do uzyskania wymaganej wytrzymałości.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) 414292 (22) 2015 10 06

(51) B28B 7/00 (2006.01)

(71) MARZEWSKI PIOTR, Świdnik

(72) MARZEWSKI PIOTR

(54) **Forma odlewnicza i rdzenie do wytwarzania odlewów z metali i ich stopów**

(57) Przedmiotem zgłoszenia są forma odlewnicza i rdzenie do wytwarzania odlewów z metali i ich stopów, gdzie forma zaopatrzona jest w układ wlewu, układ odpowietrzający i ewentualnie komorę nadlewu, charakteryzujące się tym, że materiałem, z którego są wykonane jest zwarta skała magmowa o strukturze krystalicznej. Korzystnie zwartą skałą magmową o strukturze krystalicznej jest granit albo alternatywnie bazalt.

(5 zastrzeżeń)

A1 (21) 414258 (22) 2015 10 03

(51) B29B 17/04 (2006.01)

B29B 13/10 (2006.01)

C08J 11/06 (2006.01)

C08L 23/06 (2006.01)

C08L 97/02 (2006.01)

C04B 18/04 (2006.01)

C04B 35/71 (2006.01)

(71) POLIMER COMPOMAX PRZEDSIĘBIORSTWO PRODUKCJI PREFABRYKATÓW KOMPOZYTOWYCH SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Lisi Ogon

(72) SZMIDT JACEK; KRASIŃSKI GRZEGORZ

(54) **Sposób utylizacji poliolefin z odpadów komunalnych, zwłaszcza polietylenu oraz kompozyty na osnowie polietylenu o niskiej gęstości do wytwarzania elementów użytkowych**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób utylizacji poliolefin z odpadów komunalnych, zwłaszcza polietylenu oraz kompozyty na osnowie polietylenu o niskiej gęstości do wytwarzania elementów użytkowych. Sposób utylizacji poliolefin z odpadów komunalnych, zwłaszcza polietylenu, odznacza się tym, że z odpadów stałych albo stanowiących tworzywa sztuczne, wyodrębnią się odpady z polietylenu, oddzielnie folie i oddzielnie opakowania przestrzenne, po czym folie, ewentualnie w zależności od ich przeznaczenia, przemycza wodą z dodatkiem 1 - 4% wagowych deter-

gentu, następnie suszy na wolnym powietrzu albo w temperaturze 40 - 70°C, korzystnie 50°C, po czym folie selekcjonuje się, w zależności od ich grubości i koloru, odrębnie albo łącznie, rozdrabnia na skrawki o polu powierzchni, którego najdłuższy bok jest < 5 mm, korzystnie 2 mm i konfekcjonuje, natomiast opakowania przestrzenne czyści się, płucze i ewentualnie przemycza wodą z dodatkiem 1 - 4% wagowych detergentu, po czym suszy w temperaturze 40 - 80°C, korzystnie 60°C, a następnie tak przygotowane opakowania przestrzenne selekcjonuje się, w zależności od przeznaczenia, zgniata znanymi metodami, po czym poddaje granulacji o średnicy ziaren 0,5 - 2 mm, korzystnie 1 mm albo tnie na kształtki o wymiarach dostosowanych do rozdrabniarki, rozdrabnia na drobiny o gabarytach 0,5 - 2 mm, korzystnie 1 mm i konfekcjonuje. Kompozyty, na osnowie polietylenu niskiej gęstości, do wytwarzania elementów użytkowych, składające się z odpadowego polietylenu, wypełniaczy oraz ewentualnie dodatków, odznaczają się tym, że zawierają 10 - 70% wagowych odpadowego polietylenu w postaci rozdrobnionej na skrawki folii, 20 - 80% wagowych wypełniaczy nieorganicznych i/lub organicznych oraz ewentualnie 2 - 10% wagowych dodatków ułatwiających przetwórstwo i/lub polepszających walory estetyczne, i/lub pochłaniających wodę.

(10 zastrzeżeń)

A1 (21) 414192 (22) 2015 09 28

(51) B29C 67/02 (2006.01)

B29C 47/12 (2006.01)

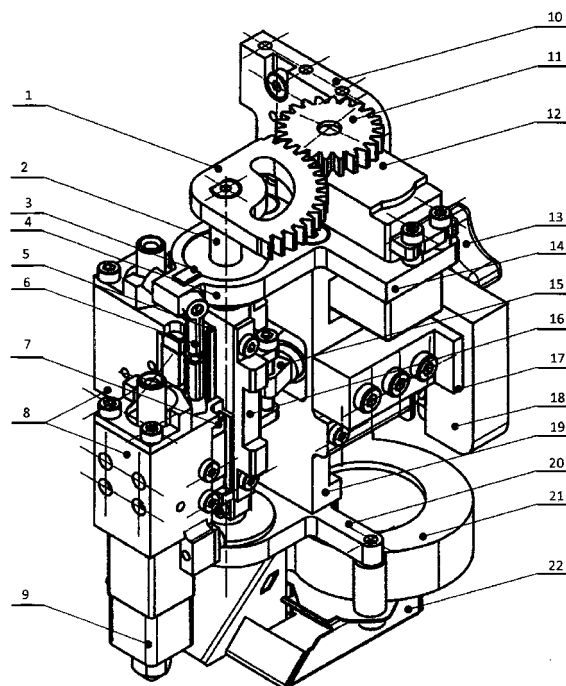
(71) 3D GENCE SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Katowice

(72) GAŚSIÓREK DAMIAN; MACHOCZEK TOMASZ; WILK KRZYSZTOF; WOLNICKI PRZEMYSŁAW; ZACHWIEJA MARCIN

(54) **Mechanizm przełączania głowic w dwugłowicowej drukarce druku przestrzennego**

(57) Mechanizm przełączania głowic w dwugłowicowej drukarce druku przestrzennego zawiera nieruchomy korpus ze skręconych płyt, przy czym w płytach dolnej (20) i górnej (14) osadzony jest obrotowy wał (2). Wał (2) ma prowadnice (5), na których zamocowane są suwliwie wózki toczne (7) opraw (8) głowic (9). Oprawy (8) połączone są z płytą górną (14) cięgnami (6) o wahlowych panewkach.

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) 414214 (22) 2015 10 01

(51) **B32B 27/32** (2006.01)
B09B 3/00 (2006.01)

(71) ERG BIERUŃ-FOLIE SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Bieruń

(72) SOSNA GRZEGORZ; FILIPCZYK BARBARA

(54) **Wielowarstwowa folia rozciągliwa o podwyższonej
odporności na przebicie i propagację przedarcia
oraz sposób jej wytwarzania**

(57) Wielowarstwowa folia rozciągliwa o podwyższonej odporności na przebicie i propagację przedarcia składa się z co najmniej trzech warstw, a korzystnie pięciu warstw o układzie A/B/C/D/E o układzie symetrycznym A/B/C/B/A, przy czym każda warstwa wewnętrzna zawiera tworzywo sztuczne, będące regranulatem pochodzące z recyklingu folii rozciągliwych charakteryzującej się tym, że każda z warstw zewnętrznych A i E zawiera 15 - 85% mas. polietylenu bardzo małej gęstości (PE-ULD), 15 - 85% mas. polietylenu metalocenowego (mPE-LLD) oraz 2,5 - 5% mas. poliizobutyleno (PIB), a każda z warstw wewnętrznych B, C i D zawiera 30 - 90% mas. regranulatu pochodzącego z recyklingu folii rozciągliwych o MFR w zakresie 1,0 - 10,0 g/10 min. oraz zawiera co najmniej jeden dodatek wybrany z grupy: (a) od 2% do 15% mas. elastomeru na bazie polipropylenu; (b) od 8% do 50% mas. polietylenu (PE-ULD); (c) od 2% do 10% mas kopolimeru etylen - octan winylu (EVAC) o zawartości grup octanowych od 15 - 20%.

(8 zastrzeżeń)

A1 (21) 414274 (22) 2015 10 05

(51) **B32B 27/32** (2006.01)
B32B 27/18 (2006.01)
B29C 49/04 (2006.01)

(71) NAWROCKI EUGENIUSZ ZPHU KABLONEX, Podanin

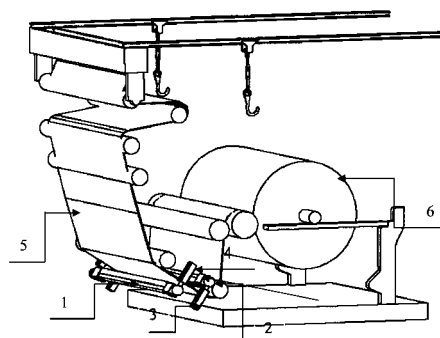
(72) MYSZKOWSKI DANIEL; SZOSTAK MAREK

(54) **Kompozycja polimerowa, zwłaszcza do produkcji
folii pięciowarstwowej, sposób wytwarzania folii
pięciowarstwowej oraz zespół do nawijania folii
pięciowarstwowej**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest kompozycja polimerowa, zwłaszcza do produkcji folii pięciowarstwowej, sposób wytwarzania, skład kompozycji polimerowej do produkcji folii pięciowarstwowej oraz zespół do nawijania folii pięciowarstwowej. Folia ta, ze względu na swoje właściwości może być przeznaczona do przetwarzania na worki zbiorcze lub jednostkowe, do zastosowań przemysłowych, pakowania materiałów sypkich i granulowanych, urządzeń elektronicznych, odzieży, artykułów budowlanych, kosmetycznych, higienicznych, pieczywa, mięsa, warzyw, owoców lub jakichkolwiek innych produktów pakowanych ręcznie, z wykorzystaniem automatów zgrzewających lub wysokowydajnych linii pakujących. Kompozyt charakteryzuje się tym, że obie warstwy zewnętrzne A i E posiadają jednakową grubość, równą w przybliżeniu 15% całkowitej grubości folii, warstwa środkowa C posiada grubość w przybliżeniu równą 50% całkowitej grubości folii i jest rozdzielona od warstw zewnętrznych A i E, warstwami B i D o jednakowej grubości równej w przybliżeniu 10% grubości całej folii każda, przy czym warstwy A i E wytworzone są z mieszaniny polietylenu metalocenowego w ilości (50 - 90)%, korzystnie 77,5% o współczynniku płynięcia 0,5 i gęstości 0,920 g/cm³, polietylenu małej gęstości w ilości (10 do 40)%, korzystnie 15,0% o współczynniku płynięcia 2,0 i gęstości 0,925 g/cm³, dodatku poślizgowego w ilości 5,5%, dodatku antystatycznego w ilości 1,5% i dodatku wspomagającego wytłaczanie w ilości 0,5%, poza tym warstwy B i D wytworzone są z polietylenu liniowego na bazie heksanu o współczynniku płynięcia 1,0 i gęstości 0,936 g/cm³, natomiast warstwę C stanowi mieszanina materiałów w postaci polietylenu małej gęstości o współczynniku płynięcia od 0,2 do 0,4 i gęstości od 0,920 do 0,924 g/cm³ w ilości (50 - 70)% korzystnie 55% oraz materiału wtórnego o współczynniku płynięcia od 0,4 do 0,6 i gęstości od 0,923 do 0,926 g/cm³ w ilości (30 - 50)%, korzystnie 45%. Sposób

wytwarzania kompozytu charakteryzuje się tym, że posiada trzy filtry o różnej gęstości, po czym następuje formowanie rękawa folii w głowicy, korzystnie o średnicy ustnika 180 mm, rozdmuchiwanie i chłodzenie poniżej temperatury mięknięcia materiału polimerowego, następnie formowanie cienkościennej rury do oczekiwanego wymiaru za pomocą strumieni powietrza zarówno na zewnątrz, jak i wewnątrz rękawa, korzystnie poprzez system IBC, po czym składanie folii do postaci podwójnie złożonej wstęgi za pomocą kosza składającego, odbieranie spłaszczonej folii za pomocą kalandra odciągu górnego (urządzenia odbierającego), prowadzenie folii przez system rolek, nawijanie za pomocą stacji nawijania na papierowe tuleje. Zespół do nawijania folii charakteryzuje się tym, że elementem jonizującym są usytuowane w strefie przemieszczania się folii (5), z obu stron taśmy folii, co najmniej dwie listwy antystatyczne impulsowe (1 i 2), osadzone na konstrukcji stacji na siłownikach (3), korzystnie pneumatycznych, w odległości od siebie (3 - 7) mm, korzystnie 5 mm, przy czym igły dejonizujące, osadzone na listwach w odległości od siebie w granicach (20 - 40) mm, mają swe krańce w odległości od folii (5) w granicach 20 mm.

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) 414311 (22) 2015 10 08

(51) **B32B 27/32** (2006.01)
B32B 27/18 (2006.01)
B65D 65/40 (2006.01)

(71) WYTWÓRNIA WYROBÓW FOLIOWYCH FOLPLAST
TERESA PAWLIK, ROMUALD PAWLIK SPÓŁKA JAWNA,
Kościan

(72) PAWLIK ROMUALD; PAWLIK JAROSŁAW

(54) **Cienka folia wielowarstwowa o podwyższonych
parametrach użytkowych**

(57) Zgłoszenie dotyczy cienkiej wielowarstwowej folii o podwyższonych parametrach użytkowych, składającej się z co najmniej trzech warstw o układzie A/B/C, w których zarówno w warstwie zewnętrznej mającej kontakt z pakowaną żywnością A w warstwie wewnętrznej B jak i w warstwie zewnętrznej C bazowym polimerem są mieszaniny granulatu polietylenowych o niskiej gęstości, folia charakteryzuje się tym, że każda z warstw zewnętrznych A i C stanowi 20 - 25% i zawiera 70 - 85% liniowego polietylenu niskiej gęstości (LLDPE) o gęstości w zakresie 925 - 929 kg/m³, 10 - 20% polietylenu niskiej gęstości (LDPE) o gęstości w zakresie 920 - 922 kg/m³, natomiast 50 - 60% stanowi warstwa wewnętrzna B składająca się z bimodalnego modyfikowanego polietylenu niskiej gęstości (mLDPE) o gęstości w zakresie 934 - 938 kg/m³. Wewnętrzna warstwa A folii, która ma kontakt z pakowaną żywnością korzystnie zawiera 1 - 3% polietylenu niskiej gęstości z udziałem biocydu.

(4 zastrzeżenia)

A1 (21) 414211 (22) 2015 09 29

(51) **B41M 1/26** (2006.01)
B32B 29/08 (2006.01)
B32B 38/14 (2006.01)

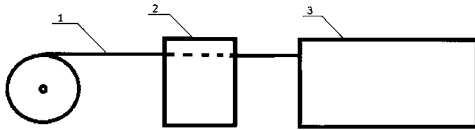
(71) SZTUMA SPÓŁKA AKCYJNA, Gdynia

(72) STANIORSKI PIOTR; DOMAGAŁA DAMIAN

(54) Sposób wytwarzania tektury falistej z nadrukiem

(57) Sposób wytwarzania tektury falistej z nadrukiem polega na tym, że na wstęgę papieru (1), stanowiącą wierzchnią warstwę tektury, nanoszony jest druk w urządzeniu drukującym (2), po czym wprowadzana jest do tektownicy (3), gdzie wytwarzany jest produkt finalny w postaci tektury falistej.

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 414197 (22) 2015 09 28

(51) B60K 17/02 (2006.01)

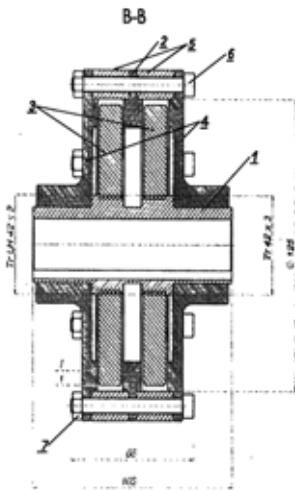
(71) JANCZAK MAREK, Łabowa

(72) JANCZAK MAREK

(54) Wolne koło dwukierunkowe

(57) Dwukierunkowe wolne koło przenosi napęd w obydwu kierunkach. Wałek napędowy (1) posiada w środkowej części gwint lewy i prawy, który współpracuje z nakrętkami. Wprawiony w ruch powoduje zaciskanie się nakrętek (3) na wewnętrznej podkładce (2) i przeniesienie napędu na zewnętrzną obudowę (4). Jeżeli obudowa otrzymując napęd zewnętrzny kręci się szybciej niż wałek wewnętrzny nakrętki rozkręcają się i uwalniają napęd. Układ działa jak sprzęgło jednokierunkowe, lecz jest w obydwu kierunkach.

(2 zastrzeżenia)



A1 (21) 414239 (22) 2015 10 01

(51) B60M 1/26 (2006.01)

(71) SWINAREW ANDRZEJ, Mysłówice

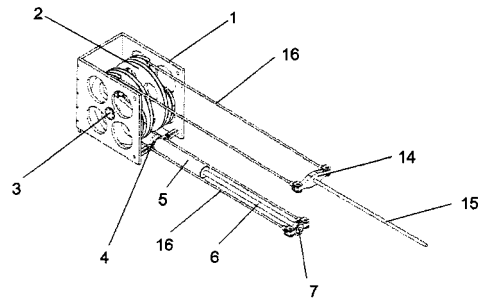
(72) SWINAREW ANDRZEJ; PAWELAK MARIAN; MŁYŃCZAK JAKUB

(54) Urządzenie naprężające do kompensacji sieci trakcyjnej oraz sposób kompensacji sieci trakcyjnej

(57) Urządzenie naprężające do automatycznej kompensacji sieci trakcyjnej charakteryzuje się tym, że składa się z obudowy (1), w której umieszczony jest układ spirali Archimedes, utworzony przez cztery koła napinające (2), z których dwa stanowią koła naciągowe a dwa koła przekazujące siłę, osadzone współosiowo na wałku wieloklinowym (3), współpracujące ze sprężyną gazową. Sposób kompensacji sieci trakcyjnej charakteryzuje się tym, że sieć trakcyjną (linę nośną oraz przewód trakcyjny) napina się za pomocą urządzenia naprężającego, kompensując spadek siły naprężającej sprężyny gazowej w całym zakresie roboczym za pomocą układu spirali Archimedes utworzonego przez cztery koła napinające (2),

z których dwa stanowią koła naciągowe a dwa koła przekazujące siłę, współpracujące współosiowo na wałku wieloklinowym (3), ze sprężyną gazową.

(7 zastrzeżeń)



A1 (21) 414326 (22) 2015 10 09

(51) B62D 65/02 (2006.01)

B66C 1/00 (2006.01)

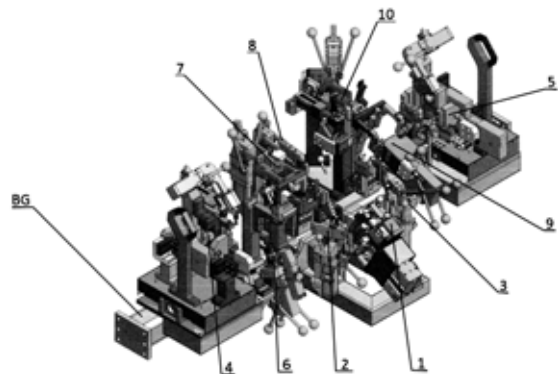
(71) CAD ENGINEERING SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Rybnik

(72) KRĘCISZ PRZEMYSŁAW; KRĘCISZ ŁUKASZ

(54) Sposób wytwarzania trawersy

(57) Sposób wytwarzania trawersy, wykorzystujący spawanie oraz bazowanie, polega na tym, że w pierwszym etapie za pomocą modułu zabazowania elementu trawersy (1) zabazowuje się element trawersy, który służy do mocowania tunelu środkowego w pojeździe, w drugim etapie za pomocą modułu zabazowania lewego wspornika (2) zabazowuje się lewy wspornik łączący element z modułu zabazowania elementu trawersy (1) z rurą główną, w trzecim etapie za pomocą modułu zabazowania prawego wspornika (3) zabazowuje się prawy wspornik łączący element z modułu zabazowania elementu trawersy (1) z rurą główną, w czwartym etapie za pomocą modułu zabazowania lewej blachy bocznej trawersy (4) zabazowuje się lewą blachę boczną trawersy i lewą stronę rury głównej, w piątym etapie za pomocą modułu zabazowania prawego boku trawersy (5), zabazowuje się prawy bok trawersy i drugi koniec rury głównej, w szóstym etapie za pomocą modułu zabazowania blachy (6), zabazowuje się blachę, która służy korzystnie do mocowania komputera pokładowego w pojeździe, w siódmym etapie za pomocą modułu mocowania (7), mocuje się element, który służy do mocowania korzystnie elementów wspomaganie kierownicy, w ósmym etapie za pomocą modułu bazowania małego wspornika (8), bazuje się mały wspornik z rurą główną, w dziewiątym etapie za pomocą modułu zabazowania elementów mocujących (9), zabazowuje się elementy mocujące poduszkę powietrzną pasażera z rurą główną, w dziesiątym etapie za pomocą modułu zabazowania prawej górnej poprzeczki (10), zabazowuje się prawą górną poprzeczkę z rurą główną, przy czym moduły od (1) do (10) mocowane są trwale do belki głównej (BG).

(6 zastrzeżeń)



A1 (21) 414275 (22) 2015 10 05

(51) B65D 5/32 (2006.01)

B65D 5/64 (2006.01)

B65D 5/20 (2006.01)

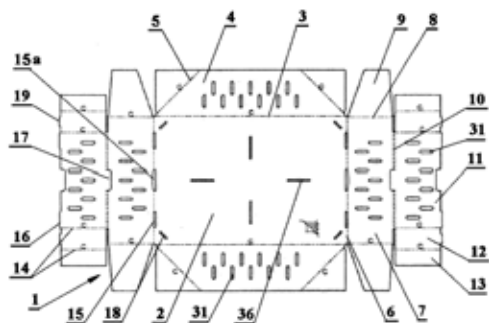
(71) KRZYWIŃSKI PIOTR PRODUKCJA OPAKOWAŃ
KARTONOWYCH DROPAK, Marcinki

(72) KRZYWIŃSKI PIOTR

(54) **Opakowanie kartonowe dwuczęściowe, zwłaszcza do przechowywania i transportu produktów nietrwałych**

(57) Przedmiotem wynalazku jest opakowanie kartonowe dwuczęściowe, zwłaszcza do przechowywania i transportu produktów nietrwałych, mające zastosowanie do transportu i przechowywania produktów wymagających atmosfery o dużej wilgotności, zwłaszcza miękkich owoców, piskląt, innych produktów spożywczych. Opakowanie charakteryzuje się tym, że część zasobnikowa (1) uformowana jest z wykroju, mającego powierzchnię (2) o zarysie prostokąta, tworzącą dno, której dłuższe krawędzie oddzielone są liniami bigowania (3) od powierzchni tworzących ścianki boczne (4), mające w częściach skrajnych skośne linie bigowania (5), zaś krótsze krawędzie mają oddzielone liniami bigowania (6) powierzchnie tworzące zewnętrzne ścianki boczne (7), mające z obu stron oddzielone liniami bigowania (8) płytki łączeniowe (9), przy czym powierzchnie tworzące zewnętrzne ścianki boczne (7) połączone są liniami bigowania (10) z powierzchniami, tworzącymi wewnętrzne ścianki boczne (11), zakończone z obu stron podwójnymi płytkami (12, 13), oddzielonymi od wewnętrznych ścianek bocznych i od siebie liniami bigowania (14), poza tym na krawędziach oddzielających powierzchnię dna (2) od zewnętrznych powierzchni bocznych (7) mają otwory (15, 15a) na wypusty (16, 17) wewnętrznych ścianek bocznych (11) i na wykrojony w ściance zewnętrznej (7), w strefie linii bigowania (6), łączącej ją ze ścianką wewnętrzną (11) wypust stabilizujący (17), a także w strefie narożników ma otwory (18) na wypusty (19) płytek (12), natomiast pokrywa uformowana jest z wykroju, mającego powierzchnię o zarysie prostokąta, stanowiącą wieko, przy czym dłuższe krawędzie oddzielone są liniami bigowania od płytki (23), stanowiącej ścianki boczne pokrywy, mające z obu stron oddzielone liniami bigowania płytki łączeniowe, a krótsze krawędzie mają oddzielone liniami bigowania płytki tworzące drugie ścianki boczne pokrywy, mające z obu stron oddzielone liniami bigowania płytki łączeniowe, ponadto w krótszych krawędziach, na liniach bigowania ma otwory na wypusty stabilizujące (17).

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) 414244 (22) 2015 10 02

(51) B65D 19/34 (2006.01)

(71) GINTER RYSZARD RETNIG, Gola

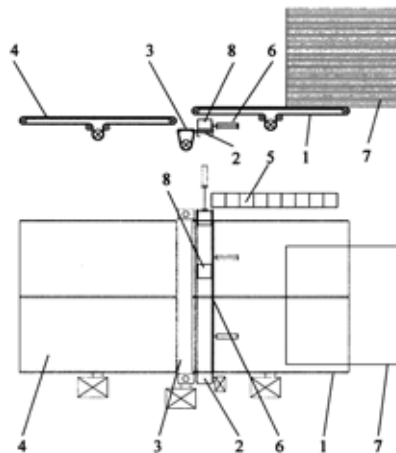
(72) GINTER RYSZARD

(54) **Sposób składowania i transportu tektury i innych towarów oraz urządzenie do klejenia tekturowych stóp**

(57) Przedmiotem wynalazku jest sposób składowania i transportu tektury i innych towarów z pominięciem paletyzacji oraz urządzenie do klejenia tekturowych stóp. Sposób polega na tym, że do dolnej powierzchni stosu tektury lub innego towaru (7) bez-

pośrednio przykleja się tekturowe stopy (8), przy czym rozstawienie stóp umożliwia transport ręcznym wózkiem paletowym lub wózkiem widłowym. Ilość przyklejanych tekturowych stóp jest zależna od formatu i masy stosu i jest nie mniejsza jak cztery sztuki. Korzystne rozstawienie i ilość tekturowych stóp podiera ładunek równomiernie na całej powierzchni. Urządzenie do podklejania stóp stanowi szeregowo ustawione względem siebie cztery przenośniki taśmowe: dostarczający towar (1), poprzeczny przygotowujący stopy (2), dociskowy (3) i odbierający stos (4), systemu przepychania stóp (6), zasobnika stóp, stacji nanoszenia kleju niewidocznej na rysunku, przy czym urządzenie jest wyposażone w czujniki mierzące rozmiar i położenie stosu tektury lub innego towaru zaś proces klejenia tekturowych stóp odbywa się całkowicie automatycznie.

(5 zastrzeżeń)



A1 (21) 414260 (22) 2015 10 05

(51) B65D 35/12 (2006.01)

B29C 43/14 (2006.01)

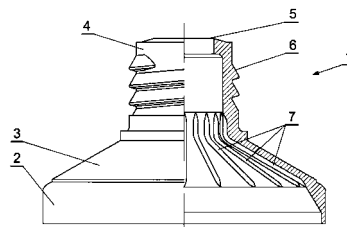
(71) ELPES SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa

(72) KĘDZIERSKI TOMASZ

(54) **Zamknięcie tuby i sposób wytwarzania zamknięcia tuby**

(57) Zamknięcie tuby (1) wykonane z tworzywa termoplastycznego zaopatrzone w cylindryczną część dolną (2), stożkową część środkową (3) oraz cylindryczny dozownik (4) z centralnym otworem wypływowym (5), wokół którego ukształtowany jest gwint (6) do nakręcania nakrętki zamykającej, którym stożkowa część środkowa (3), od strony wewnętrznej, zaopatrzona jest w co najmniej sześć promieniowych nadlewów usztywniających (7) o wysokości od 0,4 mm do 0/8 mm. Wynalazek dotyczy również sposobu wytwarzania zamknięcia tuby (1).

(7 zastrzeżeń)



A1 (21) 414282 (22) 2015 10 05

(51) B66B 7/06 (2006.01)

B66C 1/12 (2006.01)

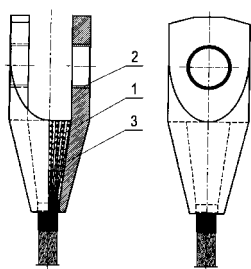
(71) KOPEX-PRZEDSIĘBIORSTWO BUDOWY SZYBÓW
SPÓŁKA AKCYJNA, Bytom

(72) OLSZEWSKI JANUSZ; JURKOWSKI ZBIGNIEW;
PYPNO MAREK; RATUSZNY KRYSZTYAN

(54) **Zawieszenie linowe górniczych urządzeń wyciągowych**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest zawieszenie linowe górniczych urządzeń wyciągowych, którego istota polega na tym, że posiada uchwyt stożkowy (1), wypełniony końcem rozplecionej liny z drutami uformowanymi na kształt miotły, zalany komponentem żywicznym (3), posiadający widełki zaopatrzone w wymienne dystansowe tuleje z otworami (2) dla sworznia umożliwiającego połączenie z hakiem lub mocowanym urządzeniem. Korzystnie, stanowi ono element zawieszki linowych górniczego wyciągu kubłowego, pomostu wiszącego, odeskowania stalowego oraz urządzeń pomocniczych, a także mocowanie końca liny nośnej w zacisku stożkowym w bębnie maszyny wyciągowej, a wymiary uchwytu stożkowego (1), uzależnione są od przewidywanego obciążenia oraz od średnicy nominalnej zastosowanej liny nośnej.

(2 zastrzeżenia)



DZIAŁ C

CHEMIA I METALURGIA

A1 (21) **414168** (22) 2015 09 28

(51) **C02F 1/72** (2006.01)

C02F 1/58 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA GDAŃSKA, Gdańsk

(72) FUDALA-KSIĄŻEK SYLWIA; KULBAT ELIZA;
ŁUCZKIEWICZ ANETA

(54) **Sposób usuwania siarczków ze ścieków i wód technologicznych zwłaszcza o charakterze redukcyjnym**

(57) Sposób usuwania siarczków ze ścieków i wód technologicznych, zwłaszcza o charakterze redukcyjnym polega na poddaniu ich procesowi utleniania, w którym dodaje się korzystnie w warunkach mieszania wodny roztwór nadtlenku wodoru H_2O_2 o stężeniu od 30% ÷ 35%, aż do uzyskania wartości potencjału redox na poziomie między +200 a +300 mV.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) **414273** (22) 2015 10 05

(51) **C02F 3/00** (2006.01)

C02F 3/30 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA LUBELSKA, Lublin

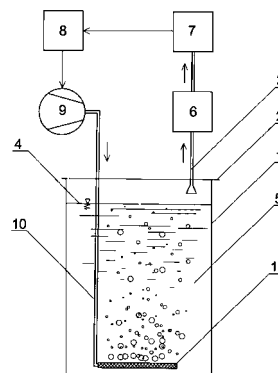
(72) GUZ ŁUKASZ; POŁĘDNIK BERNARD; ŁAGÓD GRZEGORZ

(54) **Sposób i układ sterowania procesem oczyszczania ścieków**

(57) Układ sterowania procesem oczyszczania ścieków składa się z komory (1) z osadem czynnym (5), w której umieszczony jest

napowietrzacz (11) połączony przewodem (10) ze sprężarką (9) powietrza, zaś sprężarka (9) powietrza połączona jest z modulem (8) wykonawczym, który połączony jest z urządzeniem (7) pomiarowym z zestawem czujników gazu, zaś urządzenie (7) pomiarowe z zestawem czujników gazu połączony jest z osuszaczem (6) gazu, który połączony jest za pomocą sondy (3) poboru gazu zamocowanej nad górną powierzchnią (4) osadu czynnego (5). Przedmiotem zgłoszenia jest także sposób sterowania procesem oczyszczania ścieków.

(2 zastrzeżenia)



A1 (21) **414215** (22) 2015 09 30

(51) **C02F 11/00** (2006.01)

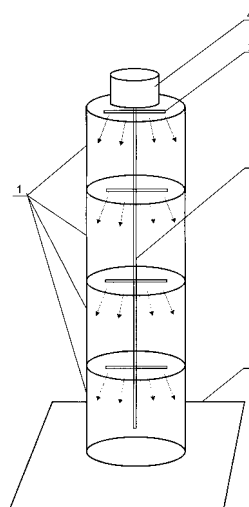
(71) UNIWERSYTET TECHNOLOGICZNO-PRZYRODNICZY
IM. JANA I JĘDRZEJA ŚNIADECKICH, Bydgoszcz

(72) HERMANN JANUSZ; HARSIMOWICZ-HERMANN
GRAŻYNA; WOJEWÓDZKI PIOTR

(54) **Porowata bariera antyodorowa dla gazów wentylacyjnych zanieczyszczonych amoniakiem**

(57) Porowata bariera dla gazów wentylacyjnych zanieczyszczonych amoniakiem charakteryzuje się tym, że złożona jest z elementów (1), usytuowanych jeden na drugim, tworząc łącznie moduł bariery złożony korzystnie z 4 elementów, wypełnionych sprasowanymi włóknami roślinnymi, przy czym centralnie, po środku modułu w płaszczyźnie pionowej, usytuowana jest przez co najmniej $\frac{3}{4}$ wysokości modułu, perforowana rura (3) z odnogami (2), przez które z pojemnika (4) elementy modułu nasączane są od $\frac{1}{5}$ maksymalnej pojemności wodnej roztworami wodnymi reagentów.

(7 zastrzeżeń)



A1 (21) **414238** (22) 2015 10 03

(51) **C02F 11/14** (2006.01)

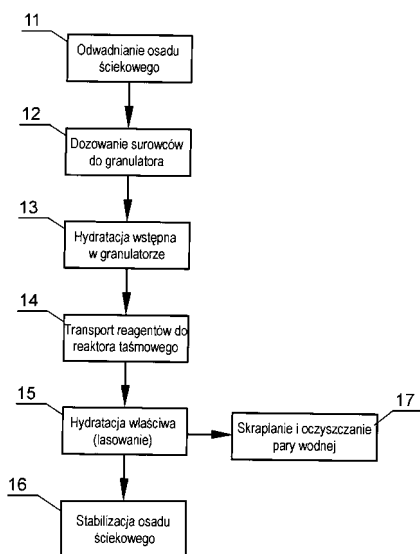
(71) POTOCKI PAWEŁ, Olsztyn; TUREK JAROSŁAW, Olsztyn

(72) POTOCKI PAWEŁ; TUREK JAROSŁAW

(54) **Sposób higienizacji osadów ściekowych oraz układ do higienizacji osadów ściekowych**

(57) Sposób higienizacji osadów ściekowych z udziałem wapna palonego (CaO), w którym odwodniony osad ściekowy poddaje się działaniu wapna palonego (CaO) w procesie lasowania wapna palonego (CaO), charakteryzuje się tym, że przed procesem lasowania (15) osad ściekowy poddaje się procesowi hydratacji wstępnej (13), w którym odwodniony osad ściekowy o zawartości suchej masy wynoszącej od 15% wag. do 25% wag. miesza się z wapnem palonym (CaO) w stosunku wagowym nie przekraczającym 0,9 kg CaO/1 kg suchej masy osadu, nie dopuszczając do homogenizacji osadu ściekowego. Przedmiotem zgłoszenia jest także przedstawiony na rysunku układ do higienizacji osadów ściekowych z udziałem wapna palonego (CaO) oraz system charakteryzujący się tym, że układ do wymuszania obiegu powietrza zawiera wentylator promieniowy.

(21 zastrzeżeń)



A1 (21) 414330 (22) 2015 10 09

(51) C03B 37/00 (2006.01)
D01D 5/08 (2006.01)
D01F 9/08 (2006.01)
B28B 1/00 (2006.01)

(71) FLIS STANISŁAW PRZEDSIĘBIORSTWO
BUDOWLANO-MONTAŻOWE FLISBUD, Warszawa;
MAJCHER MAREK, Warka

(72) FLIS STANISŁAW; MAJCHER MAREK;
MAJCHER REMIGIUSZ

(54) **Sposób wytwarzania proszku bazaltowego, włókna bazaltowego i innych wyrobów kształtowych**

(57) Wynalazek dotyczy sposobu wytwarzania proszku bazaltowego, włókna bazaltowego lub innych wyrobów kształtowych, obejmujący rozdrabnianie surowca bazaltowego i ewentualnie jego topienie poprzez ogrzewanie do temperatury mieszczącej się w zakresie od 1450°C do 1550°C charakteryzującego się tym, że surowiec bazaltowy rozdrabnia się do uzyskania ziaren o rozmiarach poniżej 5 mm, korzystnie mieszczących się w zakresie od 1 do 3 mm, następnie tak otrzymany sypki surowiec łączy się z wodą w stosunku od 5 do 50 litrów wody na 100 g bazaltu, a otrzymaną zawiesinę poddaje się homogenizacji, dalszemu rozdrobnieniu i oczyszczeniu w komorze reakcyjnej zaopatrzonej w generator impulsów elektrycznych, przy czym zawiesinę poddaje się jednocześnie elektrolizie w tej samej komorze, zaopatrzonej w co najmniej jedną elektrodę na bazie węgla, na której osadzają się zanieczyszczenia bazaltu, następnie cząstki stałe bazaltu oddziela się od wody i poddaje suszeniu w środowisku beztlenowym, a następnie ewentualnie topi się je w temperaturze mieszczącej się w zakresie 1450°C

do 1550°C i ewentualnie wytwarza się włókno bazaltowe lub inne wyroby kształtowe.

(7 zastrzeżeń)

A1 (21) 414161 (22) 2015 09 29

(51) C04B 11/26 (2006.01)
C04B 22/06 (2006.01)

(71) ZACHODNIOPOMORSKI UNIWERSYTET
TECHNOLOGICZNY W SZCZECINIE, Szczecin
(72) MORAWSKI ANTONI W.; JANUS MAGDALENA

(54) **Sposób utylizacji gipsu odpadowego z instalacji odsiarczenia spalin**

(57) Sposób utylizacji gipsu odpadowego z instalacji odsiarczenia spalin charakteryzuje się tym, że uwodniony gips odpadowy pobrany bezpośrednio z instalacji odsiarczenia gazów spalinowych wygrzewa się w temperaturze 180°C przez 24 godziny w atmosferze powietrza, a następnie otrzymany gips poddaje mieszaninzie wspólnie z dodatkiem proszkowego nanokrystalicznego fotokatalizatora na bazie TiO₂ modyfikowanego azotem w ilości 2 - 20% masowych, w stosunku do masy gipsu. Z kolei zarabia się mieszaninę TiO₂ - gips z wodą i formuje się gotowe produkty.

(3 zastrzeżenia)

A1 (21) 414223 (22) 2015 09 30

(51) C04B 11/028 (2006.01)
C01F 11/46 (2006.01)

(71) BUCHALIK GABRIEL, Rybnik; PAWNIK LESZEK, Racibórz
(72) BUCHALIK GABRIEL; PAWNIK LESZEK

(54) **Zmodyfikowany sposób odwadniania gipsu**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest zmodyfikowany sposób odwadniania gipsu, jako końcowego produktu odsiarczenia spalin. Modyfikacja sposobu odwadniania gipsu przez odwirowanie, polega na podgrzaniu wody używanej do mycia ciasta gipsowego w wirówce do temperatury w granicach 35°C do 95°C oraz korzystnie podgrzaniu ciasta gipsowego przed napełnieniem wirówki do temperatury nie wyższej od temperatury wody używanej do mycia tego ciasta, skutkujące czasowym skróceniem cyklu wirowania, uzyskując zmniejszenie sił międzycząsteczkowych kryształów gipsu ułatwiających usunięcie wody w cyklu odwadniania w wirówce, a skutkujące czasowym skróceniem cyklu wirowania.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) 414322 (22) 2015 10 08

(51) C04B 14/18 (2006.01)
C04B 26/18 (2006.01)
C04B 26/14 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA WARSZAWSKA, Warszawa
(72) ŁUKOWSKI PAWEŁ; SOKOŁOWSKA JOANNA JULIA

(54) **Sposób modyfikacji betonów i zapraw żywicznych**

(57) Sposób modyfikacji betonów i zapraw żywicznych, polega na tym, że do wstępnie wymieszanych suchych frakcji kruszywa z wyłączeniem frakcji mikrowypełniaczy dodaje się spoiwo żywiczne ewentualnie z układem utwardzającym i modyfikatorami wstępnie wymieszane z frakcją mikrowypełniaczy, w tym z odpadowym pyłem perlitowym, przy czym pył perlitowy dodaje się do mieszanki spoiwa żywicznego i pozostałych mikrowypełniaczy w kilku etapach, a po połączeniu suchych składników oraz spoiwa z frakcją mikrowypełniacza całość miesza się mechanicznie około 1-2 minut i tak powstałą mieszaninę odstawia się na 1 minutę celem homogenizacji składników, po czym ponownie miesza do uzyskania pełnej jednorodności przez około 2 minuty. Następnie mieszaninę umieszcza się w formie uprzednio pokrytej środkiem antyadhezyjnym i mieszaninę w formach ewentualnie poddaje się zagęszczaniu przez wirowanie, a ponadto proces mieszania jak i wiązania kompozytów prowadzi się w pomieszczeniu o kontrolowanej temperaturze i wilgotności, przy czym w przypadku wytwarzania betonu

stosuje się suche wypełniacze składające się z ziaren o wymiarach do 63 mm, przy czym konieczna jest obecność ziaren większych niż 2 mm, przy wytwarzaniu zapraw żywicznych stosuje się suche wypełniacze składające się z ziaren o wymiarach nie większych niż 2 mm, a do wytwarzania kitów i szpachlówek żywicznych stosuje się suche wypełniacze składające się z ziaren o wymiarach mniejszych niż 0,5 mm.

(4 zastrzeżenia)

A1 (21) **414201** (22) 2015 10 01

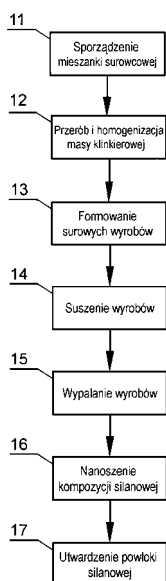
- (51) **C04B 33/00** (2006.01)
C04B 33/30 (2006.01)
C04B 33/32 (2006.01)
C04B 41/49 (2006.01)
C04B 41/84 (2006.01)

- (71) KLINKIER PRZYSUCHA SPÓŁKA AKCYJNA, Skrzyńsko
- (72) PANKOWSKA BEDNARSKA MARZENA; PIĄTEK EDYTA; GORZAŁCZYŃSKA MAŁGORZATA; SZYMKOWIAK MAREK; POLAK ZBIGNIEW

(54) **Sposób wytwarzania hydrofobowych płytek klinkierowych z białej masy ceramicznej oraz hydrofobowej płytki klinkierowe**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest przedstawiony na schemacie sposób wytwarzania hydrofobowych płytek klinkierowych, w którym sporządza się masę klinkierową, którą poddaje się homogenizacji i z której formuje się surowe płytki, które suszy się i wypala. Masę klinkierową sporządza się z: mieszanki ceramicznej zawierającej glinę białą w ilości od 70 do 80% wag., w odniesieniu do suchej masy mieszanki ceramicznej; surowiec krzemionkowy w ilości od 15 do 25% wag., w odniesieniu do suchej masy mieszanki ceramicznej oraz topnik w ilości od 3 do 5% wag w odniesieniu do suchej masy mieszanki ceramicznej; oraz wody w ilości nie przekraczającej 16% wag., w odniesieniu do całkowitej masy zhomogenizowanej masy klinkierowej. Po procesie wypalania, na płytki klinkierowe, w obecności wilgoci, nanosi się trialkoksylanową kompozycję powłokotwórczą, zawierającą co najmniej jeden związek o wzorze ogólnym $RSi(OH)_3$, w którym R oznacza podstawnik wybrany z grupy składającej się z węglowodorów alifatycznych, węglowodorów alicyklicznych, węglowodorów aromatycznych oraz amin alifatycznych. Utrzymuje się płytki klinkierowe z naniesioną trialkoksylanową kompozycją powłokotwórczą w temperaturze wynoszącej od 5 do 25°C, doprowadzając do polimeryzacji związków trialkoksylanowych oraz związania produktów polimeryzacji z podłożem klinkierowym, do momentu utwardzenia powłoki. Przedmiotem zgłoszenia jest również hydrofobowa płytka klinkierowa.

(11 zastrzeżeń)



A1 (21) **414257** (22) 2015 10 02

- (51) **C05D 9/00** (2006.01)
C05G 3/04 (2006.01)
C09K 17/04 (2006.01)

- (71) LASKOWSKA GENOWEFA, Wawrzonkowo; INSADOWSKI MARIAN, Chorzów
- (72) LASKOWSKA GENOWEFA; INSADOWSKI MARIAN

(54) **Nawóz mineralny**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest nawóz mineralny na bazie mączki skały melafirowej. Nawóz mineralny charakteryzuje się tym, że zawiera skałę melafirową o frakcji od 0 do 8 mm.

(4 zastrzeżenia)

A1 (21) **414190** (22) 2015 09 28

- (51) **C07C 279/00** (2006.01)
C08G 73/00 (2006.01)
A01N 47/44 (2006.01)
C08K 5/31 (2006.01)
A01P 1/00 (2006.01)

- (71) INSTYTUT PRZEMYSŁU SKÓRZANEGO, Łódź
- (72) WYRĘBSKA ŁUCJA; SZUSTER LUCJAN; WOŹNIAK BOGUSŁAW; KRÓLIKOWSKI BOGUSŁAW

(54) **Sposób wytwarzania substancji bioaktywnej i jej zastosowanie**

(57) Ujawniono sposób wytwarzania iminopochodnej guanidyny przez ogrzewanie do temperatury 180°C pochodnej aminobenzenosulfonowej poliheksametylenoguanidyny.

(4 zastrzeżenia)

A1 (21) **414162** (22) 2015 09 29

- (51) **C07D 301/19** (2006.01)
C07D 303/04 (2006.01)

- (71) ZACHODNIOPOMORSKI UNIWERSYTET TECHNOLOGICZNY W SZCZECINIE, Szczecin
- (72) WRÓBLEWSKA AGNIESZKA; MICHAŁKIEWICZ BEATA; MAKUCH EDYTA; MŁODZIK JACEK

(54) **Sposób utleniania limonenu na węglach aktywnych**

(57) Sposób utleniania limonenu na węglach aktywnych, stosowanych jako katalizator, za pomocą 60% roztworu wodnego nadtlenu wodoru lub 6M roztworu wodoronadtlenku t-butylu w dekanie, w czasie od 0,5 h do 120 h, w obecności metanolu jako rozpuszczalnika, charakteryzuje się tym, że stosuje się komercyjne węgle aktywne przeznaczone do oczyszczania wody w ilości 2,25 - 2,9% masowych w mieszaninie reakcyjnej, przy czym proces prowadzi się w temperaturze 60 - 70°C i przy stężeniu metanolu w mieszaninie reakcyjnej wynoszącym 90 - 93% masowych.

(5 zastrzeżeń)

A1 (21) **414240** (22) 2015 10 01

- (51) **C07D 491/22** (2006.01)
C07D 471/14 (2006.01)
C08G 63/06 (2006.01)
A61K 47/48 (2006.01)
A61P 35/00 (2006.01)

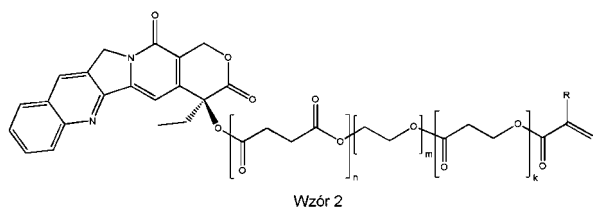
- (71) POLITECHNIKA WARSZAWSKA, Warszawa
- (72) PlichTA ANDRZEJ; WASYŁECZKO MONIKA; JASKULSKI TOMASZ

(54) **Reaktywne estrowe pochodne (S)-(+)-kamptotecyny i sposób wytwarzania reaktywnych estrowych pochodnych (S)-(+)-kamptotecyny**

(57) Przedmiotem zgłoszenia są reaktywne estrowe pochodne (S)-(+)-kamptotecyny o wzorze ogólnym 2, gdzie: R = H lub CH₃,

natomiast $n = 0$, $m = 0$, $k = 0, 1$ lub $0 - 3$ (mieszanina), lub $n = 1$, $m = 1, 2$ lub 3 , $k = 0$ oraz sposób ich otrzymywania.

(18 zastrzeżeń)



A1 (21) 414175 (22) 2015 09 28

(51) C07F 9/10 (2006.01)

C07J 1/00 (2006.01)

C07C 67/08 (2006.01)

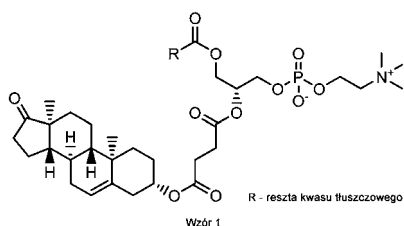
(71) UNIWERSYTET PRZYRODNICZY WE WROCŁAWIU, Wrocław

(72) KŁOBUCKI MAREK; GRUDNIEWSKA ALEKSANDRA; WAWRZEŃCZYK CZESŁAW; NIEZGODA NATALIA; MITUŁA PAWEŁ

(54) 1-Acylo-2-bursztynylodehydroepiandrosteron-*sn*-glicero-3-fosfocholina oraz sposób otrzymywania 1-acylo-2-bursztynylodehydroepiandrosteron-*sn*-glicero-3-fosfocholiny

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest 1-acylo-2-bursztynylodehydroepiandrosteron-*sn*-glicero-3-fosfocholina o wzorze 1 oraz sposób jej otrzymywania. Sposób otrzymywania polega na tym, że do mieszaniny zawierającej osuszoną 1-acylo-2-lizo-*sn*-glicero-3-fosfocholiny, rozpuszczoną w bezwodnym chlorku metylenu albo chloroformie, osuszony monobursztynian dehydroepiandrosteronu w ilości co najmniej równomolowej w stosunku do fosfocholiny oraz katalityczną ilość 4-(*N,N*-dimetyloamino)pirydyny, dodaje się *N,N*-dicykloheksylokarbodiimid, w ilości będącej co najmniej dwukrotnym nadmiarem molowym w stosunku do monobursztynianu dehydroepiandrosteronu, rozpuszczony w jednym z wyżej wymienionych rozpuszczalników, po czym całość miesza się przez co najmniej 48 godzin, a produkt, którym jest 1-acylo-2-bursztynylodehydroepiandrosteron-*sn*-glicero-3-fosfocholina o wzorze 1, oczyszcza się za pomocą chromatografii kolumnowej. Związki te mogą znaleźć zastosowanie w przemyśle farmaceutycznym lub kosmetycznym.

(6 zastrzeżeń)



A1 (21) 414176 (22) 2015 09 28

(51) C07F 9/10 (2006.01)

C07J 1/00 (2006.01)

C07C 67/08 (2006.01)

(71) UNIWERSYTET PRZYRODNICZY WE WROCŁAWIU, Wrocław

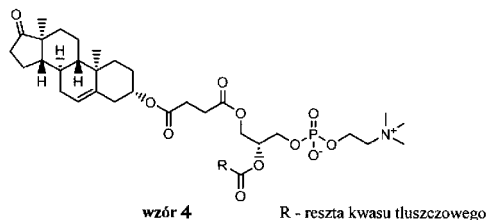
(72) KŁOBUCKI MAREK; GRUDNIEWSKA ALEKSANDRA; WAWRZEŃCZYK CZESŁAW

(54) 1-Bursztynylodehydroepiandrosteron-2-acylo-*sn*-glicero-3-fosfocholina oraz sposób otrzymywania 1-bursztynylodehydroepiandrosteron-2-acylo-*sn*-glicero-3-fosfocholiny

(57) Przedmiotem zgłoszenia są pochodne fosfatydylochliny, zawierające w swojej strukturze cząsteczkę dehydroepiandroste-

ronu przyłączoną za pomocą linkera, o wzorze 4, gdzie R może oznaczać resztę kwasu palmitynowego albo oleinowego albo innego dowolnego kwasu tłuszczowego. Przedmiotem zgłoszenia jest także sposób otrzymywania pochodnych fosfatydylochliny, polegający na tym, że 1-bursztynylodehydroepiandrosteron-2-lizo-*sn*-glicero-3-fosfocholiny poddaje się estryfikacji dowolnym kwasem tłuszczowym w bezwodnym rozpuszczalniku, z udziałem *N,N*-dicykloheksylokarbodiimidu w obecności *N,N*-dimetylo-4-aminopirydyny. Otrzymane związki mogą wykazywać aktywność farmakologiczną.

(4 zastrzeżenia)



R - reszta kwasu tłuszczowego

A1 (21) 414178 (22) 2015 09 28

(51) C07F 9/10 (2006.01)

C07J 1/00 (2006.01)

C07C 67/08 (2006.01)

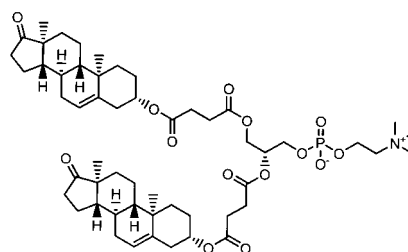
(71) UNIWERSYTET PRZYRODNICZY WE WROCŁAWIU, Wrocław

(72) KŁOBUCKI MAREK; GRUDNIEWSKA ALEKSANDRA; WAWRZEŃCZYK CZESŁAW

(54) 1,2-Dibursztynylodehydroepiandrosteron-*sn*-glicero-3-fosfocholina oraz sposób otrzymywania 1,2-dibursztynylodehydroepiandrosteron-*sn*-glicero-3-fosfocholiny

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest diacylo-*sn*-glicero-3-fosfocholina oraz sposób jej otrzymywania. Sposób polega na tym, że do osuszonego monobursztynianu dehydroepiandrosteronu, soli kadmowej *sn*-glicero-3-fosfocholiny i 4-(*N,N*-dimetyloamino)pirydyny rozpuszczonych w bezwodnym chlorku metylenu albo chloroformie dodaje się równomolową ilość *N,N*-dicykloheksylokarbodiimidu, w stosunku do monobursztynianu dehydroepiandrosteronu, przy czym *N,N*-dicykloheksylokarbodiimid rozpuszczony jest w jednym z wyżej wymienionych rozpuszczalników, po czym całość miesza się przez co najmniej 48 godzin, a produkt, którym jest 1,2-dibursztynylodehydroepiandrosteron-*sn*-glicero-3-fosfocholina o wzorze 1, oczyszcza się za pomocą chromatografii kolumnowej. Otrzymane związki mogą wykazywać aktywność farmakologiczną.

(2 zastrzeżenia)



Wzór 1

A1 (21) 414234 (22) 2015 09 30

(51) C07F 15/00 (2006.01)

B01J 31/22 (2006.01)

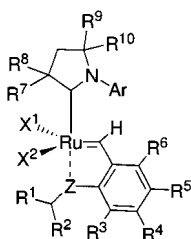
(71) APEIRON SYNTHESIS SPÓŁKA AKCYJNA, Wrocław

(72) SKOWERSKI KRZYSZTOF; GAWIN RAFAŁ

(54) Sposób wytwarzania kompleksów rutenu i związków pośrednich oraz ich zastosowanie w metatezie olefin

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest nowy sposób wytwarzania kompleksów rutenu o wzorze (1) i związków pośrednich. Zgłoszenie dotyczy także zastosowania kompleksów rutenu o wzorze 1, jako prekatalizatorów i/lub katalizatorów w reakcjach metatezy olefin.

(18 zastrzeżeń)



wzór 1

A1 (21) **414212** (22) 2015 09 29

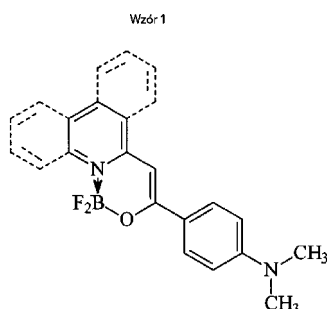
(51) **C08F 2/48** (2006.01)
C08K 5/55 (2006.01)

- (71) UNIWERSYTET TECHNOLOGICZNO-PRZYRODNICZY IM. JANA I JĘDRZEJA ŚNIADECKICH W BYDGOSZCZY, Bydgoszcz
(72) JĘDRZEJEWSKA BEATA; OŚMIAŁOWSKI BORYS; ZAKRZEWSKA ANNA

(54) Kompozycja fotoinicjująca polimeryzację

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest kompozycja fotoinicjująca polimeryzację, zwłaszcza dla potrzeb stomatologii, poligrafii, stereolitografii, holografii oraz produkcji lakierów i klejów fotoutwardzalnych, zawierająca jako absorber światła widzialnego difluorobor typu NBF_2O . Istota zgłoszenia polega na tym, że jako chromofory absorbujące promieniowanie widzialne stosuje się kompleksy BF_2 o ogólnym wzorze 1, należące do grupy difluoroborów i będące odpowiednio pochodną pirydyny, chinoliny, izochinoliny i fenantrydyny. Barwniki te mają budowę niesymetryczną, w których grupa BF_2 zlokalizowana jest pomiędzy atomami azotu i tlenu.

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) **414291** (22) 2015 10 06

(51) **C08G 18/08** (2006.01)
C08J 9/35 (2006.01)
C08K 3/08 (2006.01)
C08L 75/04 (2006.01)

- (71) POLITECHNIKA KRAKOWSKA IM. TADEUSZA KOŚCIUSZKI, Kraków
(72) PULIT-PROCIĄK JOLANTA; BANACH MARCIN; STAROŃ ANITA; STAROŃ PAWEŁ

(54) Sposób otrzymywania pianki poliuretanowej zawierającej nanocząstki metali

(57) Sposób otrzymywania pianki poliuretanowej zawierającej nanocząstki metali polega na tym, że w temperaturze pokojowej miesza się składniki przedmieszki polioliowej, po czym dodaje zawieszinę nanocząstek metali, w szczególności srebra albo miedzi, a następnie izocyjanian.

(14 zastrzeżeń)

A1 (21) **414276** (22) 2015 10 05

(51) **C08J 5/18** (2006.01)
C08J 5/06 (2006.01)
C08J 5/10 (2006.01)

- (71) JĘDRZAK MARCIN JĘDRZAK DESIGN, Poznań;
DRESZER NATALIA, Poznań
(72) JĘDRZAK MARCIN; DRESZER SŁAWOJ
(54) Sposób wytwarzania płyty kompozytowej lub przestrzennych obiektów

(57) Przedmiotem wynalazku jest sposób wytwarzania płyty kompozytowej lub przestrzennych obiektów z żywicy ze składnikami pochodzenia organicznego i nieorganicznego, mające zastosowanie do produkcji przedmiotów użytkowych i dekoracyjnych. Sposób wytwarzania płyty kompozytowej lub przestrzennych obiektów z żywicy ze składnikami pochodzenia organicznego i nieorganicznego poprzez mieszanie, podgrzewanie i tłoczenie polega na tym, że do składnika A, otrzymanego w następujący sposób, że do syntetycznej żywicy poliestrowej, epoksydowej lub akrylowej wprowadza się dedykowanego utwardzacza z uszlachetniającymi dodatkami zwłaszcza krzemionki koloidalnej, laki i wypełniaczem w ilości wypełniacza od 10 - 90% i żywicy od 90 - 10%, po czym całość miesza się do ujednorodnienia w temperaturze od 10 - 50°C, dodaje się składnika B pochodzenia organicznego lub nieorganicznego, po czym składniki A i B w ilości od 10 - 90% do 90 - 10% miesza się i/lub odlewa w formach, i/lub wytłacza albo granuluje w dowolnym zakresie temperatury żywicy, przy czym na uzyskaną płytę lub bryłę nakłada się warstwę transparentnej żywicy korzystnie epoksydowej lub poliestrowej, lub akrylowej albo lakieru rozpuszczalnikowego lub wodnego bezbarwnego lub wosku, lub oleju o grubości 0,1 - 10 mm, a następnie po wysuszeniu powierzchnie płyty szlifuje się i poleruje.

(14 zastrzeżeń)

A1 (21) **414170** (22) 2015 09 28

(51) **C08L 23/04** (2006.01)
C08L 23/10 (2006.01)
C08L 23/18 (2006.01)
C08L 97/02 (2006.01)
C08K 5/134 (2006.01)

- (71) UNIWERSYTET OPOLSKI, Opole
(72) BARTON-PUDLIK JOANNA; CZAJA KRYSZYNA; KOWALSKA JUSTYNA

(54) Kompozyty na podstawie poliolefin

(57) Przedmiotem zgłoszenia są kompozyty zawierające: 50 - 90 części wagowych homopolimerów etylenu i/lub propylenu i/lub kopolimerów wymienionych olefin z jednym bądź dwoma monomerami z grupy olefin C_2 - C_8 , 10 - 50 części wagowych napelnacza roślinnego (mączki drzewnej lub rozdrobnionych innych fragmentów drzew iglastych na przykład igieł czy kory lub wierzby energetycznej) modyfikowanego upłynnionym amorficznym, małowiskoczkowym mikrowoskiem poliolefinowym, 0 - 1 części wagowych stabilizatorów UV i/lub stabilizatorów termicznych.

(4 zastrzeżenia)

A1 (21) 414171 (22) 2015 09 28

- (51) C08L 23/04 (2006.01)
C08L 23/10 (2006.01)
C08L 23/18 (2006.01)
C08L 97/02 (2006.01)
C08K 5/134 (2006.01)
C08J 5/06 (2006.01)
B29C 47/40 (2006.01)

(71) UNIWERSYTET OPOLSKI, Opole
(72) BARTON-PUDLIK JOANNA; CZAJA KRYSZYNA

(54) Sposób wytwarzania kompozytów na osnowie poliolefin

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania kompozytów na osnowie poliolefin, który polega na tym, że do wycłaczarki wprowadza się: 50 - 90 części wagowych homopolimerów propyleny i/lub etylenu i/lub kopolimerów wymienionych olefin oraz kopolimerów tych olefin z jednym bądź dwoma monomerami z grupy olefin $C_2 - C_8$, 10 - 50 części wagowych napelnacza roślinnego modyfikowanego upłynnionym amorficznym, małowcząsteczkowym mikrowoskiem poliolefinowym, 0 - 1 części wagowych stabilizatorów UV i/lub stabilizatorów termicznych, proces wycłaczania prowadzi się w temperaturze 120 - 250°C z szybkością zapewniającą kontaktowanie się składników w czasie nie krótszym niż 1 minuta, a otrzymane tworzywo odbiera się z wycłaczarki w postaci wytłoczyny.

(8 zastrzeżeń)

A1 (21) 414329 (22) 2015 10 09

- (51) C08L 23/06 (2006.01)
C08L 51/06 (2006.01)
C08K 5/134 (2006.01)
B32B 1/08 (2006.01)
B32B 27/32 (2006.01)
F16L 9/12 (2006.01)
F16L 47/06 (2006.01)

(71) RADPOL SPÓŁKA AKCYJNA, Człuchów
(72) KIEDROWSKA BOŻENA; RAFALSKA IZABELA;
TENEROWICZ JAN; KULCZYK PIOTR

(54) Mieszanka polimerowa i wyrób zawierający mieszankę polimerową

(57) Wynalazek dotyczy mieszanki polimerowej, która zawiera czarny polietylen dużej gęstości, szczepiony polietylen dużej gęstości i stabilizator termiczny oraz wyrobów zawierających taką mieszankę. Wynalazek znajduje zastosowanie między innymi w sposobach wytwarzania rur, kształtek, muf termokurczliwych sieciowanych radiacyjnie, które znajdują zastosowanie w preizolowanych sieciach ciepłowniczych.

(18 zastrzeżeń)

A1 (21) 414198 (22) 2015 09 28

- (51) C08L 53/02 (2006.01)
C08L 23/06 (2006.01)
C08J 3/20 (2006.01)

(71) WW EKOCHEM SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ SPÓŁKA KOMANDYTOWA, Głogowo
(72) WRÓBLEWSKI PIOTR M.; WRÓBLEWSKI ŁUKASZ R.; MATUSIAK EWA

(54) Elastomer termoplastyczny i sposób wytwarzania elastomeru termoplastycznego

(57) Elastomer termoplastyczny zawierający elastomer, termoplast, zmiękczacz i przeciwutleniacz charakteryzuje się tym, że zawiera elastomer (A) - 30 - 60% wagowych, termoplast polietylen (B) - 5 - 20% wagowych, zmiękczacz (C) - 15 - 40% wagowych, antyutleniacz (D) - 1 - 5% wagowych. Sposób wytwarzania elastomera

termoplastycznego polega na tym, że wszystkie składniki ABCD umieszcza się bezpośrednio w mieszalniku i miesza się je od 5 min do 15 min, w zależności od ilości poszczególnych składników, do uzyskania jednorodnej mieszaniny. Następnie mieszkę spuszcza się do dolnego mieszalnika, gdzie się ją wychładza do stanu, który zapobiegnie sklejanu się poszczególnych składników, tak wychłodzoną mieszkę transportuje się do zasobnika wycłaczarki dwuślimakowej współbieżnej i wycłacza w temperaturze od 160 do 190°C. Elastomer wycłacza się w wycłaczarce o średnicy ślimaków wynoszącej fi 65 oraz L : D 48. Wycłaczanie realizowane jest poprzez mieszanie i homogenizowanie jednego lub kilku polimerów z różnymi dodatkami, celem otrzymania tworzywa.

(4 zastrzeżenia)

A1 (21) 414289 (22) 2015 10 05

- (51) C08L 67/04 (2006.01)
C08K 3/08 (2006.01)
B33Y 70/00 (2015.01)

(71) PRI-MAT 3D SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Poznań
(72) KRYSIŃSKI MACIEJ

(54) Kompozyt termoplastyczny do druku przestrzennego

(57) Kompozyt charakteryzuje się tym, że zawiera polimer Poliaktyd w ilości od 73 do 82% wag., stanowiący bazę oraz napelnacza w postaci sproszkowanego aluminium o gramaturze 0,045 - 0,1 mm w ilości od 6 do 24% wag. i octan winylu w ilości od 3 do 12% wag.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) 414312 (22) 2015 10 08

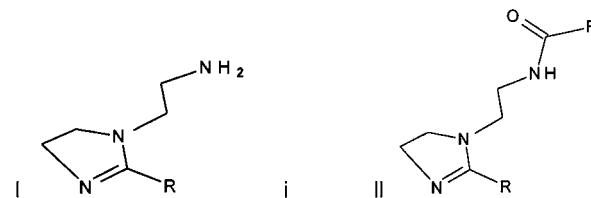
- (51) C08L 95/00 (2006.01)

(71) INSTYTUT CIĘŻKIEJ SYNTEZY ORGANICZNEJ BLACHOWNIA, Kędzierzyn-Koźle;
POLITECHNIKA POZNAŃSKA, Poznań
(72) BABIAK MICHAŁ; KOSNO JACEK; MITKA HALINA;
TWARDOCHLEB BOŻENA; KOENIG KORNELIA;
FISZER RENATA

(54) Sposób wytwarzania modyfikowanego asfaltu

(57) Sposób wytwarzania modyfikowanego asfaltu polega na tym, że do asfaltu wprowadza się 0,1% - 50,0% odpadów gumowych oraz 0,1% - 50,0% modyfikatora imidazolinowego o składzie: od 0,1% do 100,0% imidazolin I i II w proporcji masowej 1:3 do 3:1 o strukturze według wzorów I i II, gdzie $R = C_n H_m$, $n = 15 - 20$, $m = 31 - 39$ oraz do 10,0% amidoamin, do 1,0% alkilotriamin, do 10,0% gliceryny. Całość miesza się przez 10 - 300 minut w temperaturze o 10°C - 200°C wyższej od temperatury mięknięcia asfaltu.

(8 zastrzeżeń)



A1 (21) 414313 (22) 2015 10 08

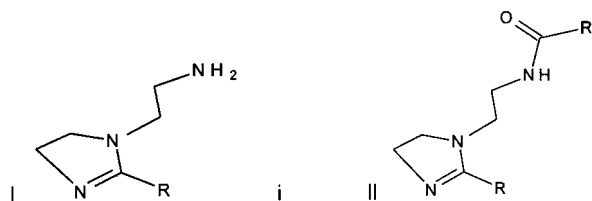
- (51) C08L 95/00 (2006.01)

(71) INSTYTUT CIĘŻKIEJ SYNTEZY ORGANICZNEJ BLACHOWNIA, Kędzierzyn-Koźle;
POLITECHNIKA POZNAŃSKA, Poznań
(72) BABIAK MICHAŁ; KOSNO JACEK; MITKA HALINA;
TWARDOCHLEB BOŻENA; JASZKIEWICZ ANNA;
FISZER RENATA

(54) Sposób wytwarzania modyfikowanego asfaltu

(57) Sposób otrzymywania modyfikowanego asfaltu polega na tym, że do asfaltu wprowadza się 0,1% - 50,0% asfaltu naturalnego oraz 0,1% - 50,0% modyfikatora imidazolinowego o składzie: od 0,1% do 100,0% imidazolin I i II w proporcji masowej 1:3 do 3:1 o strukturze I i II, gdzie $R = C_nH_m$, $n = 15 - 20$, $m = 31 - 39$ do 10,0% amidoamin, do 1,0% alkiłotriamin, do 10,0% gliceryny. Całość miesza się przez 20 - 150 minut w temperaturze o 20°C - 100°C wyższej od temperatury mięknięcia asfaltu.

(10 zastrzeżeń)



A1 (21) 414314 (22) 2015 10 08

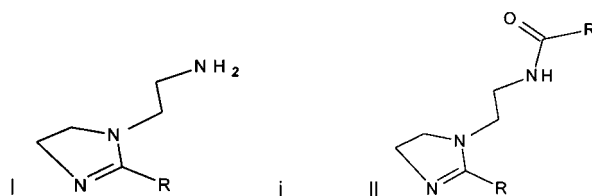
(51) C08L 95/00 (2006.01)

- (71) INSTYTUT CIĘŻKIEJ SYNTEZY ORGANICZNEJ
BLACHOWNIA, Kędzierzyn-Koźle;
POLITECHNIKA POZNAŃSKA, Poznań
(72) BABIAK MICHAŁ; KOSNO JACEK; MITKA HALINA;
TWARDOCHLEB BOŻENA; FLESZER JOANNA;
FISZER RENATA

(54) Sposób wytwarzania modyfikowanego asfaltu

(57) Sposób wytwarzania modyfikowanego asfaltu polega na tym, że do reaktora wprowadza się 50,0% - 99,8% wagowych asfaltu o temperaturze 60°C - 230°C, 0,1% - 50,0% kwasu polifosforowego oraz 0,1% - 50,0% modyfikatora imidazolinowego zawierającego: od 0,1% do 100,0% imidazolin I i II w proporcji masowej 1:3 do 3:1 o strukturze I i II, gdzie $R = C_nH_m$, $n = 15 - 20$, $m = 31 - 39$, do 10,0% diamidoamin o wzorze $ROC-NH-C_2H_4-NH-C_2H_4-NH-COR$ i/lub monoamidoamin o wzorze $ROC-NH-C_2H_4-NH-C_2H_4-NH_2$, gdzie $R = C_nH_m$, $n = 15 - 20$, $m = 31 - 39$, do 1,0% alkiłotriamin, do 10,0% gliceryny. Całość miesza się w temperaturze 60°C - 250°C przez 20 - 200 minut, przy czym temperaturę z zakresu 110°C - 250°C dobiera się tak, aby temperatura w reaktorze była o 20°C - 100°C wyższa od temperatury mięknięcia asfaltu.

(10 zastrzeżeń)



A1 (21) 414315 (22) 2015 10 08

(51) C08L 95/00 (2006.01)

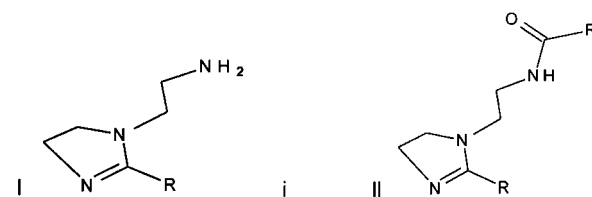
- (71) INSTYTUT CIĘŻKIEJ SYNTEZY ORGANICZNEJ
BLACHOWNIA, Kędzierzyn-Koźle;
POLITECHNIKA POZNAŃSKA, Poznań
(72) BABIAK MICHAŁ; KOSNO JACEK; MITKA HALINA;
TWARDOCHLEB BOŻENA; FLESZER JOANNA;
FISZER RENATA

(54) Modyfikowany asfalt

(57) Modyfikowany asfalt zawiera 50,0% - 99,8% wagowych asfaltu, 0,1% - 50,0% kwasu polifosforowego oraz 0,1% - 50,0% modyfikatora imidazolinowego zawierającego: od 0,1% do 100,0% imidazolin I i II w proporcji masowej 1:3 do 3:1 o strukturze według wzorów I i II, gdzie $R = C_nH_m$, $n = 15 - 20$, $m = 31 - 39$ oraz do 10,0% diamidoamin o wzorze $ROC-NH-C_2H_4-NH-C_2H_4-NH-COR$ i/lub monoamidoamin

o wzorze $ROC-NH-C_2H_4-NH-C_2H_4-NH_2$, gdzie $R = C_nH_m$, $n = 15 - 20$, $m = 31 - 39$ do 1,0% alkiłotriamin, do 10,0% gliceryny.

(10 zastrzeżeń)



A1 (21) 414316 (22) 2015 10 08

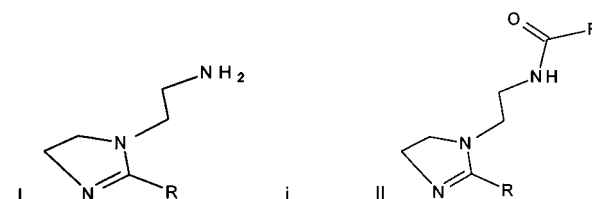
(51) C08L 95/00 (2006.01)

- (71) INSTYTUT CIĘŻKIEJ SYNTEZY ORGANICZNEJ
BLACHOWNIA, Kędzierzyn-Koźle;
POLITECHNIKA POZNAŃSKA, Poznań
(72) BABIAK MICHAŁ; KOSNO JACEK; MITKA HALINA;
TWARDOCHLEB BOŻENA; JASZKIEWICZ ANNA;
FISZER RENATA

(54) Modyfikowany asfalt

(57) Modyfikowany asfalt zawiera: 50,0% - 99,9% wagowych asfaltu, 0,1% - 50,0% asfaltu naturalny, 0,1% - 50,0% modyfikatora imidazolinowego o składzie: od 0,1% do 100% imidazolin I i II w proporcji masowej 1:3 do 3:1 o strukturze według wzoru I i II, gdzie $R = C_nH_2$, $n = 15 - 20$, $m = 31 - 39$ oraz do 10,0% amidoamin, do 1,0% alkiłotriamin, do 10,0% gliceryny.

(10 zastrzeżeń)



A1 (21) 414317 (22) 2015 10 08

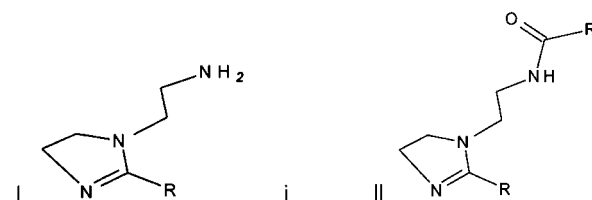
(51) C08L 95/00 (2006.01)

- (71) INSTYTUT CIĘŻKIEJ SYNTEZY ORGANICZNEJ
BLACHOWNIA, Kędzierzyn-Koźle;
POLITECHNIKA POZNAŃSKA, Poznań
(72) BABIAK MICHAŁ; KOSNO JACEK; MITKA HALINA;
TWARDOCHLEB BOŻENA; KOENIG KORNELIA;
FISZER RENATA

(54) Modyfikowany asfalt

(57) Modyfikowany asfalt zawiera: 50,0% - 99,9% wagowych asfaltu, 0,1% - 50,0% miął gumowy, 0,1% - 50,0% modyfikatora imidazolinowego o składzie: od 0,1% do 100% imidazolin I i II w proporcji masowej 1:3 do 3:1 o strukturze według wzorów I i II, gdzie $R = C_nH_m$, $n = 15 - 20$, $n = 31 - 39$ oraz do 10,0% amidoamin, do 1,0% alkiłotriamin, do 10,0% gliceryny.

(7 zastrzeżeń)



A1 (21) 414280 (22) 2015 10 05

(51) C09D 5/06 (2006.01)

C09D 7/12 (2006.01)

- (71) GRADKOWSKI MARIUSZ, Czmoń
 (72) GRADKOWSKI MARIUSZ
 (54) **Sposób wytwarzania dekoracyjno-ochronnej powłoki malarskiej i dekoracyjno-ochronna powłoka malarska**

(57) Przedmiotem wynalazku jest dekoracyjno-ochronna powłoka malarska, zawierająca w swoim składzie substancje konserwujące i chroniące przed atakiem mikroorganizmów, zwłaszcza zapewniająca trwałą ochronę antybakteryjną, mająca zastosowanie do pokrywania powierzchni wewnętrznych w budynkach mieszkalnych i przemysłowych oraz w obiektach użyteczności publicznej, zwłaszcza do malowania wewnętrznych ścian i sufitów oraz elementów wykończeniowych w pomieszczeniach. Ponadto przedmiotem wynalazku jest sposób wytwarzania dekoracyjno-ochronnej powłoki malarskiej. Zgodnie z wynalazkiem dekoracyjno-ochronna powłoka malarska zawiera dodatek w postaci ekstraktu etanolowego propolisu w ilości 25 - 40 g na 1 kg produktu końcowego. Sposób wytwarzania dekoracyjno-ochronnej powłoki malarskiej przebiegający w kilku następujących po sobie etapach, według zaprogramowanego procesu technologicznego obejmującego stopniowe dodawanie składników i ich mieszanie, charakteryzuje się zastosowaniem dodatku etanolowego ekstraktu propolisu w ilości 25 do 40 części wagowych na 1000 części wagowych gotowego produktu. Zgodnie ze sposobem, na wstępie przygotowuje się ekstrakt propolisowy, a następnie w pierwszym etapie wytwarza się bazę powłoki, czyli premix, przez połączenie wstępnego zestawu składników, w drugim etapie przeprowadza się proces dyspersji premixu, w trzecim etapie przeprowadza się proces dodania i mieszania drugiego zestawu składników, w czwartym etapie wprowadza się do układu ekstrakt propolisu oraz inne woski, w piątym etapie całość poddaje się mieszanemu końcowemu.

(10 zastrzeżeń)

A1 (21) **414324** (22) 2015 10 09

- (51) **C09J 189/00** (2006.01)
 (71) KOWALSKI PRZEMYSŁAW KOWALSKI OPAKOWANIA Z TEKURY, Leszno
 (72) KOWALSKI PRZEMYSŁAW
 (54) **Sposób wytwarzania antybakteryjnego kleju proteinowego do opakowań tekturowych**

(57) Zgłoszenie rozwiązuje zagadnienie poprawy bezpieczeństwa kleju do tektury dla środowiska naturalnego oraz zdrowia poprawiając jednocześnie właściwości przylepne kleju. Dodatkowo posiada właściwości antybakteryjne, co eliminuje konieczność stosowania konserwantów do kleju, a także powoduje, że klej chroni powierzchnie tektury przed nadmiernym gromadzeniem się drobnoustrojów. Do odtłuszczonego mleka krowiego (zawartość tłuszczu nie więcej niż 0,3%), podgrzanego do temperatury 65 - 70°C, dodaje się 10% części wagowych skrobi ziemniaczanej lub kukurydzianej i miesza się za pomocą szybkoobrotowego mieszadła. Kiedy granulki skrobi spęcznią i zostaną jednolicie rozprowadzone w mleku za pomocą szybkoobrotowego mieszadła, powodującego bardzo wysoką jednorodność rozprowadzania, zakwasza się roztwór poprzez dodanie 18% części wagowych kwasu jabłkowego (stężenie 20%) przy temperaturze 65°C. Do tak powstałej masy dodaje się suchy wodorotlenek wapnia (w ilości 2% części wagowych). Powstaje klej, który zawiera w sobie odrobinę tłuszczu i innych składników (np. cukier mleczny), które mogą pogarszać właściwości przylepne kleju. Aby wyeliminować te składniki dodaje się ponownie 25% kwas jabłkowy w ilości 18,9% części wagowych, a następnie dodaje się suchy wodorotlenek wapnia w ilości 2% części wagowych. Powstaje gotowy produkt - antybakteryjny klej proteinowy.

(2 zastrzeżenia)

A1 (21) **414193** (22) 2015 09 28

- (51) **C09K 17/46** (2006.01)
C09K 17/40 (2006.01)

- (71) UNIWERSYTET ŚLĄSKI W KATOWICACH, Katowice;
 EUROPOL CHEMICAL SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
 ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Rudniki
 (72) ŻAKOWICZ ALEKSANDER

- (54) **Stabilizator gruntów oraz sposób stabilizacji gruntów**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest stabilizator gruntów, zwłaszcza gruntów przeznaczonych pod budowę drogowe i kolejowe oraz sposób stabilizacji gruntów, który polega na tym, że do stabilizowanego gruntu wprowadza się amorficzny, uwodniony tlenek krzemu (SiO_2) o powierzchni właściwej powyżej $125 \text{ m}^2/\text{g}$, w ilości od 0,10 do 2,5% wagi stabilizowanego gruntu, sulfonową pochodną węglowodorów aromatycznych, w postaci wodnego roztworu kwasu β -naftalenosulfonowego, w ilości od 0,0000002 do 0,000001% (0,2 do 1 g/tonę) stabilizowanego gruntu, oraz substancję minimalizującą przesiąkliwość kapilarną stabilizowanego gruntu, którą stanowi kwas krzemowy (szkło wodne) lub kwas akrylowy lub ich mieszanina, w ilości od 0,02 do 2,0% wagi stabilizowanego gruntu, a dodane składniki dokładnie mieszają się z gruntem, zapewniając równomierne ich rozprowadzenie, po czym korzystnie teren wyrównuje się i walcuje.

(7 zastrzeżeń)

A1 (21) **414225** (22) 2015 09 30

- (51) **C10L 5/44** (2006.01)
C10L 5/42 (2006.01)
 (71) INSTYTUT TECHNOLOGICZNO-PRZYRODNICZY, Falenty; OGRODNIK JACEK P.P.H.U. ALUM-PLAST, Skłody Stachy; OGRODNIK BOGDAN P.P.H.U. ALUM-PLAST, Ostrów Mazowiecka
 (72) GOLIMOWSKI WOJCIECH; MYCZKO ANDRZEJ;
 PASYNIUK PIOTR; GRZYBEK ANNA;
 HRYNIEWICZ MAREK; OGRODNIK JACEK;
 OGRODNIK BOGDAN

- (54) **Pellet z trocin drzewnych o podwyższonej wartości opałowej**

(57) Pellet z trocin drzewnych o podwyższonej wartości opałowej, charakteryzuje się tym, że zawiera tłuszcz zwierzęcy, stanowiący tłuszcz techniczny niejadalny, w ilości 3 - 6% masowych. Do trocin wprowadza się ciekły tłuszcz zwierzęcy w dowolny sposób.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) **418772** (22) 2016 09 20

- (51) **C10L 11/04** (2006.01)
 (71) MAJCHRZAK GRZEGORZ, Grodzisk Mazowiecki
 (72) MAJCHRZAK GRZEGORZ

- (54) **Rozpalka**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest rozpalka służąca do rozpalkania drewna kominkowego. Proporcje rozpalki na 2200 g gotowego wyrobu to: 600 g parafiny, 600 g wosk palmowy, 300 g wytłoczyny z rzepaku lub siemienia lnianego (ewentualnie innych roślin oleistych), 700 g trociny suche drobne o wilgotności 8% - 10%, knot długości 4 cm, 25-nitkowy. Proces produkcyjny podpalki polega na: podgrzaniu parafiny i wosku palmowego do temperatury 110 stopni Celsjusza; wlaniu podgrzanych składników oraz wyspaniu trocin i wytłoczyn do mieszalnika na masę i ciągle ich mieszanie aż do wystygnięcia. Następnie wystygniętą i suchą masę przed umieszczeniem w formie podgrzewa się do temperatury 40 stopni Celsjusza. Masę wyklada się do form i w formie jest do-ciskana. Kolejnym etapem jest obsadzenie knota o odpowiedniej długości 4 cm. Następnie rozpalkę zanurza się w parafinie o temp. 80 - 90 stopni Celsjusza i odstawia do wystygnięcia na 3 - 5 min.

(2 zastrzeżenia)

A1 (21) 417200 (22) 2016 05 13

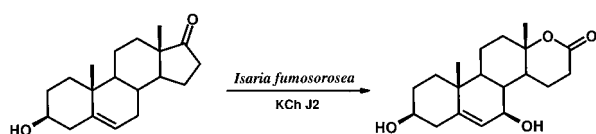
(51) C12P 33/06 (2006.01)
C12P 33/12 (2006.01)
C12P 33/20 (2006.01)
C07J 73/00 (2006.01)
C12R 1/645 (2006.01)

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

(54) Sposób wytwarzania 3 β ,7 β -dihydroksy-17 α -oxa-D-homo-androst-5-en-17-onu

(57) Zgłoszenie dotyczy sposobu wytwarzania 3 β ,7 β -dihydroksy-17 α -oxa-D-homo-androst-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 i laktonizacja pierścienia D. Uzyskany w ten sposób produkt wydziela się z wodnej kultury mikroorganizmu, znanym sposobem, przez ekstrakcję rozpuszczalnikiem organicznym niemieszanym się z wodą (chloroform).

(4 zastrzeżenia)



Wzór 1

Wzór 2

A1 (21) 417204 (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-SUSŁÓW EDYTA; GRZESZCZUK JAKUB;
PŁĄSKOWSKA ELŻBIETA; JANE CZKO TOMASZ

(54) Sposób wytwarzania 7 α -hydroksyandrost-4-en-3,17-dionu

(57) Zgłoszenie dotyczy sposobu wytwarzania 7 α -hydroksyandrost-4-en-3,17-dionu 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 niemieszanym się z wodą (chloroform).

(4 zastrzeżenia)



Wzór 1

Wzór 2

A1 (21) 417205 (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-SUSŁÓW EDYTA; GRZESZCZUK JAKUB;
PŁĄSKOWSKA ELŻBIETA; JANE CZKO TOMASZ

(54) Sposób wytwarzania 6 β -hydroksyandrost-4-en-3,11,17-trionu

(57) Sposób wytwarzania 6 β -hydroksyandrost-4-en-3,11,17-trionu, charakteryzuje się tym, że do podłoża odpowiedniego dla grzybów strzępkowych wprowadza się szczep *Isaria fumosorosea* KCh J2, następnie po upływie co najmniej 48 godzin do hodowli wprowadza się substrat, którym jest androst-en-3,11,17-trion o wzorze 1, rozpuszczony w rozpuszczalniku organicznym mieszanym się z wodą, transformację prowadzi się w temperaturze od 20 do 30 stopni Celsjusza, przy ciągłym wstrząsaniu, co najmniej 72 godzin, po czym produkt o wzorze 2, ekstrahuje się rozpuszczalnikiem organicznym niemieszanym się z wodą i oczyszcza chromatograficznie.

(4 zastrzeżenia)



Wzór 1

Wzór 2

A1 (21) 414136 (22) 2015 09 28

(51) C12Q 1/02 (2006.01)

(71) ETON GROUP SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa
(72) NIDZWORSKI DAWID; KRYCH PIOTR;
KUPCZUNAS ARTUR

(54) Sposób monitorowania patogenów i system do monitorowania patogenów

(57) Realizowany przy pomocy systemu komputerowego sposób monitorowania patogenów charakteryzuje się tym, że obejmuje następujące kroki: pobiera się dane testów dla monitorowanych patogenów za pomocą czynnika testów i tworzy się powiązanie użytkownika z wynikiem testu; pobiera się dane geolokalizacji, powiązane z testami i przypisane do wskazanych użytkowników; dla testów z wynikami pozytywnymi, znając dane użytkownika, pobiera się dane społecznościowe użytkowników i analizuje się dane społecznościowe każdego z użytkowników, w celu określenia możliwości rozprzestrzeniania się patogenu; analizuje się dane demograficzne, powiązane z danym użytkownikiem, w celu określenia możliwości rozprzestrzeniania się patogenu; analizuje się dane geolokalizacyjne, powiązane z danym użytkownikiem, w celu określenia możliwości rozprzestrzeniania się patogenu; analizuje się dane klimatyczne, powiązane z danym użytkownikiem, w celu określenia możliwości rozprzestrzeniania się patogenu; określa się, na podstawie wspomnianych analiz, kierunki rozwoju epidemii związanej z monitorowanymi patogenami.

(5 zastrzeżeń)

A1 (21) 414268 (22) 2015 10 05

(51) C12Q 1/68 (2006.01)
G01N 33/84 (2006.01)

(71) READ-GENE SPÓŁKA AKCYJNA, Szczecin

(72) LUBIŃSKI JAN

(54) **Stężenie cynku we krwi o obrębie genu IL6 jako czynniki ryzyka raków u kobiet**

(57) Sposób określania ryzyka raka, charakteryzuje się tym, że obejmuje ocenę konstytucyjnej zmiany w genie IL6 - 174G/C (rs1800795) oraz ocenę poziomu cynku w próbce biologicznej badanej kobiety, przy czym kombinacja poszczególnych genotypów z określonym poziomem cynku wskazuje znacząco zwiększone lub zmniejszone ryzyko rozwoju raków, oraz uznaje się, że ryzyko raków u kobiet: dla genotypu IL6 CC przy stężeniu cynku w surowicy 700 - 850 µg/l (lub stężeniu w dowolnym materiale biologicznym odpowiadającym stężeniu w surowicy) jest podwyższone, zaś dla genotypu IL 6 nCC przy stężeniu cynku w surowicy 700 - 850 µg/l (lub stężeniu w dowolnym materiale biologicznym odpowiadającym stężeniu w surowicy) jest obniżone.

(7 zastrzeżeń)

A1 (21) **414270** (22) 2015 10 05

(51) **C22C 1/06** (2006.01)

C22C 21/00 (2006.01)

C22C 18/00 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA ŚLĄSKA W GLIWICACH, Gliwice

(72) KRUPIŃSKI MARIUSZ; RDZAWSKI ZBIGNIEW;
KRUPIŃSKA BEATA; SZAJNAR JAN; CZOK BERNARD

(54) **Zaprawa stanowiąca modyfikator zwłaszcza stopów cynku oraz nadeutektyczny stop Zn-Al-Cu modyfikowany lantanem**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest zaprawa, która charakteryzuje się tym, że zawiera 9 - 11% wagowych La, a resztę stanowi Al i poprawia własności mechaniczne oraz użytkowe modyfikowanych stopów poprzez zmianę mikrostruktury oraz temperatury krystalizacji. Zgłoszenie obejmuje też otrzymanie stopu Zn-Al-Cu modyfikowanego La i polega na tym, że wprowadza się do stopu bazowego odpowiednią ilość zaprawy ALa w wyniku czego otrzymuje się stop zawierający 8 - 11% Al wagowych, 0,5 - 3% Cu, 0,1 - 1% wagowych La, a resztę stanowi Zn. Otrzymany stop posiada stabilną mikrostrukturę o podwyższonych własnościach mechanicznych i eksploatacyjnych oraz zwiększonej odporności na korozję.

(2 zastrzeżenia)

A1 (21) **419248** (22) 2016 10 26

(51) **C22C 13/00** (2006.01)

C22C 1/02 (2006.01)

(71) INSTYTUT METALI NIEŻELAZNYCH, Gliwice

(72) CYBULSKI ANDRZEJ; GOREWODA TADEUSZ;
ANYSZKIEWICZ JACEK; KOSTRZEWA JUSTYNA;
BILEWSKA KATARZYNA;
GRZEGORCZYK MAGDALENA EWELINA;
MALARA SZYMON;
KNAPIK MAGDALENA KATARZYNA;
GOŁĘBIEWSKA-KURZAWSKA JOANNA

(54) **Sposób otrzymywania materiałów odniesienia dla stopów lutowniczych bezołowiowych cynowo-indowych**

(57) Sposób otrzymania materiałów odniesienia dla stopów lutowniczych bezołowiowych cynowo-indowych przy użyciu zaprawy cynowej charakteryzuje się tym, że zaprawę cynową otrzymaną poprzez stopienie czystej cyny, lub stopu wstępnego Sn-In oraz Cu, Fe, Ni w piecu sylitowym w temp. 1200 - 1400°C pod przykryciem węgla drzewnego w czasie od 1 - 2 godzin, ze stopem wstępnym zawierającym Sn, Cu, Fe i Ni nagrzewa się w tyglu grafitowym korzystnie do temperatury 660°C, a następnie wtapia Sb, As, Ag, Au

i Al korzystnie 0,001 - 0,5% każdego pierwiastka, a następnie miesza się mieszadłem obrotowym korzystnie przez 10 minut, chłodzi korzystnie do temp. 450°C jednocześnie wtapiając pozostałe zanieczyszczenia w postaci Zn, Bi, Cd i Pb, In, korzystnie 0,001 - 0,5% Zn, 0,001 - 0,5% Bi, 0,001 - 0,5% Cd, 0,001 - 0,5% Pb, 50 - 54% In i miesza korzystnie przez 10 minut, chłodzi do temperatury odlewania korzystnie 245°C, miesza korzystnie przez 10 minut i odlewa korzystnie do kokili żeliwnej której temperatura wynosi 1 - 5°C.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) **419252** (22) 2016 10 26

(51) **C22C 13/02** (2006.01)

C22C 1/02 (2006.01)

(71) INSTYTUT METALI NIEŻELAZNYCH, Gliwice

(72) CYBULSKI ANDRZEJ; GOREWODA TADEUSZ;
ANYSZKIEWICZ JACEK; KOSTRZEWA JUSTYNA;
BILEWSKA KATARZYNA;
GRZEGORCZYK MAGDALENA EWELINA;
MALARA SZYMON;
KNAPIK MAGDALENA KATARZYNA;
GOŁĘBIEWSKA-KURZAWSKA JOANNA

(54) **Sposób otrzymywania jednorodnych materiałów odniesienia dla stopów lutowniczych bezołowiowych cynowo-bizmutowych**

(57) Sposób otrzymania materiałów odniesienia dla stopów lutowniczych bezołowiowych cynowo-bizmutowych przy użyciu zaprawy cynowej charakteryzujący się tym, że zaprawę cynową otrzymaną poprzez stopienie czystej cyny lub zaprawy Sn-Bi wraz z Cu, Fe i Ni w piecu sylitowym w temp. 1200 - 1400°C pod przykryciem węgla aktywnego w czasie od 1 - 2 godzin, z stopem wstępnym zawierającym Sn, Bi, Cu, Fe i Ni nagrzewa się w tyglu grafitowym korzystnie do temperatury 660°C, a następnie wtapia Al, Sb, As, Ag, Au korzystnie 0,001 - 0,5% każdego pierwiastka, a następnie miesza się mieszadłem obrotowym korzystnie przez 10 minut, chłodzi korzystnie do temp. 450°C jednocześnie wtapiając pozostałe zanieczyszczenia w postaci Zn, Cd i Pb, In, korzystnie 0,001 - 0,5% Zn, 0,001 - 0,5% Cd, 0,001 - 0,5% Pb, 0,001 - 0,5% Pb, 0,001-0,5% In, 58 - 60% Bi i miesza korzystnie przez 10 minut, chłodzi do temperatury odlewania korzystnie 245°C, miesza korzystnie przez 10 minut i odlewa korzystnie do kokili żeliwnej której temperatura wynosi 1 - 5°C.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) **414302** (22) 2015 10 07

(51) **C23F 1/16** (2006.01)

C23D 5/00 (2006.01)

C23D 7/00 (2006.01)

C23C 28/04 (2006.01)

C23C 26/00 (2006.01)

F16L 58/04 (2006.01)

(71) OCYNKOWNIA PODKARPACIE SPÓŁKA

Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Kozodrza

(72) BAJOR ANDRZEJ; BAJOR ADRIAN;
CIEPLUCH KRZYSZTOF

(54) **Sposób nakładania powłoki antykorozyjnej na stalowe elementy konstrukcyjne**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób nakładania powłoki antykorozyjnej na stalowe elementy konstrukcyjne metodą ogniowego cynkowania polegający na zanurzeniu tych stalowych elementów w wannie z kąpielą trawiącą o temperaturze 20°C - 30°C, sporządzaną na bazie kwasu solnego o stężeniu 14 - 15% oraz żelaza w ilości 5 g/l w czasie 10 minut do 90 minut, przy czym proces tego trawienia wspomaga się ultradźwiękami o częstotliwości wynoszącej 20 kHz do 130 kHz, pochodzącymi z generatora ultradźwiękowego o mocy 50 W do 5000 W, którego rezonator i przetworniki elektroakustyczne umieszcza się na bokach tej wanny, przy czym rezonator ten umieszcza się w osłonie odpornej na działanie kwasu solnego w obecności tych ultradźwięków wykonanej z materiałów

odbijających fale dźwiękowe, a ponadto wannę tę wyposaża się w filtr magnetyczny korzystnie z magnesami stałymi o indukcji wynoszącej 3000 Gs do 4000 Gs.

(2 zastrzeżenia)

A1 (21) 414303 (22) 2015 10 07

(51) C23F 1/16 (2006.01)
C23D 5/00 (2006.01)
C23D 7/00 (2006.01)
C23C 28/04 (2006.01)
C23C 26/00 (2006.01)
F16L 58/04 (2006.01)

(71) CIEPLUCH KRZYSZTOF NOVELTYUNIT, Ustrzyki Dolne
(72) CIEPLUCH KRZYSZTOF

(54) Sposób nakładania powłoki antykorozyjnej na stalowe elementy konstrukcyjne

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób nakładania powłoki antykorozyjnej na stalowe elementy konstrukcyjne metodą ogniowego cynkowania polegający na zanurzeniu tych stalowych elementów w wannie z kąpielą trawiącą o temperaturze 30°C - 60°C, zawierającą kwas solny z dodatkiem środków powierzchniowo czynnych w ilości 1% - 3% wagowych, które stanowi mieszanina zawierająca 50 - 80% wagowych rokaferolu N3 oraz 20 - 50% wagowych rokaferolu N8, przy czym proces tego trawienia wspomaga się ultradźwiękami o częstotliwości wynoszącej 25 kHz do 120 kHz, pochodzącymi z generatora ultradźwiękowego o mocy 120 W do 10000 W, którego rezonator i przetworniki elektroakustyczne umieszcza się na bokach tej wanny, przy czym rezonator ten umieszcza się w osłonie odpornej na działanie kwasu solnego w obecności tych ultradźwięków wykonanej z materiałów odbijających fale dźwiękowe, a ponadto wannę tę wyposaża się w filtr magnetyczny korzystnie z magnesami stałymi o indukcji wynoszącej 3000 Gs do 4000 Gs.

(2 zastrzeżenia)

A1 (21) 414209 (22) 2015 09 29

(51) C23F 11/04 (2006.01)
C23G 1/06 (2006.01)
H01L 31/02 (2006.01)

(71) INSTYTUT TELE- I RADIOTECHNICZNY, Warszawa
(72) JANEK KAMIL; ARAŻNA ANETA;
LIPIEC KRZYSZTOF

(54) Sposób chemicznej ekstrakcji struktury półprzewodnikowej i warstwy izolacyjnej z podzespołów elektronicznych typu PLCC, SO, QFP i QFN

(57) Sposób chemicznej ekstrakcji struktury półprzewodnikowej i warstwy izolacyjnej z podzespołów elektronicznych typu PLCC, SO, QFP i QFN polega na tym, że proces wydzielenia struktury półprzewodnikowej wykonuje się w dwóch etapach. W pierwszym etapie chemicznie usuwa się podłoże metaliczne podzespołu z zastosowaniem mieszaniny stężonego kwasu azotowego i kwasu siarkowego w proporcji 1 : 2 z dodatkiem kwasu solnego w ilości od 1 do 20 ml na 1 dm³ mieszaniny dla podłoża miedzianych i mosiężnych lub mieszaniny stężonego kwasu azotowego i stężonego kwasu solnego w proporcji HCl : HNO₃ : H₂O 1 : 1 : 1 dla podłoża aluminiowych w czasie od 15 do 60 sekund, w temperaturze od 90°C do 100°C. W drugim etapie usuwa się kolejne warstwy podzespołu wraz z jego obudową z zastosowaniem mieszaniny kwasu siarkowego i wody utlenionej (30%) w proporcji od 15 : 1 do 10 : 1 z dodatkiem tani w ilości 5 mg na 1 dm³ mieszaniny, w czasie od 30 sekund do 1 minuty w temperaturze od 90 do 120°C. Następnie podzespół płucze się w acetonie w płuczce ultradźwiękowej przez 15 sekund, przy czym operacje trawienia i płukania w drugim etapie ekstrakcji prowadzi się naprzemiennie, aż do wyekstrahowania krzemowej struktury półprzewodnikowej.

(1 zastrzeżenie)

DZIAŁ E

BUDOWNICTWO; GÓRNICTWO; KONSTRUKCJE ZESPOLONE

A3 (21) 414299 (22) 2015 10 06

(51) E01B 9/68 (2006.01)

(61) 401188

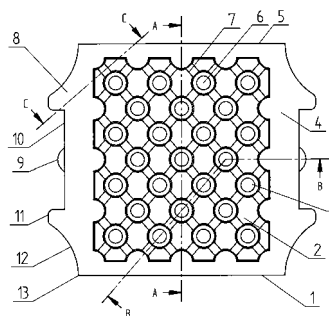
(71) INTERFREZ SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Tarnów

(72) MIGAŁA BARBARA; DZIURAWIEC PAWEŁ

(54) Przekładka podszynowa

(57) Zgłoszenie dotyczy przekładki podszynowej stanowiącej element układu mocowania szyn, zwłaszcza szyn kolejowych, do podkładów, zwłaszcza podkładów betonowych, zwykle za pomocą systemu przytwierdzenia szyn typu SB. Przekładka podszynowa do izolacji i przytwierdzenia sprężystego szyny do podkładu posiadająca kształt płyty (1) z prostopadłościennym gniazdem (2), przy czym gniazdo (2) wypełnione jest półkulami (3) o średnicy większej od grubości płyty (1) ściętymi w płaszczyźnie stycznej do górnej powierzchni (4) płyty (1), według patentu nr PL (ze zgłoszenia P 401188), charakteryzuje się tym, że po obu stronach posiada wypusty centrujące (9) umieszczone centralnie pomiędzy wypustkami pozycjonującymi (8).

(10 zastrzeżeń)



A1 (21) 419664 (22) 2016 12 01

(51) E01D 19/06 (2006.01)

(71) KLASIK TADEUSZ, Ruda Śląska

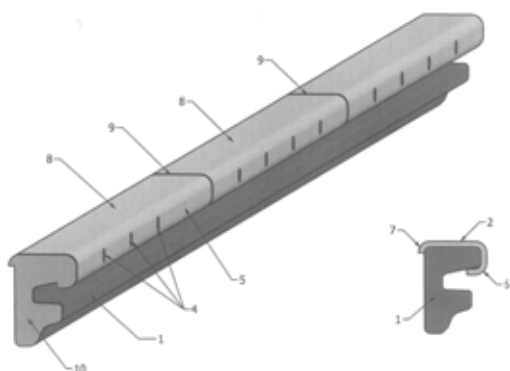
(72) KLASIK TADEUSZ; KLASIK-PRZYCHODZEŃ BARBARA;
POLAK ZBIGNIEW

(54) Sposób wytwarzania hybrydowej listwy dylatacyjnej i hybrydowa listwa dylatacyjna

(57) Przedmiotem wynalazku jest sposób wytwarzania hybrydowej listwy dylatacyjnej i hybrydowa listwa dylatacyjna, stosowane w konstrukcji i eksploatacji zespołów mostów, wiaduktów i połączeń odcinków jezdni, zawierających szczeliny dylatacyjne, zazwyczaj w konstrukcji skrajnych i środkowych listew w dylatacjach. Sposób polega na tym, że wykonuje się listwę dylatacyjną przez nałożenie na kształtowy profil ściśle przylegającej kształtowej nakładki, spawa się punktowo nakładkę co najmniej z jednej strony profilu, a poszczególne segmenty nakładki łączy się spoiną czołową, z przetopem do podstawowego, kształtowego profilu. Hybrydowa listwa dylatacyjna ma na profilu skrajnej listwy (1) lub środkowej listwy, zamocowaną kształtową nakładkę, ściśle do jego powierzchni przylegającą. Nakładka (2) ma co najmniej z jednego boku zagięcie (6), aż do gniazda profilu i jest z nim połączona spoiną punktową (5), poprzez otwory mocujące (4) wykonane w zagięciu (6). W innej odmianie wynalazku nakładka (2) ma co najmniej z jednej strony profilu (1) lub zagięcie o kształcie elemen-

tu, przykrywając płaskownik progowy. Segmenty (8) nakładki (2) są połączone spoiną doczołową (9). Hybrydowa listwa dylatacyjna i sposób jej wytwarzania znajdują zastosowanie w konstrukcji dróg i mostów, które są obciążone dużym ruchem pojazdów i narażone na zmienne warunki atmosferyczne.

(11 zastrzeżeń)



A1 (21) 414253 (22) 2015 10 02

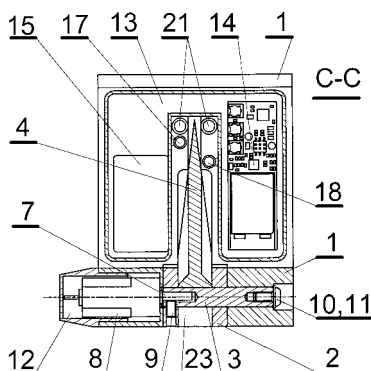
(51) E01F 13/12 (2006.01)
F41H 11/08 (2006.01)

- (71) PRZEMYSŁOWY INSTYTUT AUTOMATYKI I POMIARÓW PIAP, Warszawa
(72) WOŁOSZCZUK ADAM; SAŁEK PAWEŁ; MACIAŚ MATEUSZ; OGIŃSKI MICHAŁ; SPROŃSKA AGNIESZKA; KARCZEWSKI MICHAŁ

(54) Urządzenie do przebijania opon

(57) Urządzenie ma zasadniczo płaską obudowę, składającą się z połączonych ze sobą zawiasowo pierwszego (1) i drugiego członu (2) tej obudowy, oraz demontowalny przebijak z podstawą mającą możliwość obrotu wokół osi połączenia zawiasowego. Oba człony (1, 2) obudowy mają zagłębienia w swoich powierzchniach wewnętrznych, a ruch ich połączenia zawiasowego obejmuje zakres od zamknięcia przebijaka między zagłębieniami powierzchni wewnętrznych do rozwarcia ograniczonego oparciem się obu członów (1, 2) obudowy o podstawę przebijaka. W pierwszym członie (1) obudowy osadzony jest obrotowy siłownik elektryczny (8) z wałem napędowym (7) o osi obrotu pokrywającej się z osią (3) połączenia zawiasowego i sprzęgniętym mechanicznie z drugim członem (2) obudowy. W wewnętrznej powierzchni pierwszego członu (1) obudowy znajduje się dodatkowe zagłębienie (13) na blok kontrolno-sterujący (14) i blok zasilania (15). W skład bloku kontrolno-sterującego (14) wchodzi co najmniej moduł komunikacji bezprzewodowej i moduł sterowania siłownikiem (8). Przebijak (7) ma zasadniczo prostopadłościenną podstawę z wycięciem (23) na oś (3) połączenia zawiasowego obu członów (1, 2) obudowy, zaś na zewnętrznej powierzchni pierwszego członu (1) obudowy znajdują się dwa bieguny elektryczne (17, 18) połączone z blokiem kontrolno-sterującym (14).

(5 zastrzeżeń)



A1 (21) 414294 (22) 2015 10 06

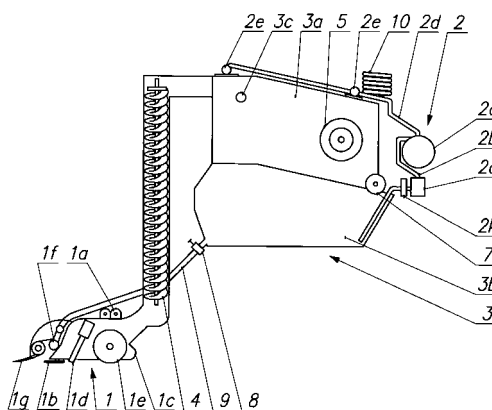
(51) E01H 4/00 (2006.01)
E01H 4/02 (2006.01)

- (71) SAWICKI LESZEK ZAKŁAD MECHANICZNY PROGRESS, Kępno
(72) SAWICKI LESZEK; HICZWA GRZEGORZ;
JANCZURA ANDRZEJ

(54) Sposób konserwacji tafli lodowej lodowiska oraz urządzenie do realizacji tego sposobu

(57) Sposób konserwacji tafli lodowej lodowiska, w którym odświeżaną wierzchnią warstwę tafli lodowej przy użyciu zamocowanego do pojazdu kołowego agregatu (1) skrawa się a następnie natryskuje wodą, którą kolejno na tafli lodowej lodowiska równomiernie się rozprawdza a uzyskiwaną podczas skrawania masę lodowo-śnieżną odprowadza się przy użyciu zamocowanego do pojazdu kołowego przenośnika (4) masy lodowo-śnieżnej, charakteryzuje się tym, że transportowaną przenośnikiem (4) masę lodowo-śnieżną wprowadza się do usytuowanego na pojeździe kołowym topielnika (3), w którym masę lodowo-śnieżną miesza się przy użyciu mieszadła (5) oraz topi się przy użyciu układu grzewczego (2), a uzyskiwaną ze stapienia masy lodowo-śnieżnej wodę po jej wcześniejszym przefiltrowaniu w układzie filtracyjnym odseparowującym od wody ciała stałe doprowadza się do agregatu (1), który rozprawdza ją po tafli lodowej lodowiska. Urządzenie do konserwacji tafli lodowej lodowiska, wyposażone w agregat (1) do skrawania tafli lodowej i pokrywania jej wodą oraz zamocowany przy agregacie (1) przenośnik (4) masy lodowo-śnieżnej odprowadzający z tafli lodowej lodowiska uzyskiwaną podczas skrawania masę lodowo-śnieżną, charakteryzuje się tym, że ma wyposażony w układ grzewczy (2) topielnik (3) zbudowany z wyposażonego w mieszadło (5) zasobnika (3a) masy lodowo-śnieżnej mającego otwór wlotowy zintegrowany z wylotem masy lodowo-śnieżnej przenośnika (4) masy lodowo-śnieżnej oraz złączonego przepływowo z zasobnikiem (3a) masy lodowo-śnieżnej zasobnika (3b) wody, który przewodem rurowym (9) złączony jest z listwą natryskową (1f) agregatu (1), a ponadto wyposażone jest w układ filtracyjny do odseparowywania ciał stałych z wody pozyskiwanej z masy lodowo-śnieżnej.

(23 zastrzeżenia)



Data wprowadzenia zmiany zastrzeżeń: 2017 02 14

A1 (21) 414255 (22) 2015 10 02

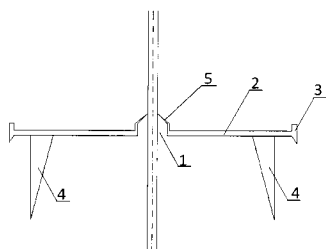
(51) E04B 1/48 (2006.01)
F16B 13/14 (2006.01)
F16B 13/00 (2006.01)
E04B 1/76 (2006.01)
E04B 1/74 (2006.01)
E04F 13/21 (2006.01)

- (71) MICHNO SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Łódź
(72) MICHNO ZBIGNIEW

(54) **Łącznik do mocowania okładzin budowlanych, zwłaszcza okładzin izolacyjnych**

(57) Łącznik do mocowania okładzin budowlanych, zwłaszcza okładzin izolacyjnych zawierający wyposażoną w co najmniej jeden otwór (1) płytkę (2), korzystnie o okrągłym kształcie, charakteryzuje się tym, że obrzeże lub strefa od co najmniej jednego otworu (1) do brzoju płytki (2) wyposażona jest w co najmniej jeden kolec (4) a co najmniej jeden otwór (1) płytki (2) wytworzony jest tak, że jego krawędź zagięta jest zasadniczo prostopadle do płaszczyzny płytki (2) i wyciągnięta w co najmniej dwóch przeciwległych miejscach, a wytworzone w ten sposób elastyczne listki (5) skierowane są ku sobie oraz ku osi otworu (1).

(10 zastrzeżeń)



A1 (21) **414256** (22) 2015 10 02

(51) **E04B 1/66** (2006.01)

(71) KWIECIŃSKA KORNELIA, Wrocław;
STOWARZYSZENIE EKO-BIEGŁY, Wrocław

(72) KWIECIŃSKA KORNELIA; SPIAK ZOFIA;
ZWOŹDZIAK JERZY WOJCIECH

(54) **Substrat, zwłaszcza do stosowania w technologii zielonych dachów**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest substrat zwłaszcza do stosowania w technologii zielonych dachów, składający się z piasku, keramzytu, torfu oraz odpadów, charakteryzujący się tym, że zawiera od 5 do 45% odpadu poflotacyjnego oraz od 10 do 20% żużla.

(4 zastrzeżenia)

A1 (21) **414167** (22) 2015 09 28

(51) **E04B 1/90** (2006.01)

(71) BAUWER SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Rzeszów

(72) CEMER VOLODYMYR

(54) **Element termoizolacyjny**

(57) Zgłoszenie dotyczy elementów termoizolacyjnych, przeciwpożarowych, mrozoodpornych, dźwiękochłonnych oraz konstrukcyjnych, a także płyt termoizolacyjnych, powłok, sekcji i pokryć ogniotrwałych, stosowanych w budownictwie przemysłowym oraz mieszkalnym. Przedmiotem wynalazku jest materiał izolacyjny składający się z wielu warstw o różnorodnym składzie. Warstwy rozmieszczone są w zależności od kierunku strumienia ciepła zachowując stosowne parametry mechaniczne, cieplne oraz dźwiękochłonne. Materiał składa się z rdzenia oraz okładzin. W swoim składzie posiada spoiwo silikatowe oraz wypełniacz.

(3 zastrzeżenia)

A1 (21) **414177** (22) 2015 09 30

(51) **E04C 1/00** (2006.01)

E04B 2/14 (2006.01)

(71) RENDER SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Lubliniec

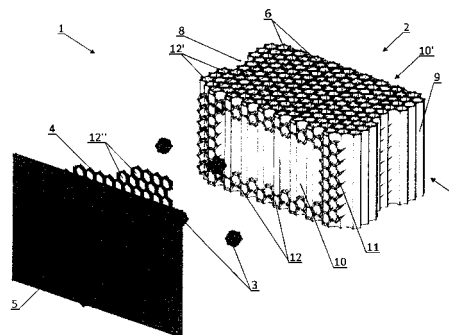
(72) ŁOŚKO PRZEMYSŁAW; BILSKI PIOTR

(54) **Zestaw elementów budowlanych**

(57) Wynalazek dotyczy zestawu elementów budowlanych przydatnych przy wznoszeniu budynków indywidualnych metodą

na sucho. Zestaw elementów budowlanych (1) składa się z kształtek budowlanych (2), łączników (3) oraz paneli licowych (5) z warstwami złącznymi (4). Kształtka budowlana (2) z pionowymi kanałami (6) o strukturze plastra miodu ma na przynajmniej jednej ścianie czołowej (10) warstwę (11) o strukturze plastra miodu, do której sześciokątnymi łącznikami (3) mocowane są panele licowe (5) swymi warstwami złącznymi (4). Łączniki (3) służą również do łączenia kształtek budowlanych (2) w pionie.

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) **414236** (22) 2015 09 30

(51) **E04F 13/21** (2006.01)

E04F 13/22 (2006.01)

E04F 13/24 (2006.01)

E04B 2/96 (2006.01)

E04B 2/88 (2006.01)

E04B 1/38 (2006.01)

E04B 1/48 (2006.01)

E04B 1/76 (2006.01)

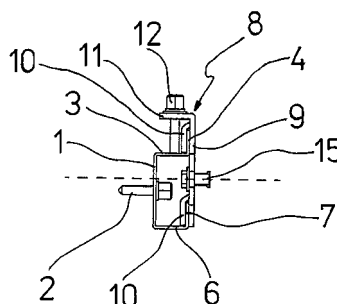
(71) WIDO-PROFIL SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Myślenice

(72) CZYŻ MICHAŁ

(54) **Zespół do mocowania płyt elewacyjnych**

(57) Zespół do mocowania płyt elewacyjnych zawierający profil poziomy (1), zamocowany na ścianie lub na profilu pionowym konstrukcji wsporczej elewacji, który to profil poziomy (1) stanowi element kształtowy o poprzecznym zarysie ceowym, mający górną półkę (3) zakończoną wywiniętym ku górze żebrzem (4) oraz zawierający przesuwny w kierunku wzdłużnym profilu poziomego (1) przynajmniej jeden element zawieszkowy (8), łączony podczas montażu elewacji z płytą elewacyjną (8) za pośrednictwem elementów mocujących (15), i zawieszony na wystającym ku górze żebrze (4), przy czym element zawieszkowy (8) ma postać kształtownika zbliżonego w poprzecznym przekroju do kątownika zawierającego elementy hakowe (10), którego pierwsze ramię (9) jest skierowane w dół i przesuwnie ustalone względem dolnej półki (6) profilu poziomego (1) a drugie ramię (11) jest poziome i zawiera przynajmniej jedną śrubę regulacyjną (12), charakteryzuje się tym, że element zawieszkowy (8) ma na skierowanym w dół pierwszym ramieniu (9) odginalny języczek w obrębie którego usytuowany jest otwór dla elementu mocującego (15) płytę (5) na elemencie zawieszkowym (8).

(11 zastrzeżeń)



A1 (21) 414235 (22) 2015 09 30

- (51) E04F 13/22 (2006.01)
E04F 13/21 (2006.01)
E04F 13/24 (2006.01)
E04F 13/08 (2006.01)
E04B 2/88 (2006.01)
E04B 1/76 (2006.01)
E04B 1/38 (2006.01)

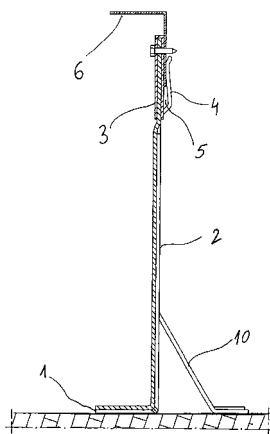
(71) WIDO-PROFIL SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Myślenice

(72) CZYŻ MICHAŁ

(54) Konsola montażowa

(57) Konsola montażowa, w kształcie litery „L”, mająca metalową stopę (1) z przynajmniej jednym otworem dla kotwy montażowej oraz prostopadłe do stopy (1) metalowe ramię wsporcze (2) z otworami dla elementów złącznych, charakteryzuje się tym, że na ramieniu wsporczym (2) ulokowana jest termoizolacyjna nakładka (3) z tworzywa sztucznego, otaczającą zakończenie ramienia wsporczego (2), przy czym nakładka (3) ma na zewnętrznej powierzchni przynajmniej jeden język ustalający (4), wyznaczający wraz z zewnętrzną powierzchnią nakładki (3) szczelinę (5) dla osadzenia w niej półki profilu (6), podczas montażu elewacji, a ponadto posiada przynajmniej dwa przelotowe otwory nakładające się na otwory uformowane w ramieniu wsporczym (2).

(6 zastrzeżeń)



A1 (21) 414237 (22) 2015 09 30

(51) E04F 13/24 (2006.01)

(71) MAKAREWICZ EDWARD ZIEL-BRUK MAKAREWICZ,
Zielona Góra

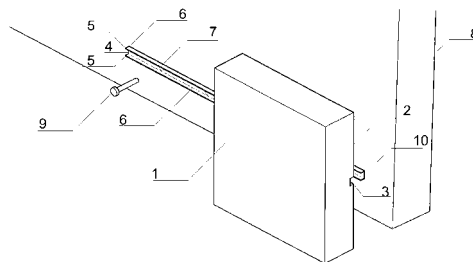
(72) MAKAREWICZ EDWARD

(54) Zestaw do montażu płytek ściennych oraz sposób
montażu płytek ściennych

(57) Wynalazek dotyczy zestawu do montażu ściennych płytek zawierający płytki wyposażone w mocujące elementy oraz co najmniej jedną wzdłużną listwę mocowaną do ściany wyposażoną w mocujące elementy charakteryzującego się tym, że w tylnej ścianie (2) płytki (1) wykonane jest na całej wysokości albo szerokości ściany (2) co najmniej jedno wgłębienie (3) współpracujące zatraskowo z ramionami (5) wykonanymi obustronnie na każdej wzdłużnej krawędzi (6) co najmniej jednej listwy (4), przy czym liczba wgłębieni (3) w tylnej ścianie (2) płytki (1) odpowiada liczbie listw (4), na których płytka (1) jest osadzana. Wynalazek dotyczy także sposobu montażu płytek ściennych charakteryzującego się tym, że do ściany (8) mocuje się co najmniej jedną wzdłużną listwę (4) wyposażoną w ramiona (5) wykonane obustronnie na każdej wzdłużnej krawędzi (6) listwy (4), następnie na ramionach (5) osadza się zatraskowo co najmniej jedną płytkę (1) zaopatrzoną w co najmniej jedno wgłębienie (3) wykonane na całej wysokości

albo szerokości tylnej ściany (2) płytki (1) współpracujące zatraskowo z ramionami (5), przy czym liczba wgłębieni (3) w tylnej ścianie (2) płytki (1) odpowiada liczbie listw (4), na których płytka (1) jest osadzana.

(21 zastrzeżeń)



A1 (21) 414259 (22) 2015 10 04

(51) E06B 1/02 (2006.01)
E06B 1/70 (2006.01)
E06B 3/263 (2006.01)

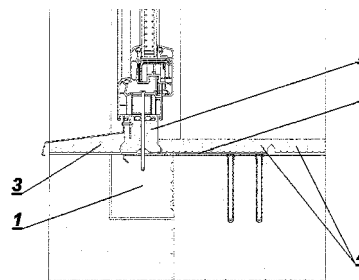
(71) MARBET SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Bielsko-Biała

(72) WYPCHAŁOWSKI KRZYSZTOF; GIELMUDA PIOTR

(54) Sposób montażu stolarki otworowej i zestaw
elementów montażowych stolarki otworowej

(57) Przedmiotem wynalazku jest sposób montażu stolarki otworowej i zestaw elementów montażowych stolarki otworowej oparty na elementach segmentowych, stosowany w budownictwie energooszczędnym i pasywnym. Sposobu montażu stolarki otworowej oparty na elementach segmentowych wykonanych z twardego polistyrenu EPS w postaci belki montażowej (1), belki podprogowej (2), podstawy wewnętrznej (4) pod parapety i podstawy zewnętrznej (3) pod parapety łączonych szczelnie ze ścianą, a pomiędzy sobą za pomocą specjalnych zamków oraz innych znanych elementów w postaci klejów, pianek montażowych, łączników montażowych oraz taśm uszczelniających.

(6 zastrzeżeń)



A1 (21) 414264 (22) 2015 10 05

(51) E06B 9/52 (2006.01)
E06B 7/16 (2006.01)

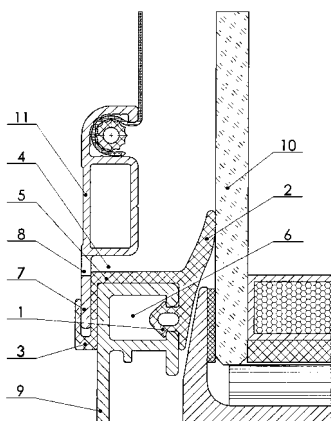
(71) MOL SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Suchy Las

(72) KOCZEWSKI WOJCIECH

(54) Sposób montażu nieruchomej moskitiery lub ramki
moskitierowej poprzez elastyczny profil

(57) Sposób montażu nieruchomej moskitiery lub ramki moskitierowej do ramy ościeżnicy lub nakładki aluminiowej związanej z ramą ościeżnicy poprzez elastyczny profil polega na wprowadzeniu jego wypustu (1) w komorę (6) nieruchomej ramy ościeżnicy (9) na określonej jej długości oraz wprowadzeniu wypustu (7) ramki moskitiery (11) w kieszeń profilu (3). Kształt profilu zaprojektowany jest do wybranego systemu okiennego tak by pocienione ramiona (5) przylegały do nieruchomego profilu ramy ościeżnicy, przez co zapewniając odpowiednie podparcie dla ramki moskitiery. Elastyczny profil może pełnić funkcję uszczelki, kiedy jego kształt

jest zaprojektowany dla danego systemu okiennego tak by nosek uszczelki (2) przylegał do szyby okna (10) lub profilu skrzydła okna.
(2 zastrzeżenia)



A1 (21) 414320 (22) 2015 10 08

(51) E21D 11/15 (2006.01)

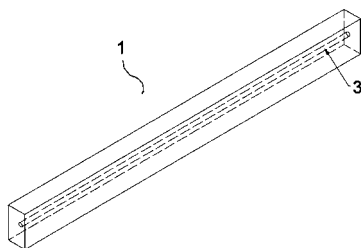
(71) MAS SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Mikołów

(72) PELC RYSZARD; PYTLIK ANDRZEJ; MIELOCH TOMASZ

(54) Okładzina górnicza

(57) Przedmiotem wynalazku jest okładzina górnicza typu AP, to jest lekka i podatna oraz typu BP, to jest ciężka i podatna, przeznaczona do wykonywania obudowy odrzwiowej górniczych wyrobisk korytarzowych we współpracy z obudową chodnikową wykonaną z kształtowników stalowych typu TH oraz V, zwłaszcza V-25, V-29, V-36 i V-44. Okładzina (1) charakteryzuje się tym, że ma kształt graniastosłupa czworokątnego prostego o podstawie prostokąta lub rombu i wykonana jest z mieszanki betonowej o klasie wytrzymałości na ściskanie co najmniej C 25/30 oraz stopniu wodoszczelności co najmniej W_2 , przy czym mieszanka betonowa zawiera zbrojenie rozproszone w postaci włókien szklanych i/lub polipropylenowych i/lub polietylenowych i/lub korzystnie bazaltowych, w ilości od 0,1 do 2,0% w stosunku do masy mieszanki betonowej, ponadto okładzina (1) zawiera zbrojenie główne w postaci co najmniej jednego pręta zbrojeniowego (3), o średnicy w przedziale od 6 do 16 mm i długości dopasowanej do długości okładziny, wykonanego z kompozytu bazaltowego lub z włókien szklanych, lub w postaci co najmniej jednego pasa kompozytowego, wykonanego na bazie rowingu bazaltowego lub szklanego, o szerokości od 30 do 45 mm, grubości od 3 do 5 mm oraz długości dopasowanej do długości okładziny.

(5 zastrzeżeń)



A1 (21) 414195 (22) 2015 09 28

(51) E21D 21/00 (2006.01)

F16B 13/08 (2006.01)

(71) KISIELEWICZ MIECZYŚLAW LUB-MIEDŹ, Lubin

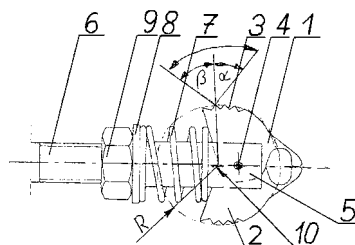
(72) KISIELEWICZ MIECZYŚLAW; SOSNOWSKI KRZYSZTOF

(54) Głowica kotwy rozprężnej

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest głowica kotwy rozprężnej, wykorzystywana jako element składowy kotwy w obudowie wyrobisk górniczych. Głowica kotwy rozprężnej utworzona jest z rozwier-

nych szczęk połączonych z prętem, na który nasadzona jest nakrętka, przy czym rozwieralne szczęki są zaopatrzone na zewnętrznej powierzchni w poprzeczne zęby. Głowica kotwy rozprężnej charakteryzuje się tym, że jeden koniec pręta (6) ma postać widełek (5), do których zamocowane są obrotowe szczęki (1, 2) za pomocą sworzni (4), przy czym obrotowe szczęki (1, 2) złożone razem mają czołową zewnętrzną powierzchnię stożkową i oparte są o sprężynę (7) umieszczoną na pręcie (6), a podtrzymywaną z drugiej strony przez nakrętkę (9), przy czym obrotowe szczęki (1 i 2) mają na wewnętrznej powierzchni trójkątne zęby (3).

(5 zastrzeżeń)



DZIAŁ F

MECHANIKA; OŚWIETLENIE; OGRZEWANIE; UZBROJENIE; TECHNIKA MINERSKA

A1 (21) 414297 (22) 2015 10 06

(51) F03B 17/04 (2006.01)

(71) BARDOŃ KAROL, Tułowice

(72) BARDOŃ KAROL

(54) Maszyna

(57) Źródłem mocy jest ciężar zawieszonych ruchomo na ślizgach w ośmiu przewodnicach kołowych, na wewnętrznym obwodzie TUNELU 16-tu szt. stalowych lub ołowianych ciężarków nazwanych Nośnikami Energii. Na każdej przewodnicy rozmieszczono naprzeciw siebie po dwa Nośniki Energii przymocowane do ślizgów łożyskowych osadzonych w przewodnicach, i połączonych ze sobą dwiema długimi rurkami włożonymi jedna w drugą, pracującymi jako cylinder i tłoczek, nazwanych Ramionami Nośników Energii. Nośniki te opadają po obwodzie przewodnic z siłą, jaką ziemia przyciąga dane ciało powodując obroty Osi Napędowej Maszyny, podnosząc jednocześnie Nośniki Energii przymocowane do Ramion Nośników Energii po przeciwnej stronie Osi. Oś Napędowa Maszyny zamocowana jest z boku po lewej stronie TUNELU na Deklach zamykających TUNEL w odległości 1/4 średnicy od ścianki TUNELU. Wykonana jest z niemetalowej rury o średnicy 110 mm i długości 1300 mm, z przewierconymi wkoło na jej obwodzie na wylot w równych odstępach ośmioma otworami, w równych od siebie odległościach, wzdłuż co 145 mm. W otworach tych osadzono na stałe krótkie niemetalowe rurki o długości 370 mm jako przewodnice proste, w których przemieszczają się poślizgowo Ramiona Nośników Energii, łączące ze sobą przeciwnie Nośniki Energii przymocowane do ślizgów w wymienionych przewodnicach kołowych. Osadzenie Osi Napędowej po lewej stronie TUNELU powoduje różnice odległości wokół Osi a Nośnikami Energii na przewodnicach, na skutek czego krążące po obwodzie Nośniki Energii zbliżają się ciągle i oddalają od Osi, co wymaga również ciągłej zmiany długości Ramion Nośników Energii. Sytuacja taka utworzona została celowo po to; aby jak najbardziej wydłużyć Ramiona Nośników Energii po prawej stronie

TUNELU skracając jednocześnie Ramiona Nośników Energii po stronie przeciwniej. W rezultacie opadające z pionu Nośniki Energii po prawej stronie Osi uzyskują wielką przewagę ciężaru nad Nośnikami po lewej stronie podnosząc je do pionu, powodując jednocześnie obroty Osi Napędowej Maszyny.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) 414185 (22) 2015 09 28

(51) F16K 15/04 (2006.01)

F16K 5/06 (2006.01)

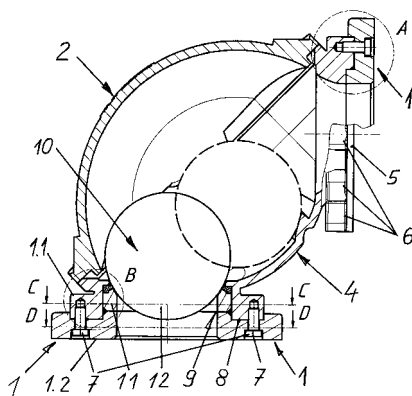
(71) SZUSTER MIROŚLAW SZUSTER CONSULTING, Naramice

(72) SZUSTER MIROŚLAW

(54) **Kołnierz przyłączeniowy armatury**

(57) Kołnierz przyłączeniowy armatury mający normowe otwory przyłączeniowe połączony z jej korpusem, posiadający część stałą, połączoną trwale z korpusem armatury i część wymienną, charakteryzuje się tym, że część stała (1.1) kołnierza przyłączeniowego (1) korpusu (4) armatury (2) posiada walcowy kołnierz (5), który od strony zewnętrznej ma otwory do mocowania w nim śrub połączeniowych (7), łączących część stałą (1.1) z częścią wymienną (1.2) kołnierza przyłączeniowego (1), w której z kolei wykonane są normowe otwory przyłączeniowe, przy czym, walcowy kołnierz (5) części stałej (1.1) kołnierza przyłączeniowego (1) ma średnicę zewnętrzną mniejszą od średnicy zewnętrznej części wymiennej (1.2) kołnierza przyłączeniowego (1).

(22 zastrzeżenia)



A1 (21) 414296 (22) 2015 10 06

(51) F16K 31/42 (2006.01)

F15B 9/09 (2006.01)

F16K 7/10 (2006.01)

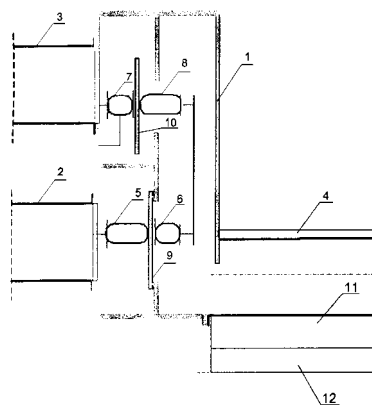
(71) WRĘBOWA SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Rybnik

(72) MUSIAŁEK ANDRZEJ; MURA ADAM

(54) **Zawór pulsacyjny**

(57) Zawór pulsacyjny znajduje zastosowanie w instalacjach powietrza roboczego podrzutu warstwy surowca w procesach wzbogacania węgla w wodnych osadzarkach pulsacyjnych. Zawór pulsacyjny składa się z korpusu wykonanego z konstrukcji stalowej (1) połączonego z przewodem wlotowym (2) i wylotowym (3). Zawór pulsacyjny połączony jest z łożem osadzarki (4). W korpusie stalowym (1) znajdują się cztery muskuły pneumatyczne (5), (6), (7) i (8) połączone z talerzami zaworu (8 i 9). Muskuły pneumatyczne (5 i 6) stanowią napęd wlotowego zaworu, a muskuły pneumatyczne (7 i 8) - napęd wylotowego zaworu. Sprężone powietrze sterujące pracą zaworu wlotowego i wylotowego doprowadzane jest do muskułów pneumatycznych za pośrednictwem elektropneumatycznego rozdzielacza. Proces pulsacji przebiega w określonym czasowo cyklu, przy czym istotny jest warunek, że zawory wlotowy i wylotowy otwierane są wyłącznie naprzemiennie.

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 414200 (22) 2015 09 29

(51) F16L 9/10 (2006.01)

F16L 49/04 (2006.01)

F16L 59/16 (2006.01)

(71) GS-HYDRO SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Gdynia

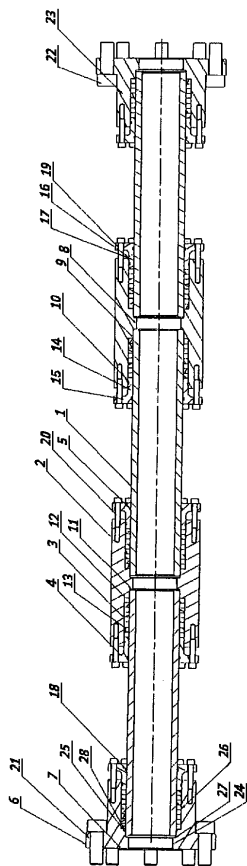
(72) KUREK MICHAŁ

(54) **Złącze rurowe ceramicznych przewodów wysokociśnieniowych, poddanych działaniu wysokiej temperatury**

(57) Przedmiotem wynalazku jest złącze rurowe ceramicznych przewodów wysokociśnieniowych, przeznaczonych do przesyłania kwasów lub oparów kwasowych i innych mediów pod wysokim ciśnieniem i temperaturą. Złącze rurowe ceramicznych przewodów rurowych składa się z rur ceramicznych (1), tulei prowadzących (2), szczeliwa (3), dławnicy (4), uszczelnień typu O-ring (5) oraz kołnierzy przyłączeniowych (6) z uszczelnieniami płaskimi (7). Końce rur ceramicznych (1) połączone są ze sobą za pomocą nałożonej na nie tulei prowadzącej (2). Tuleja prowadząca (2) wewnątrz posiada wewnętrzne (8), środkowe (9) i zewnętrzne (10) zatoczenia. Powierzchnia boczna górna (11) wewnętrznego zatoczenia (8) styka się z końcówkami rur ceramicznych (1). Powierzchnia boczna (12) środkowego zatoczenia (9) styka się ze szczeliwem (3), nałożonym na rurę ceramiczną (1) wewnątrz zewnętrznego zatoczenia (10) tulei prowadzącej (2) i blokuje jego przesuwanie do środka tulei prowadzącej (2). Z drugiej strony szczeliwa (3) znajduje się dławnica (4). Dławnica (4) jest to pierścien (14) zakończony kołnierzem (15). Zewnętrzna (16) i wewnętrzna (17) boczna powierzchnia pierścienia (14) dławnicy (4) wyposażona jest w jeden rowek osadczy (18), przeznaczony na osadzenie uszczelnienia (5) typu O-ring. Pierścien (14) dławnicy (4) wchodzi do wnętrza tulei prowadzącej (2) i blokuje szczeliwo (3). Kołnierz (15) dławnicy (2) posiada otwory (19), przez które za pomocą śrub montażowych (20) jest ona przykręcana do tulei prowadzącej (2), tworząc w ten sposób siłę docisku pierścieni uszczelniających (13). Początki połączeń rur ceramicznych (1) zainstalowane są na urządzeniu za pomocą kołnierzy przyłączeniowych (6). Kołnierz przyłączeniowy (6) posiada otwory (21), przez które połączony jest z urządzeniem poprzez uszczelkę płaską (7) za pomocą śrub (22). Tuleja (23) kołnierza przyłączeniowego (6) posiada wewnętrzne (24), środkowe (25) i zewnętrzne (26) zatoczenie. Powierzchnia górna (27) wewnętrznego zatoczenia (24) styka się z końcówką rury ceramicznej (1). Powierzchnia boczna (28) środkowego zatoczenia (25) styka się ze szczeliwem (3), nałożonym na rurę ceramiczną (1) wewnątrz zewnętrznego zatoczenia (26) tulei (21) kołnierza przyłączeniowego (6) i blokuje jego przesuwanie do środka tulei (21) kołnierza przyłączeniowego. Z drugiej strony szczeliwa (3) znajduje się dławnica (4). Dławnica (4) jest to pierścien (14) zakończony kołnierzem (15). Zewnętrzna (16) i wewnętrzna (17) boczna powierzchnia pierścienia (14) dławnicy (4) wyposażona jest w co najmniej jeden rowek osadczy (18), przeznaczony na osadzenie uszczelnienia (5) typu O-ring. Pierścien (14) dławnicy (4) wchodzi do wnętrza tulei (23) kołnierza przyłączeniowego (6) i blokuje szczeliwo (3). Kołnierz (15) dławnicy (2) posiada otwory (19), przez które za pomocą śrub montażowych (22) jest ona przykręcana

do tulei (23) kołnierza przyłączeniowego (6), tworząc w ten sposób siłę docisku pierścieni uszczelniających (13).

(13 zastrzeżeń)



A1 (21) 414283 (22) 2015 10 05

(51) F16L 55/165 (2006.01)
F16L 55/17 (2006.01)

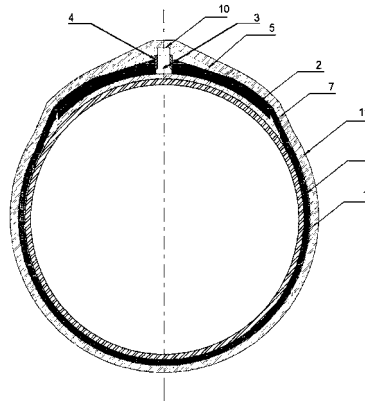
(71) ATAGOR SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Kraków
(72) PAWOŁEK JAROSŁAW

(54) Sposób usuwania nieszczelności rurociągów,
zwłaszcza rurociągów przesyłowych gazu

(57) Przedmiotem wynalazku jest sposób usuwania nieszczelności rurociągów, zwłaszcza rurociągów przesyłowych gazu. Według sposobu w miejscu nieszczelności osadza się zewnętrznie w rurociągu (1) przy pomocy chemoutwardzalnej masy uszczelniającej (7) odcinek giętkiego przewodu odprowadzającego, korzystnie wykonanego z tworzywa sztucznego, a następnie na wycinek odsłoniętej i oczyszczonej powierzchni rurociągu (1), otaczający lokalizację potwierdzonej nieszczelności nakleja się przy użyciu uszczelniającej masy adhezyjnej (7) dopasowaną do odsłoniętej powierzchni zewnętrznej rurociągu (1) metalową nakładkę (2), przylegającą do odsłoniętej powierzchni zewnętrznej rurociągu (1), wyposażoną w zasadniczo centralnie umieszczony gwintowany otwór (3), korzystnie wyposażony w łącznik (4), przez który wyprowadza się końcówkę przewodu odprowadzającego i metalową nakładkę (2) mocuje się przynajmniej dwoma opaskami mocującymi z taśmy metalowej o regulowanym naciągu, korzystnie o szerokości przynajmniej 10 mm, symetrycznie rozmieszczonymi względem wystającej z metalowej nakładki (2) końcówki przewodu odprowadzającego, po czym, po utwardzeniu spoiny pomiędzy powierzchnią rurociągu (1) a nakładką (2), na odsłonięty uprzednio pas powierzchni rurociągu (1) nakłada się kompozytową opaskę zaciskową (9), przebiegającą przez szerokość nieszczelności, pozostawiając przepust dla gwintowanego otworu nakładki (2) i/lub łącznika (4) i przewodu odprowadzającego, a następnie usuwa się wystający odcinek przewodu odprowadzającego i w gwintowanym otworze nakładki (2)

lub w zamocowanej w nim gwintowanym wewnątrz otworze (3) łącznika (4) umieszcza się metalowy korek uszczelniający wraz z ewentualnymi elementami uszczelniającymi, a powierzchnie przejść pomiędzy korkiem (10) a nakładką (2) oraz nakładką (2) i odsłoniętą powierzchnią poprzecznego pasa rurociągu (1), a także opasek mocujących pokrywa się, wypełnia i wyrównuje chemoutwardzalną masą szpachlową (5), po której utwardzeniu na odsłonięty odcinek rurociągu (1) wraz z nakładką (2) i /lub łącznikiem (4) z korkiem uszczelniającym nakłada się kompozytową zewnętrzną opaskę osłaniającą.

(12 zastrzeżeń)



A1 (21) 414206 (22) 2015 09 29

(51) F16M 11/00 (2006.01)
F16M 13/00 (2006.01)

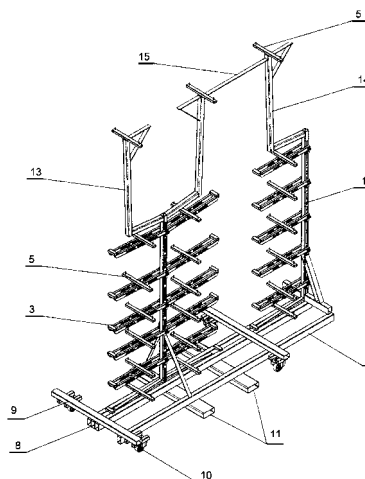
(71) WYTWÓRNIA PIANEK SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Bydgoszcz

(72) GRZYBOWSKI JERZY

(54) Stojak do transportu i magazynowania
wielkogabarytowych formatek poliuretanowych

(57) Stojak do transportu i magazynowania wielkogabarytowych formatek poliuretanowych charakteryzuje się tym, że zawiera co najmniej jeden pionowy słupek (1), zaopatrzonego w szereg podłużnych przelotowych otworów, za których pomocą zamocowane są rozłącznie poziome, jak i odchylone w górę ramiona (3), zaopatrzone również w podłużne przelotowe otwory, za których pomocą zamocowane są rozłącznie poprzeczki (5) z trzpieniami albo płyty, a słupek (1) zamocowany jest nierozłącznie do poziomej belki głównej (8), do której zamocowane są co najmniej dwie poprzeczki podstawy (9) z kółkami jezdnymi (10), a między nimi do poziomej belki głównej (8) zamocowane są dwa kształtowniki (11) o przekroju odpowiadającym kształtowi standardowych widel wózka widłowego.

(7 zastrzeżeń)



A1 (21) 414233 (22) 2015 09 30

(51) *F16S 3/04* (2006.01)
E04C 3/04 (2006.01)
E04B 2/58 (2006.01)
E04B 5/10 (2006.01)

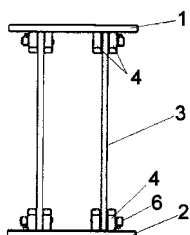
(71) KOMPRESJA SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
 ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Katowice

(72)

(54) **Belka metalowa**

(57) Belka metalowa o przekroju I lub II posiada półki górne i dolne oraz śródnik charakteryzujący się tym, że ma co najmniej jeden śródnik (3) osadzony prostopadłe do półki górnej (1) i półki dolnej (2) posiadających co najmniej jeden uchwyt łączeniowy (4), przy czym śródnik (3) z półkami górną (1) i dolną (2) połączony jest rozłącznie poprzez uchwyt łączeniowy (4) z otworem mocującym oraz łącznik (6) oraz otwór stabilizujący.

(9 zastrzeżeń)



A1 (21) 419038 (22) 2016 10 07

(51) *F23C 10/28* (2006.01)
F23C 10/20 (2006.01)
F23N 3/00 (2006.01)

(31) 20155706 (32) 2015 10 08 (33) FI

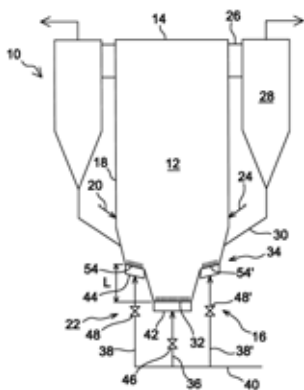
(71) Amec Foster Wheeler Energia Oy, Espoo, FI

(72) KINNUNEN PERTTI, FI; KETTUNEN ARI, FI

(54) **Sposób wprowadzania pierwotnego gazu fluidyzacyjnego do pieca kotła ze złożem fluidalnym**

(57) Wynalazek dotyczy sposobu wprowadzania pierwotnego gazu fluidyzacyjnego do pieca (12) kotła ze złożem fluidalnym (10) przez układ dolnej kraty (22) umieszczony przy dnie pieca, przy czym układ dolnej kraty zawiera dolną część dolnej kraty (32) oraz górną część dolnej kraty (34) umieszczoną na wyższym poziomie niż dolna część dolnej kraty, przy czym wprowadzanie pierwotnego gazu fluidyzacyjnego do pieca jest kontrolowane tak, że a) pierwotny gaz fluidyzacyjny jest wprowadzany w pierwszych warunkach spalania, w szczególności w warunkach niskiego obciążenia, do pieca wyłącznie przez dolną część dolnej kraty (32), oraz b) pierwotny gaz fluidyzacyjny jest wprowadzany w drugich warunkach spalania, w szczególności w warunkach wyższego obciążenia, do pieca zarówno przez dolną część dolnej kraty (32) oraz przez górną część dolnej kraty (34).

(18 zastrzeżeń)



A1 (21) 414247 (22) 2015 10 02

(51) *F24F 3/12* (2006.01)
F24F 3/16 (2006.01)
F24F 11/00 (2006.01)

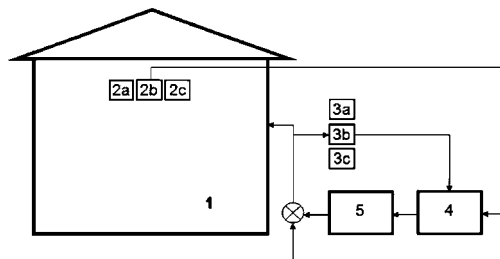
(71) POLITECHNIKA LUBELSKA, Lublin

(72) POŁĘDNIK BERNARD; GUZ ŁUKASZ; DUDZIŃSKA MARZENNA; SKWARCZYŃSKI MARIUSZ

(54) **Sposób poprawy jakości powietrza wewnętrznego**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób poprawy jakości powietrza wewnętrznego polegający na tym, że wewnątrz pomieszczenia (1) znajduje się zestaw czujników (2a) do pomiaru stężenia aerozoli i bioaerozoli, stężenia CO₂ i stężenia lotnych związków organicznych, zestaw czujników (2b) do pomiaru parametrów termicznych oraz zestaw czujników (2c) do pomiaru stężenia ozonu i produktów reakcji ozonu z zanieczyszczeniami powietrza wewnętrznego, z których każdy połączony jest z modulem (4) sterującym, zaś w przewodzie doprowadzającym powietrze wentylujące pomieszczenie (1) znajduje się zestaw czujników (3a) do pomiaru stężenia aerozoli i bioaerozoli, stężenia CO₂ i stężenia lotnych związków organicznych, zestaw czujników (3b) do pomiaru parametrów termicznych oraz zestaw czujników (3c) do pomiaru stężenia ozonu, z których każdy połączony jest z modulem (4) sterującym, zintegrowanym z urządzeniem (5) nastawiającym ilość i parametry termiczne powietrza wentylującego pomieszczenie (1) oraz ilość ozonu dozowanego do tego powietrza.

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) 414279 (22) 2015 10 05

(51) *F24F 13/08* (2006.01)
F25D 23/12 (2006.01)
H05K 5/02 (2006.01)

(71) SOBKOWIAK DARIUSZ, Głogów

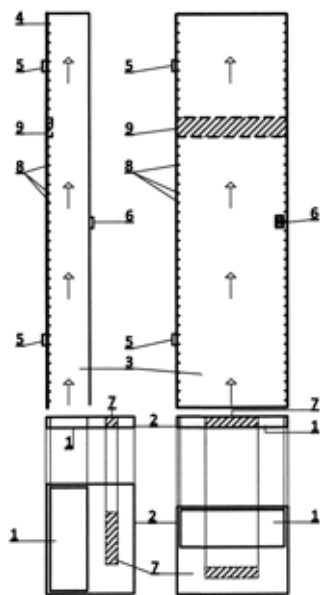
(72) SOBKOWIAK DARIUSZ

(54) **Sposób i urządzenie do minimalizacji poziomu zużycia energii przez układ chłodzenia serwerowni przy jednoczesnej maksymalizacji efektywności chłodzenia sprzętu informatycznego umieszczonego w szafach serwerowych**

(57) Wynalazek składa się z dwóch głównych komplementarnych, współpracujących ze sobą elementów: 1. Korpusu montowanego na zawiasach szafy rack, fabrycznie przewidzianych do zamontowania standardowych drzwi z perforacją. 2. Kasetonu przewidzianego do zamontowania na stelażu podłogi technicznej bezpośrednio pod korpusem wynalazku. Kaseton posiada otwór umożliwiający swobodne wejście zimnego powietrza spod podłogi technicznej w przestrzeń korpusu oraz układ klap zabezpieczający przed nagłym wzrostem ciśnienia powietrza pod podłogą techniczną. Strumień zimnego powietrza pod podłogą techniczną znajduje ujście w otworze (1) w kasetonie podłogi technicznej (2) i wprowadzony zostaje do podstawy korpusu (3). Korpus (3) kumuluje zimne powietrze blisko urządzeń informatycznych. W przypadku gwałtownego wzrostu ciśnienia powietrza pod podłogą techniczną, otwartości ulega układ klap w kasetonie (7), przez który spod podłogi technicznej wydobywa się nadmiar zimnego powietrza. W przypadku, gdy w szafie serwerowej sprzęt informatyczny zajmuje mniej jednostek U niż przewiduje jej konstrukcja. Istnieje możliwość wprowadzenia w zatrzaski w ściankach korpusu (8) odpowiednio wysokich

zaślepek (9), które uniemożliwią straty zimnego powietrza na skutek jego przepływu przez puste przestrzenie w szafie serwerowej.

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) 414191 (22) 2015 09 28

(51) F24H 1/28 (2006.01)
F28F 9/22 (2006.01)

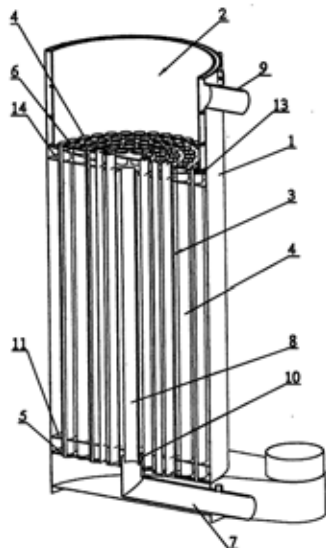
(71) AIC SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Gdynia

(72) TOMICKI ARIEL; SZCZEPAŃSKI KRZYSZTOF

(54) **Opalany podgrzewacz wody**

(57) Opalany podgrzewacz wody posiada płaszcz zewnętrzny (1), w którym w górnej części znajduje się komora spalania (2) z otworem na palnik. Pod komorą spalania (2) znajduje się komora (3) przepływu ogrzewanej wody, w której usytuowane są pionowe rury płomieniowe (4), zamocowane w dnach sitowych (5, 6). W dolnej części płaszcza zewnętrznego (1) znajduje się pierwsza rura wlotowa (7) zimnej wody, a w górnej rura wylotowa (9) gorącej wody. Zimna woda doprowadzana jest pierwszą rurą wlotową (8) skierowaną w kierunku górnego dna sitowego (6), przy czym pomiędzy rurami utworzona jest szczelina (10). Nad dolnym dnem sitowym (5) oraz pod górnym dnem sitowym (6) znajdują się przegrody.

(5 zastrzeżeń)



A1 (21) 414242 (22) 2015 10 01

(51) F24H 9/20 (2006.01)
F23K 3/00 (2006.01)
B65B 69/00 (2006.01)
B66F 9/18 (2006.01)

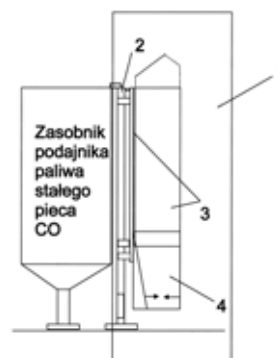
(71) KUŚMIŃSKA-FIJAŁKOWSKA ALDONA, Kotarvice;
KOZYRA JACEK, Radom

(72) KUŚMIŃSKA-FIJAŁKOWSKA ALDONA; KOZYRA JACEK

(54) **Urządzenie do automatycznego załadunku paliwa stałego do zasobnika automatycznego podajnika dozującego paliwo stałe do pieca centralnego ogrzewania**

(57) Urządzenie do automatycznego załadunku paliwa stałego do zasobnika automatycznego podajnika dozującego paliwo stałe do pieca centralnego ogrzewania charakteryzuje się tym, że zawiera zespół mocowania (2) urządzenia do zasobnika automatycznego podajnika, mechanizm wyładunku (3) paliwa oraz kosz ładowania (4) dla opakowania z paliwem stałym, przy czym zespół mocowania (2) urządzenia połączony jest z mechanizmem wyładunku (3) paliwa oraz z zasobnikiem automatycznego podajnika paliwa, zaś kosz ładowania (4) połączony jest z mechanizmem wyładunku (3) paliwa, który to mechanizm wyładunku (3) paliwa zawiera urządzenie mechanicznego wyładunku oraz moduł bezpieczeństwa kosza ładowania (4). Korzystnym jest, jeśli zespół mocowania (2) urządzenia do zasobnika automatycznego podajnika paliwa zawiera regulowalną ramę mocowania, zespół regulacji przystosowania do wymiarów pieca, zespół mocowania dolnego ramy kotwiony do podłoża, zespół kabłąkowego górnego mocowania ramy do zasobnika automatycznego podajnika paliwa oraz panel sterowania i/lub przystawkę do sterowania radiowego. Korzystnym jest także, jeśli mechanizm wyładunku (3) paliwa z kosza ładowania (4) zawiera ramę wychyłową oraz urządzenie mechanicznego wyładunku, a także moduł bezpieczeństwa kosza ładowania (4), przy czym jako urządzenie mechanicznego wyładunku stosuje się siłowniki teleskopowe i/lub siłowniki elektryczne i/lub reduktory mechaniczne i/lub motoreduktory sprzężone z koszem ładowania (4), zaś jako moduł bezpieczeństwa kosza ładowania (4) stosuje się korzystnie wyłączniki krańcowe. Korzystnym jest również, jeśli kosz ładowania (4) zawiera zespół elementów przytrzymujących opakowanie z paliwem stałym, pochylnię pionową o zakresie wychyłu $15^\circ \div 25^\circ$, korzystnie 20° , do pionowej osi kosza, mechanizm regulacji pionowej wysokości kosza oraz zamek kosza.

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) 414224 (22) 2015 09 30

(51) F24J 2/40 (2006.01)
F24J 2/44 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA LUBELSKA, Lublin; UNIWERSYTET PRZYRODNICZY W LUBLINIE, Lublin

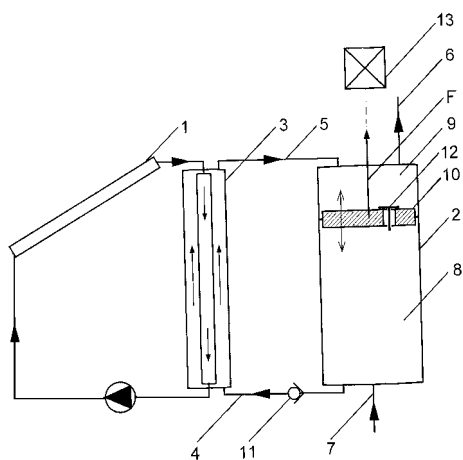
(72) STĄCZEK PAWEŁ; PŁASKA STANISŁAW;
PŁASKA WOJCIECH

(54) **Instalacja do akumulowania energii cieplnej**

(57) Instalacja do akumulowania energii cieplnej, zwłaszcza pochodzącej z promieniowania słonecznego, składająca się z: kon-

wertera energii w postaci cieczowego kolektora słonecznego, cieczowego zbiornika akumulacyjnego oraz wymiennika ciepła pomiędzy cieczą w obiegu kolektora a cieczą w zbiorniku akumulacyjnym charakteryzuje się tym, że wymiennik (3) ciepła posiada konstrukcję rurowo - płaszczową i wysokość równą wysokości zbiornika (2) akumulacyjnego i jest usytuowany pionowo, korzystnie na poziomie zbiornika (2), przy czym dno zbiornika (2) połączone jest przewodem (4) rurowym z dolną częścią płaszcza wymiennika (3) ciepła, a górna część płaszcza wymiennika (3) połączona jest przewodem (5) rurowym z górną pokrywą zbiornika (2), natomiast przewód (6) rurowy odprowadzający wodę ogrzaną ze zbiornika (2) podłączony jest do dennicy górnej, a przewód (7) rurowy doprowadzający ciecz zimną podłączony jest do dna zbiornika (2), przy czym wewnątrz zbiornika (2), korzystnie o kształcie walca, umieszczona jest ruchoma przegroda (10) wykonana z materiału izolującego termicznie z zaworem (12), dzieląca wnętrze zbiornika (2) na dwie przestrzenie: górną (9) i dolną (8), a przegroda (10), na którą wywierana jest skierowana pionowo siła (F), przemieszcza się wzdłuż osi pionowej zbiornika (2).

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 414213 (22) 2015 09 29

(51) *F26B 3/06* (2006.01)
F26B 3/04 (2006.01)
F26B 3/00 (2006.01)
C05G 1/00 (2006.01)
F26B 7/00 (2006.01)

(71) BOCZKAJ PRZEMYSŁAW SPEC-WOOD, Rzeszów
 (72) BOCZKAJ PRZEMYSŁAW

(54) **Sposób kontrolowanego suszenia drewna i uzyskiwania koncentratu drzewnego oraz przedłużenia okresu uzyskanej wilgotności wysuszonego drewna**

(57) Sposób kontrolowanego suszenia drewna z wykorzystaniem komory ciśnieniowo - grzewczej według wynalazku polega na tym, że jest on realizowany w trzech następujących po sobie etapach, polegających na tym, że: - w pierwszym etapie drewno w postaci pociętych graniaków ułożonych w stos na palecie osłoniętej szczelnie kapturem foliowym poddaje się sezonowaniu na wolnym powietrzu w okresie do 14 dni do czasu uzyskania wilgotności tego drewna wynoszącej 65%, po czym - w drugim etapie tak wysezonowane drewno układa się w stos na panelach grzewczych umieszczonych w komorze ciśnieniowej i poddaje suszeniu w temperaturze 30°C i przy ciśnieniu powietrza w tej komorze wynoszącym 700 mbarów w czasie 4 godzin, po czym w czasie kolejnych 12 godzin zwiększa się temperaturę 60°C z zachowaniem ciśnienia panującego w tej komorze do 500 mbarów, a następnie dokonuje się redukcji tego ciśnienia do 300 mbarów, w czasie 20 minutowego odpompowywania powietrza atmosferycznego w tej komorze, po czym - w trzecim etapie tego suszenia w komorze tej podwyższa się temperaturę z 60°C do 75°C w czasie 6 godzin, po czym re-

dukuje się ciśnienie do 200 mbarów obniżając to ciśnienie w czasie 30 minut, uzyskując wilgotność tego drewna na poziomie 8 - 10%.
 (3 zastrzeżenia)

A1 (21) 414222 (22) 2015 09 30

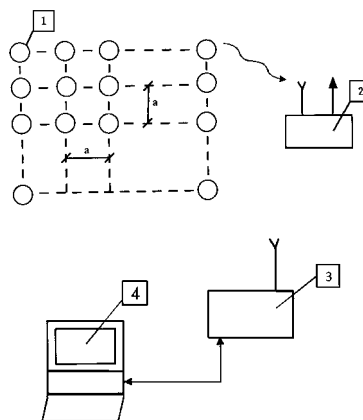
(51) *F41J 5/00* (2006.01)
G01V 1/28 (2006.01)

(71) GRZYBOWSKI JÓZEF PILC, Rzeszów; WEISS JANUSZ, Grębów
 (72) GRZYBOWSKI JÓZEF; WEISS JANUSZ

(54) **System monitorowania miejsca uderzenia pocisków balistycznych**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest system monitorowania miejsca uderzenia pocisków balistycznych w czasie poligonowych strzelań artyleryjskich, zwłaszcza pocisków elaborowanych, w których w miejsce materiału wybuchowego zastosowana jest substancja gwarantująca parametry lotu analogicznie do pocisku bojowego. System monitorowania miejsca uderzenia pocisków balistycznych charakteryzuje się tym, że pole rażenia pociskami w rejonie strzelań artyleryjskich jest wyposażone w detektory (1), z których każdy posiada mikrokomputer jednokładowy z lokalizatorem GPS, interfejsem komunikacji radiowej oraz redundantnym źródłem zasilania, przy czym są one zlokalizowane w odległościach (a) nie większych niż 100 m między sobą, poza tym w rejonie tego pola usytuowany jest nadajnik transmisji danych (2), natomiast na stanowisku ogniowym i oceny wyników strzelania znajduje się odbiornik transmisji danych (3) oraz komputer (4) z oprogramowaniem wizualizującym miejsce uderzenia pocisków.

(1 zastrzeżenie)



DZIAŁ G

FIZYKA

A1 (21) 414208 (22) 2015 09 29

(51) *G01N 1/32* (2006.01)
H01L 21/00 (2006.01)
C23F 1/16 (2006.01)
C23F 11/04 (2006.01)
C23G 1/06 (2006.01)

(71) INSTYTUT TELE- I RADIOTECHNICZNY, Warszawa
 (72) JANECZEK KAMIL; ARAŻNA ANETA; LIPIEC KRZYSZTOF

(54) **Sposób chemicznej dekapulacji podzespołów elektronicznych w obudowach SOT, VTLA, QFP i QFN**

(57) Sposób chemicznej dekapulacji podzespołów elektronicznych typu SOT, VTLA, QFP i QFN polega na tym, że proces prowadzi się w dwóch etapach. W pierwszym etapie podzespół elektroniczny trawi się w mieszaninie kwasu siarkowego i wody utlenionej (30%) w proporcji 20 : 1 lub 10 : 1, w czasie od 30 sekund do 1 minuty w temperaturze od 120 do 150°C. W drugim etapie podzespół elektroniczny płucze się w roztworze acetonu, zawierającym dodatek tolyltriazololu jako inhibitora korozji o stężeniu 5 mg/dm³ acetonu. Oba procesy prowadzi się naprzemiennie, aż do odsłonięcia badanych elementów wewnętrznych podzespołu.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) 414180 (22) 2015 09 28

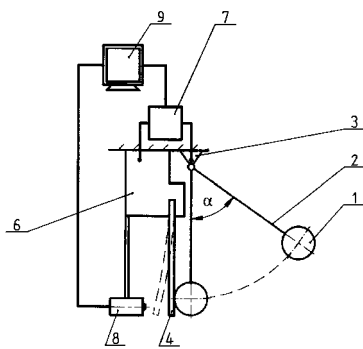
(51) **G01N 3/30** (2006.01)
G01N 3/40 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA LUBELSKA, Lublin
(72) ZALESKI KAZIMIERZ; BŁAWUCKI STANISŁAW

(54) **Sposób i urządzenie do oceny nagniatania dynamicznego**

(57) Sposób oceny nagniatania dynamicznego przedmiotów cienkościennych przez pomiar czasu styku elementu nagniatającego z obrabianym przedmiotem charakteryzuje się tym, że przedmiot (4) cienkościenny mocuje się w uchwycie (6), a element (1) nagniatający, zawieszony na pręcie (2) cienkim, wychyla się z położenia równowagi o kąt (α) większy od 0° i mniejszy od 180°, po czym zwalnia się i doprowadza do uderzenia w powierzchnię przedmiotu (4) cienkościennego. Urządzenie do oceny nagniatania dynamicznego przedmiotów cienkościennych przez pomiar czasu styku elementu nagniatającego z obrabianym przedmiotem, posiadające element nagniatający oraz układ do pomiaru czasu styku, charakteryzuje się tym, że składa się z elementu (1) nagniatającego, zawieszonoego na pręcie (2) cienkim, który osadzony jest wahliwie w wieszaku (3) oraz uchwytu (6), w którym mocuje się przedmiot (4) cienkościenny lub przedmiot o dużej sztywności, a także układu (7) do pomiaru czasu styku i czujnika (8) przemieszczeń.

(2 zastrzeżenia)



A1 (21) 414277 (22) 2015 10 05

(51) **G01N 25/72** (2006.01)

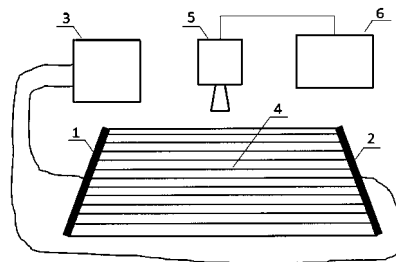
(71) INSTYTUT TECHNICZNY WOJSK LOTNICZYCH,
Warszawa
(72) KURNYTA ARTUR; DRAGAN KRZYSZTOF;
DZIENDZIKOWSKI MICHAŁ; LESKI ANDRZEJ

(54) **Układ do detekcji i monitorowania uszkodzeń struktury kompozytowej, zwłaszcza z nieprzewodzącym rdzeniem**

(57) Wynalazek rozwiązuje zagadnienie detekcji i monitorowania uszkodzeń struktury kompozytowej, zwłaszcza z nieprzewodzącym rdzeniem, powstałych w skutek uderzeń przez ciała obce. Elektrody (1, 2) podłączone do źródła energii elektrycznej (3), są połączone ze sobą za pomocą cienkich ścieżek elektroprowadzących (4),

tworzących nagrzewającą się siatkę, osadzoną wewnątrz struktury kompozytowej podczas jej wytwarzania.

(2 zastrzeżenia)



A1 (21) 414278 (22) 2015 10 05

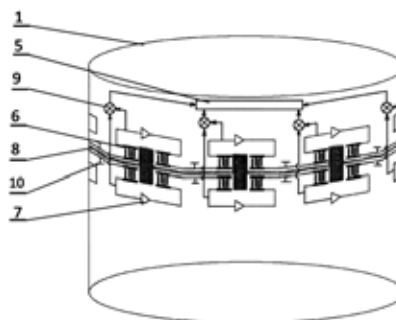
(51) **G01N 29/02** (2006.01)

(71) ENTE SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Gliwice
(72) HEJCZYK TOMASZ; KAMIŃSKI GRZEGORZ;
OGAZA ROMAN

(54) **Zastosowanie hybrydowego sensora z akustyczną falą powierzchniową**

(57) Zastosowanie hybrydowego sensora z akustyczną falą powierzchniową, propagującą na podłożu piezoelektrycznym (1) z podwójną warstwą sensorową, gdzie warstwa przewodząca jest z polimeru przewodzącego oraz ma polimerową membranę przewodzącą jonowo do detekcji CO, przy czym polimer przewodzący jest polianiliną lub polianiliną domieszkowaną, a polimerowa membrana jest z wykonana z Nafionu.

(6 zastrzeżeń)



A1 (21) 414267 (22) 2015 10 05

(51) **G01N 33/84** (2006.01)
C12Q 1/68 (2006.01)

(71) READ-GENE SPÓŁKA AKCYJNA, Szczecin
(72) LUBIŃSKI JAN

(54) **Stężenie żelaza we krwi jako czynnik ryzyka raków u kobiet będących nosicielkami mutacji w genie BRCA1**

(57) Sposób określania ryzyka raka, charakteryzuje się tym, że obejmuje ocenę stężenia żelaza w próbce biologicznej badanej kobiety, przy czym stężenie żelaza wskazuje znacząco zwiększone/obniżone ryzyko rozwoju raków BRCA1 zależnych u nosicielek mutacji w genie BRCA1. Dla kobiet bez adnexektomi, przy stężeniu żelaza w surowicy > 1900 µg/l (lub stężeniu w dowolnym materiale biologicznym odpowiadającym stężeniu w surowicy) ryzyko jest zwiększone. Dla kobiet bez adnexektomi, przy stężeniu żelaza w surowicy 1400 - 1900 µg/l (lub stężeniu w dowolnym materiale biologicznym odpowiadającym stężeniu w surowicy) ryzyko jest obniżone. Dla kobiet po adnexektomi, przy stężeniu żelaza w surowicy < 1050 µg/l (lub stężeniu w dowolnym materiale biologicznym odpowiadającym stężeniu w surowicy) ryzyko jest zwiększo-

ne. Dla kobiet po adnexektomi, przy stężeniu żelaza w surowicy 1050 - 1350 $\mu\text{g/l}$ (lub stężeniu w dowolnym materiale biologicznym odpowiadającym stężeniu w surowicy) ryzyko jest obniżone.

(3 zastrzeżenia)

A1 (21) 414265 (22) 2015 10 05

(51) **G01N 33/574** (2006.01)
G01N 33/84 (2006.01)

(71) READ-GENE SPÓŁKA AKCYJNA, Szczecin
(72) LUBIŃSKI JAN

(54) **Stężenie miedzi we krwi jako czynnik ryzyka raków pozasutkowych u kobiet**

(57) Sposób określania ryzyka raka, charakteryzuje się tym, że obejmuje ocenę stężenia miedzi w próbce biologicznej badanej kobiety, przy czym stężenie miedzi wskazuje znacząco zwiększone ryzyko rozwoju raków przy stężeniu miedzi w surowicy $\leq 1000 \mu\text{g/l}$ (lub stężeniu w dowolnym materiale biologicznym odpowiadającym stężeniu w surowicy).

(3 zastrzeżenia)

A1 (21) 414266 (22) 2015 10 05

(51) **G01N 33/574** (2006.01)
G01N 33/84 (2006.01)

(71) READ-GENE SPÓŁKA AKCYJNA, Szczecin
(72) LUBIŃSKI JAN

(54) **Stężenie selenu we krwi jako czynnik ryzyka raków u kobiet**

(57) Sposób określania ryzyka raka, charakteryzuje się tym, że obejmuje ocenę stężenia selenu w próbce biologicznej badanej kobiety, przy czym stężenie selenu wskazuje znacząco zwiększone lub zmniejszone ryzyko rozwoju raków oraz uznaje się, że ryzyko raków: przy stężeniu selenu w surowicy $\leq 70 \mu\text{g/l}$ (lub stężeniu w dowolnym materiale biologicznym odpowiadającym stężeniu w surowicy) jest podwyższone, zaś przy stężeniu selenu w surowicy 70 - 90 $\mu\text{g/l}$ (lub stężeniu w dowolnym materiale biologicznym odpowiadającym stężeniu w surowicy) jest obniżone.

(3 zastrzeżenia)

A1 (21) 414199 (22) 2015 09 28

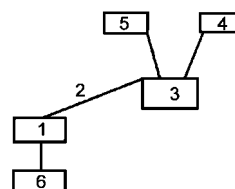
(51) **G01R 33/028** (2006.01)
G01R 33/12 (2006.01)
G01R 33/14 (2006.01)
G01R 33/16 (2006.01)
G01S 5/00 (2006.01)
G01V 3/00 (2006.01)

(71) GEOFUSION GROUP SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Kraków
(72) PORZUCZEK ŁUKASZ

(54) **Sposób namierzania środków bojowych w akwenach wodnych**

(57) Sposób namierzania środków bojowych w akwenach wodnych z wykorzystaniem jednostki pływającej, wyposażonej w magnetometrię wodną, tworzące mapy magnetometryczne i jednocześnie wykonujące pomiary batymetryczne charakteryzuje się tym, że do systemu domiarowego włączony jest program komputerowy (3), który umożliwia dokonanie pomiaru ilości kabloliny (2) wypuszczonej do wody z dokładnością do 10 cm i wykorzystuje on wprowadzone do bazy modele, podające prędkość jednostki pływającej wyposażonej w magnetometr (1) przy danej długości kabloliny (2), gdzie wypuszczaniem i skracaniem kabloliny (2) zajmuje się wyciągarka (5), sterowana przez komputer (3), odczytujący kształtowanie dna z sonaru (4), umieszczonego na dziobie łodzi. Korzystnie do pomiarów zastosowane są sonary wielowiązkowe.

(2 zastrzeżenia)



A1 (21) 414328 (22) 2015 10 09

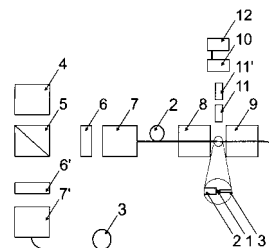
(51) **G02B 6/24** (2006.01)
G02B 6/138 (2006.01)
G02B 6/255 (2006.01)

(71) WOJSKOWA AKADEMIA TECHNICZNA, Warszawa
(72) JAROSZEWICZ LESZEK ROMAN; MARC PAWEŁ;
PURA-PAWLIKOWSKA PAULINA

(54) **Sposób wytwarzania konwertera polimerowego do łączenia włókien światłowodowych i polimerowy konwerter do łączenia włókien światłowodowych**

(57) Sposób wytwarzania konwertera polimerowego do łączenia włókien światłowodowych charakteryzuje się tym, że konwerter polimerowy tworzy się pomiędzy włóknami światłowodowymi wykonanymi z różnych materiałów. Konwerter polimerowy do łączenia włókien wykonanych z różnych materiałów będący mikromostkiem polimerowym (1), wytworzonym na czołach pary włókien światłowodowych (2 i 3) ustawionych naprzeciw siebie, w którym co najmniej jedno z włókien jest włóknem z tworzywa sztucznego, wykonanym w procesie fotopolimeryzacji. Mieszanka substancji fotopolimeryzującej wprowadzonej w kropli pomiędzy czołowe powierzchnie, składa się z Eozyny Y, koinicjatora (MDEA - metyldietanoloamina) oraz monomerów wielofunkcyjnych: triakrylanu pentaerytrytolu (PETA) i dodatkowo akrylanu heptafluorobutyłu (HFBA) do połączenia włókien światłowodowych.

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) 414194 (22) 2015 09 28

(51) **G02B 27/22** (2006.01)
G09F 13/12 (2006.01)
G03B 21/56 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA POZNAŃSKA, Poznań
(72) NOWAK MICHAŁ; GAWEŁ DOMINIK; SĘDŁAK KAMIL

(54) **Wyświetlacz holograficzny**

(57) Wyświetlacz holograficzny posiada obudowę z elementem odbijającym obraz oraz rzutnik, w którym rzutnik (1) jest połączony z układem rejestracji pozycji przestrzennej wyświetlacza (2).

(6 zastrzeżeń)



A1 (21) 414327 (22) 2015 10 09

(51) G06F 17/30 (2006.01)
G06Q 30/00 (2012.01)

(71) NOWACKI ADAM STANISŁAW, Częstochowa

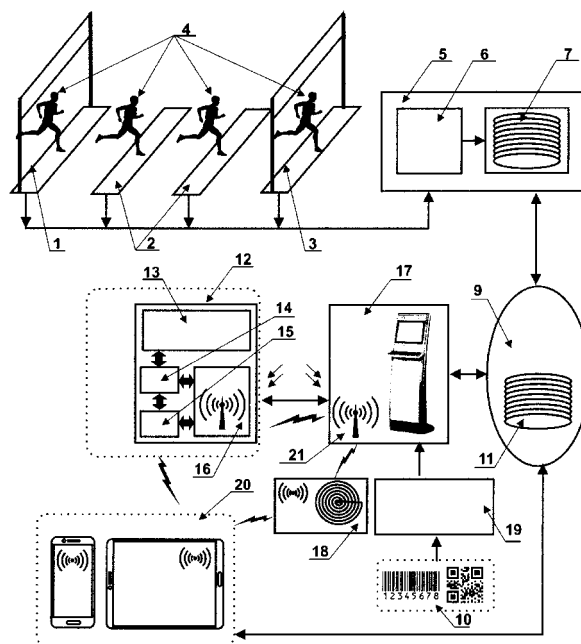
(72) NOWACKI ADAM STANISŁAW; PAŁKA PIOTR TOMASZ;
RAKUS PAWEŁ GRZEGORZ

(54) Sposób i system masowej personalizacji przedmiotów

(57) Sposób masowej personalizacji przedmiotów, wykorzystujący maty rejestrujące, mikroprocesor oraz terminal, polega na tym, że w pierwszym obiekcie (4) przebiega przez matę rejestrującą startową (1), następnie przebiega przez matę rejestrującą pośrednią (2), po czym przekracza linię mety z matą rejestrującą (3), w drugim etapie wynik biegu obiektu (4) oraz wyniki pośrednie osiągnięte w biegu zostają zapisane przez urządzenie rejestrujące (5), wyposażone w oprogramowanie do pomiaru i rejestracji czasu (6), w podrzędnej bazie danych (7), a jednocześnie przekazane do bazy danych depozytu autentyczności i autoryzacji (11) poprzez interfejs API (9), w trzecim etapie obiekt (4) otrzymuje od wolontariusza i/lub organizatora, medal ukończenia biegu z modulem personalizacji (12), w czwartym etapie obiekt (4) podchodzi do terminala (17), kładzie medal z modulem personalizacji (12) na macie programującej terminala (17), w piątym etapie oprogramowanie terminala (17) oraz oprogramowanie zawarte w module personalizacji (12) komunikują się ze sobą dwukierunkowo, za pomocą układów komunikacyjnych terminala (21) korzystnie bezprzewodowych, przewodowych lub optycznych, terminala (17) i układów komunikacji bezprzewodowej i/lub przewodowej, i/lub optycznej wraz z modulem wspomagającym zasilanie tych układów (16) modułu personalizacji (12), w szóstym etapie oprogramowanie terminala (17) odczytuje unikalny numer seryjny modułu personalizacji (12) i poprzez interfejs API (9) komunikuje się z bazą danych depozytu autentyczności i autoryzacji (11) w celu potwierdzenia autentyczności modułu personalizacji (12), w siódmym etapie gdy terminal (17) potwierdzi autentyczność modułu personalizacji (12), przystępuje do odczytania numeru znacznika RFID (18) poprzez układ komunikacyjny terminala (21) bezprzewodowy, przewodowy lub optyczny, w ósmym etapie po odczytaniu numeru znacznika RFID (18) sprawdza przez interfejs API (9) czy numer znacznika RFID (18) istnieje w bazie danych depozytu autentyczności i autoryzacji (11) znajdując dane przekazane z podrzędnej bazy danych (7) do personalizacji modułu (12), w dziewiątym etapie jeżeli dane są w bazie danych depozytu autentyczności i autoryzacji (11), terminal (17) pobiera je i przesyła za pomocą układów komunikacyjnych terminala (21) bezprzewodowych, przewodowych lub optycznych do modułu personalizacji (12), w dziesiątym etapie moduł personalizacji (12) odbiera dane poprzez układy komunikacji bezprzewodowej i/lub przewodowej, i/lub optycznej wraz z modulem wspomagającym zasilanie tych układów (16) do pamięci (15), przy czym dane zostają w pamięci (15) zapisane trwale, w jedenastym etapie mikroprocesor (14) modułu personalizacji (12) pobiera dane z pamięci (15) i wysyła je na wyświetlacz (13) modułu personalizacji (12), przy czym w tym samym czasie w bazie danych depozytu autentyczności i autoryzacji (11) dla numeru znacznika RFID (18) przypisuje się numer modułu personalizacji (12), które aktualnie jest programowane, w dwunastym etapie medal z modulem do personalizacji (12) personalizuje się, w trzynastym etapie terminal (17) jest gotowy do przyjęcia następnego medalu z modulem personalizacji (12) następnego obiektu (4). System masowej personalizacji przedmiotów, wykorzystujący maty rejestrujące, mikroprocesor oraz terminal, charakteryzuje się tym, że obiekt (4) przebiega przez matę rejestrującą startową (1), następnie przebiega przez matę rejestrującą pośrednią (2), po czym wbiega na matę rejestrującą końcową (3), sygnały z maty rejestrującej startowej (1), maty rejestrującej pośredniej (2) oraz maty rejestrującej końcowej (3) przesyłane są jednokierunkowo do automatycznego urządzenia pomiarowego (5), wyposażonego w oprogramowanie do pomiaru i rejestracji czasu (6), przy czym oprogramowanie do pomiaru i rejestracji czasu (6) przesyła jednokierunkowo informacje do podrzędnej bazy danych (7), następnie informacje przesyłane są dwukierunkowo

między automatycznym urządzeniem pomiarowym (5) i interfejsem API (9), przy czym interfejs API (9) wyposażony jest w bazę danych depozytu autentyczności i autoryzacji (11), gdzie interfejs API (9) komunikuje się dwustronnie z urządzeniem przENOŚnym z modułami komunikacji bezprzewodowej (20), ponadto interfejs API (9) komunikuje się dwustronnie z terminalem (17), przy czym terminal (17) wyposażony jest w układy komunikacyjne terminala (21) oraz komunikuje się, odbierając jednostronnie informacje od urządzenia wprowadzania danych klawiatura, kamera, mikrofon, optyczne czytniki kodów (19), ponad to urządzenia wprowadzania danych klawiatura, kamera, mikrofon, optyczne czytniki kodów (19) odbierają jednostronnie informację od znaczników optycznych, kodów kreskowych, QR-kodów (10), ponadto terminal (17) otrzymuje bezprzewodowo sygnał od znaczników RIFD (18), przy czym znaczniki RIFD (18) otrzymują bezprzewodowo sygnał od urządzeń przENOŚnych z modułami komunikacji bezprzewodowej (20), ponadto terminal (17) komunikuje się dwustronnie przewodowo i/lub bezprzewodowo z modulem personalizacji (12), przy czym moduł personalizacji (12) występuje jako moduł personalizacji bez wyświetlacza (a12) lub moduł personalizacji tylko z wyświetlaczem (b12), przy czym moduł personalizacji (12) wyposażony jest w wyświetlacz zatrzaskowy (13) i/lub moduł wyświetlacza zatrzaskowego (b13), mikroprocesor (14), pamięć EEPROM (15) oraz układy komunikacji bezprzewodowej i/lub przewodowej, i/lub optycznej wraz z modulem wspomagającym zasilanie (16).

(17 zastrzeżeń)



A1 (21) 418954 (22) 2016 09 30

(51) G06K 7/10 (2006.01)
D06F 93/00 (2006.01)

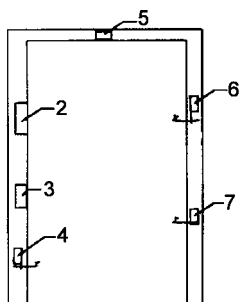
(71) TWARÓG ANNA MAGIELEK MAGIEL I PRALNIA, Młynne
(72) TWARÓG MICHAŁ

(54) Urządzenie zliczające przedmioty tekstylne

(57) Urządzenie zliczające przedmioty tekstylne wykorzystujące system RFID o częstotliwości pracy 865 - 868 MHz, mocy nadajnika nie większej niż 1,4 W, odległości odczytu nie większej niż 4 m, charakteryzuje się tym, że boki bramki (1) w górnej i dolnej części są pochylone do wewnątrz o kąt 3°, natomiast anteny o charakterystycznym kształcie składające się z dwóch części, dolnej w kształcie prostokąta i górnej w kształcie krzyża, są usytuowane na bocznych ściankach bramki (1) w ten sposób, że boczna lewa (4) jest pochylona w płaszczyźnie pionowej o kąt 5°, boczna prawa (6 i 7) w kierunku przeciwnym do anteny bocznej lewej (4) o kąt 5°, natomiast w płaszczyźnie poziomej odchylenie wynosi dla anteny lewej (4) o kąt 2°, prawej dolnej (6) o kąt 1°, a prawej górnej (7) o kąt 3°, a an-

tena czwarta (5), umieszczona jest poziomo na górnej płaszczyźnie bramki (1). Stanowisko operatora znajduje się poza bramką (1), co eliminuje ewentualne zakłócenia odczytu i zawiera antenę UHF RFID, modulator, czytnik RFID 9, wagę do przedmiotów tekstylnych i umieszczony na blacie monitor operatora.

(2 zastrzeżenia)



DZIAŁ H

ELEKTROTECHNIKA

A1 (21) 414196 (22) 2015 09 28

(51) H01G 9/022 (2006.01)

H01G 9/035 (2006.01)

H01G 11/54 (2013.01)

(71) POLITECHNIKA POZNAŃSKA, Poznań

(72) GÓRSKA BARBARA; FIC KRZYSZTOF;
FRĄCKOWIAK ELŻBIETA; BUJEWSKA PAULINA

(54) Kondensator elektrochemiczny

(57) Kondensator elektrochemiczny działający w elektrolicie wodnym, którego oddzielone separatorom elektrody wykonane są z materiału węglowego o rozwiniętej powierzchni właściwej 300 - 3000 m²/g, korzystnie 2000 m²/g, charakteryzuje się tym, że elektrolit o właściwościach redoks stanowi roztwór wodny zawierający anion rodankowy, korzystnie wodny roztwór rodanku metalu alkalicznego lub rodanku amonu.

(4 zastrzeżenia)

A1 (21) 414321 (22) 2015 10 08

(51) H01M 8/00 (2016.01)

H01M 8/04 (2016.01)

(71) INSTYTUT CHEMII PRZEMYSŁOWEJ
IM. PROF. IGNACEGO MOŚCICKIEGO, Warszawa

(72) TOKARZ WOJCIECH; PIELA PIOTR M.

(54) Sposób zatrzymywania pracy ogniwa paliwowego zasilanego paliwem gazowym

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób zatrzymywania pracy ogniwa paliwowego zasilanego paliwem gazowym i powietrzem posiadającego jednoczęściową lub wieloczęściową przegrodę prądowoczną, przestrzeń gazu anodowego (paliwa), przestrzeń gazu katodowego (powietrza), wlot paliwa gazowego do wspomnianej przestrzeni gazu anodowego zaopatrzonej w zawór odcinający, przynajmniej jeden zawór do otwierania i zamykania dostępu powietrznej atmosfery otoczenia ogniwa paliwowego do wspomnianej przestrzeni gazu anodowego oraz wlot powietrza do wspomnianej przestrzeni gazu katodowego. Sposób odpowiednio łączy trzy elementy postępowania przy zatrzymywaniu pracy ogniwa

paliwowego, a mianowicie: zamknięcie dopływu paliwa gazowego z otwarciem przestrzeni gazu anodowego na powietrzną atmosferę otoczenia, zatrzymanie dopływu powietrza do przestrzeni gazu katodowego oraz obciążenie elektryczne przegrody prądowocznnej.

(5 zastrzeżeń)

A1 (21) 414325 (22) 2015 10 09

(51) H02G 3/08 (2006.01)

G01R 21/00 (2006.01)

G01R 22/00 (2006.01)

G01R 19/00 (2006.01)

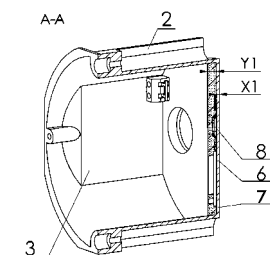
(71) ABB SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa

(72) RYBA PIOTR; LUDOWSKI PAWEŁ; WĄSACZ JERZY

(54) Elektryczna puszka instalacyjna

(57) Przedmiotem wynalazku jest elektryczna puszka instalacyjna zaopatrzona, w co najmniej jeden układ elektroniczny do monitorowania parametrów elektrycznych. Puszka charakteryzuje się tym, że dno puszek wykonane jest z co najmniej dwóch warstw, warstwy zewnętrznej (6) oraz warstwy ochronnej (7), przy czym na wewnętrznej stronie warstwy zewnętrznej (6) umieszczony jest układ elektroniczny (8), który wbudowany jest w warstwę ochronną (7) tak, że warstwa ochronna (7) przykrywa całkowicie komponenty układu elektronicznego (8).

(5 zastrzeżeń)



A1 (21) 414319 (22) 2015 10 08

(51) H02K 21/16 (2006.01)

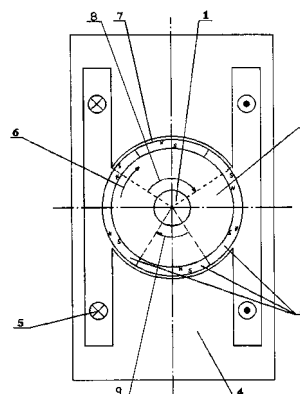
(71) MRUSEK GREGOR, Rösraht, DE; JELEŃ JANUSZ, Pułtusk;
MAKOWSKI LESZEK, Pułtusk

(72) BRYLIŃSKI DARIUSZ; MRUSEK GREGOR, DE;
MAKOWSKI LESZEK

(54) Synchroniczna maszyna elektryczna

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest nie odwracalna maszyna elektryczna (silnik) która wytwarza energię mechaniczną bez pośrednictwa indukowanej siły elektromotorycznej SEM. Energia mechaniczna jest wynikiem oddziaływania magnetycznego między biegunami stojana (4) i wirnika (3), które nie mają wspólnego magnetowodu. Współczynnik sprzężenia magnetycznego między magnetowodami stojana i wirnika bliski jest zeru.

(2 zastrzeżenia)



A1 (21) 414218 (22) 2015 09 30

(51) H03H 17/06 (2006.01)
G01S 7/42 (2006.01)(71) POLITECHNIKA WARSZAWSKA, Warszawa
(72) KULPA JANUSZ S.; MALANOWSKI MATEUSZ;
ROSZKOWSKI PAWEŁ; MAŚLIKOWSKI ŁUKASZ(54) **Filtr cyfrowy kształtujący właściwości korelacyjne, zwłaszcza w nadajniku radaru**

(57) Przedmiotem wynalazku jest filtr cyfrowy kształtujący właściwości korelacyjne, zwłaszcza w nadajniku radaru, znajdujący zastosowanie szczególnie korzystnie w radiolokacji szumowej, wieloantennej. Wynalazek powoduje jednocześnie obniżenie stopnia autokorelacji poszczególnych sygnałów z wiązki oraz korelacji wzajemnej pomiędzy możliwymi parami sygnałów z wiązki dla wybranych zakresów opóźnień czasowych i odstrojenia częstotliwościowego. Istota wynalazku polega na cyfrowej filtracji wiązki sygnałów wieloczęstotliwościowym wielosygnałowym filtrem o skończonej odpowiedzi impulsowej SOI, którego współczynniki obliczane są na bieżąco w czasie działania operacyjnego na podstawie pakietu wartości korelacji własnej sygnałów oraz korelacji wzajemnej pomiędzy możliwymi parami sygnałów w wiązce dla wybranych zakresów opóźnień czasowych i odstrojenia częstotliwościowego.

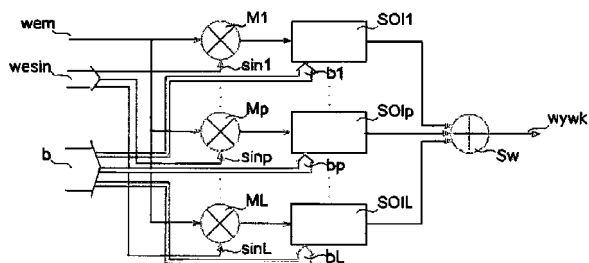
(3 zastrzeżenia)

A1 (21) 414220 (22) 2015 09 30

(51) H03H 17/06 (2006.01)
G01S 7/42 (2006.01)(71) POLITECHNIKA WARSZAWSKA, Warszawa
(72) KULPA JANUSZ S.; ROSZKOWSKI PAWEŁ;
MISIUREWICZ JACEK; MALANOWSKI MATEUSZ;
MAŚLIKOWSKI ŁUKASZ(54) **Filtr cyfrowy wieloczęstotliwościowy**

(57) Wynalazek rozwiązuje problem zwiększenia prawdopodobieństwa wykrycia obiektu w czasie działania operacyjnego. Filtr zawiera L modulatorów, których wejścia sygnałowe (wem) są połączone, a wejścia sygnałów kosinusoidalnych (wesin) każdego z modulatorów są niepołączone, a wyjścia każdego z nich są połączone z wejściami filtru o skończonej odpowiedzi impulsowej (SOI1..., SOIp..., SOIL). Mają one wejścia współczynników filtracji (b1..., bp..., bL), z których każde połączone jest z jednym z wejść współczynników filtracji (b) filtru cyfrowego wieloczęstotliwościowego, a wyjścia filtrów o skończonej odpowiedzi impulsowej (SOI1..., SOIp..., SOIL) połączone są z wejściami sumatora (Sw), którego wyjście stanowi wyjście filtra cyfrowego wieloczęstotliwościowego.

(1 zastrzeżenie)

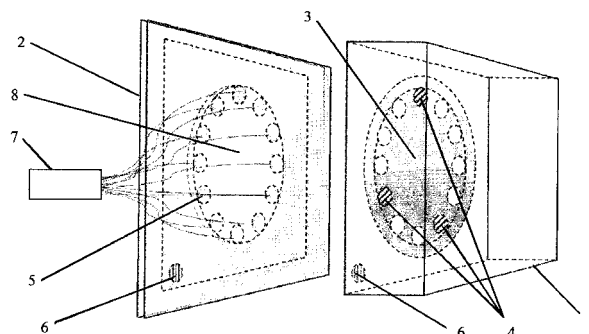


A1 (21) 414226 (22) 2015 09 30

(51) H04B 5/00 (2006.01)
G01N 27/00 (2006.01)
G01R 33/00 (2006.01)(71) NACHYŁA DARIUSZ, Bielawa
(72) NACHYŁA DARIUSZ(54) **Sposób bezprzewodowej komunikacji magnetycznej i urządzenie do bezprzewodowej komunikacji magnetycznej**

(57) Sposób bezprzewodowej komunikacji magnetycznej polegający na przetworzeniu odczytanej przez odbiornik zawierający zbliżeniowe czujniki magnetyczne informacji zakodowanej za pomocą pola magnetycznego w nadajniku (1) charakteryzuje się tym, że nadajnik wyposaża się w układ magnetyczny o płaszczyznowo ukształtowanej konfiguracji elementów magnetycznych, po czym nadajnik przykłada się do odbiornika (2), który podłącza się do pierwszego sterownika mikroprocesorowego, a następnie za pomocą czujników magnetycznych w odbiorniku odtwarza się konfigurację pola magnetycznego generowanego przez elementy magnetyczne z nadajnika, po czym za pomocą pierwszego sterownika mikroprocesorowego porównuje się tę konfigurację z wzorcem w nim zaimplementowanym, a następnie, zgodnie z oprogramowaniem zaimplementowanym w pierwszym sterowniku mikroprocesorowym, uruchamia się odpowiadające temu wzorcowi dalsze działania. Korzystnie elementy magnetyczne są magnesami stałymi lub generatorami zmiennego w czasie pola magnetycznego. Przedmiotem wynalazku jest także układ do realizacji tego sposobu.

(11 zastrzeżeń)



A1 (21) 414216 (22) 2015 09 30

(51) H04N 7/18 (2006.01)

(71) NOWAK DOROTA ACO - PRZEDSIĘBIORSTWO
PRODUKCYJNO-HANDLOWE, Suchy Las
(72) NOWAK SZYMON(54) **Wideodomofon**

(57) Przedmiotem wynalazku jest wideodomofon, który przeznaczony jest do obsługi wejścia do budynku lub na teren posesji w budownictwie jedno lub kilku abonamentowym. Charakteryzuje się tym, że panel wywołania jest przestrzennym wytworem mającym na ścianie czołowej, korzystnie ze stali nierdzewnej, przyciski wywołania abonenta, które przez układ wyboru abonenta połączone są z wideomonitorem, w postaci usytuowanego w strefie abonenta szklanego wideomonitorem cyfrowego, mającego dotykowe elementy włączające sterowniki urządzeń zewnętrznych.

(8 zastrzeżeń)

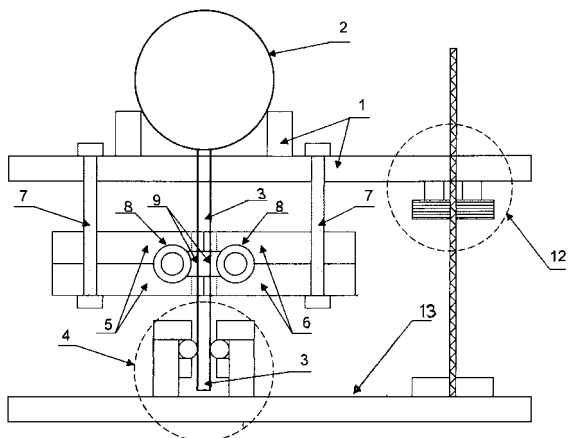
A1 (21) 414207 (22) 2015 09 29

(51) H05B 6/00 (2006.01)
E03B 7/12 (2006.01)(71) INSTYTUT TELE- I RADIOTECHNICZNY, Warszawa
(72) WASZUK STANISŁAW; BIERNACKI KRZYSZTOF(54) **Urządzenie do odtapiania rurki pompowej w czasie odpompowania gazu z bańki szklanej**

(57) Urządzenie do odtapiania rurki pompowej w czasie odpompowania gazu z bańki szklanej posiada zamontowany do ramy

nośnej (1) zespół grzałki elektrycznej, składający się z dwóch ramion (5, 6), z których każde składa się ze spiralnego liniowego uzwojenia z drutu oporowego (8), umieszczonego w osłonach ceramicznych, zamontowanych do ramy nośnej (1) na trzpieniach (7). Oś obrotu ramion zespołu grzałki elektrycznej (5, 6) znajdują się w końcach ramion z jednej strony zacisku próżniowego (4), umieszczonego na podstawie (13), do którego wprowadza się rurkę pompową (3) szklanej bańki próżniowej (2). Na ramie nośnej (1) umocowany jest układ zmiany położenia (12) ramy nośnej, zawierający podnośnik śrubowy.

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 414287 (22) 2015 10 05

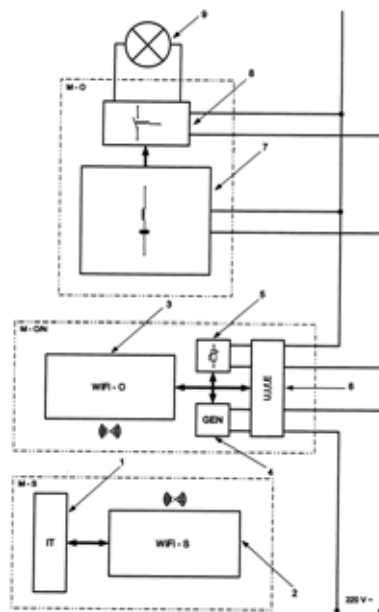
(51) H05B 37/02 (2006.01)
H02J 13/00 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA GDAŃSKA, Gdańsk
(72) MIEŁOSZYK ELIGIUSZ; SKRZYPEK ANDRZEJ

(54) System sterowania oświetleniem w istniejącej infrastrukturze sieci elektrycznej

(57) System sterowania oświetleniem w istniejącej infrastrukturze sieci elektrycznej, zawierającej co najmniej jedną instalację oświetleniową i bezprzewodowy moduł sterujący, w którym moduł sterujący (M-S) składający się z komputera (1) i sterownika radiowego modułu sterującego (2) połączony jest bezprzewodowo z modulem odbiorczo-nadawczym (M-O/N) zawierającym sterownik radiowy modułu odbiorczo-nadawczego (3) połączony z generatorem częstotliwości (4) i regulatorem amplitudy (5) wraz z układem pomiarowym (6), przy czym moduł odbiorczo-nadawczy (M-O/N) za pośrednictwem istniejącego w instalacji oświetleniowej okablowania elektrycznego połączony jest z modulem odbiorczym (M-O) przyłączonym do każdego źródła światła (9), składającym się z filtra częstotliwościowego (7) oraz przełącznika (8).

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 414308 (22) 2015 10 07

(51) H05B 37/02 (2006.01)
G09F 13/22 (2006.01)
G09G 3/00 (2006.01)

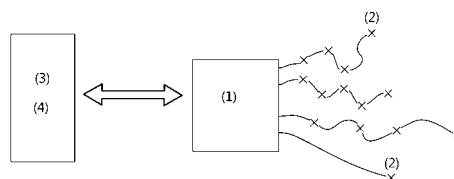
(71) SYTRĘK PIOTR LEDAVI.COM, Olkusz

(72) SYTRĘK PIOTR

(54) System iluminacji punktów świetlnych

(57) System iluminacji punktów świetlnych charakteryzuje się tym, że składa się ze sterownika elektronicznego (1) połączonego z co najmniej jednym punktem świetlnym (2), urządzenia mobilnego (3) wyposażonego w kamerę lub aparat oraz programu komputerowego zainstalowanego w urządzeniu mobilnym (3) stanowiącego interfejs użytkownika (4) umożliwiającego bezprzewodowe sterowanie przez użytkownika podświetleniem wybranych punktów świetlnych (2) na podstawie lokalizacji punktów świetlnych (2) w przestrzeni kartezjańskiej dokonanej poprzez zeskanowanie urządzeniem mobilnym (3) przestrzeni, w której rozmieszczono punkty świetlne (2).

(2 zastrzeżenia)



II. WZORY UŻYTKOWE

DZIAŁ A

PODSTAWOWE POTRZEBY LUDZKIE

U1 (21) 124439 (22) 2015 10 01

(51) A01D 42/06 (2006.01)

A01D 42/02 (2006.01)

A01D 43/08 (2006.01)

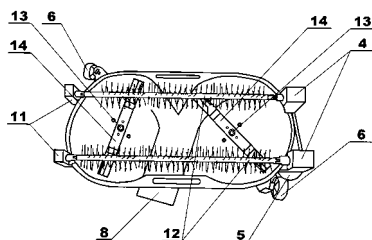
(71) WALENTYN BARTOSZ ŁUKASZ, Okole

(72) WALENTYN BARTOSZ ŁUKASZ

(54) **Agregat zbierająco-rozdrabniający liście**

(57) Agregat zbierająco - rozdrabniający liście charakteryzuje się tym, że w standardowym agregacie tnącym trawę, noże (14) zostały podniesione, a w pozyskanej przestrzeni zostały umieszczone równoległe wałki kolczaste (12), które umieszczone są na przegubach w łożyskach, znajdujących się w obudowach (4, 11), a napęd wałków kolczastych (12) sprzężony jest z napędem noży (14) poprzez przekładnię pasową, składającą się z kół oraz przekładnie stożkowe, umieszczone w obudowach (4), zaś osie kół (5) umieszczone są w łożyskach, znajdujących się w obudowach (4), natomiast osie (13) noży (14) umieszczone są w tulejach z łożyskami i napędzane poprzez przekładnię pasową, składającą się z kół, należących do agregatu oraz koła pasowego, umieszczonego na osi silnika traktorka.

(2 zastrzeżenia)



U1 (21) 124428 (22) 2015 09 28

(51) A01G 1/04 (2006.01)

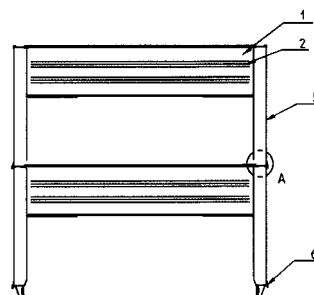
(71) MEPROZET STARE KUROWO SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Stare Kurowo

(72) TŁUSZCZ CZESŁAW; HAJDUK WOJCIECH

(54) **Skrzynia do transportu i uprawy zwłaszcza pieczarek**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest skrzynia do transportu i uprawy zwłaszcza pieczarek. Skrzynia do transportu i uprawy, zwłaszcza pieczarek, w postaci prętowej podłogi zamocowanej do wsporników poprzecznych osadzonych na wyprofilowanych blachach bocznych i czołowych, przy czym blachy boczne i czołowe są odpowiednio zamocowane do pionowych wsporników charakteryzuje się tym, że powierzchnia blach bocznych (1) ma wzdłużne przetłoczenia (2), które są zakończone w dolnej strefie półkami a w górnej strefie wygięciem, zaś pionowe wsporniki (5) stanowiące nogi, które mają w dolnej strefie zamocowane trwale prowadniki (6) o zwężającej się ku dołowi krawędziach, natomiast na powierzchni zewnętrznej wsporniki (5) mają zamocowane trwale kształtowe płytki blokujące.

(1 zastrzeżenie)



U1 (21) 124465 (22) 2015 10 08

(51) A47C 17/36 (2006.01)

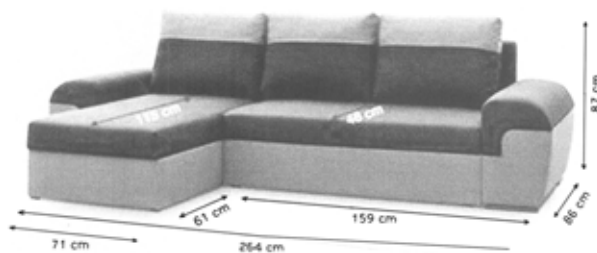
(71) JĘDRYSIAK RADOSŁAW MEBLE PARA SPÓŁKA CYWILNA, Kępno; PICHUR PAWEŁ MEBLE PARA SPÓŁKA CYWILNA, Wojciechówka

(72) JĘDRYSIAK RADOSŁAW; PICHUR PAWEŁ

(54) **Narożnik**

(57) Stelaż narożnika przedstawionego na rysunku wykonany jest z wytrzymałych materiałów (połączenie drewna z płytą wiórową), co ma duży wpływ na wieloletnie jego użytkowanie. Ergonomiczny kształt narożnika ma istotne znaczenie w walorach użytkowych. Narożnik jest uniwersalny, użytkownik może sam konfigurować stronę mebla. Narożnik jest idealnie dopasowany do niewielkich pomieszczeń (zwłaszcza standardowych mieszkań w blokach), jednakże posiada bardzo wygodną w obsłudze funkcję spania (narożnik po rozłożeniu posiada wymiary 200 x 130) oraz 2 pojemniki na pościel. Siedziska narożnika oraz funkcja spania wykonane są z wysokiej jakości pianki poliuretanowej wypełnionej bonelem. Narożnik posiada jedyny i unikalny wzór boczaków, które nadają mu unikalny i wyjątkowy charakter.

(1 zastrzeżenie)



U1 (21) 124454 (22) 2015 10 05

(51) A47K 10/18 (2006.01)

A45D 44/00 (2006.01)

(71) AUTOMATEC SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Luboń

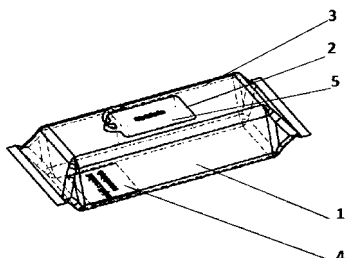
(72) SIWEK WOJCIECH; PITZKE KATRIN, DE

(54) **Opakowanie zbiorcze produktu higienicznego**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest opakowanie zbiorcze produktu higienicznego, przeznaczone do konfekcjonowania chusteczek, ściereczek, zwłaszcza do użytku w gospodarstwach domowych, zakładach kosmetycznych, a także w gabinetach medycznych lub do użytku przez osoby niepełnosprawne. Opakowanie zbiorcze produktu higienicznego, wykonane z elastycznego tworzywa sztucznego, o połączonych krawędziach, w którym znajduje się

stos chusteczek, posiadające na jednej ze ścianek otwór z zaślepką samoprzylepną, charakteryzuje się tym, że na przeciwnej do przedniej ścianki (2) z otworem (3) tylnej ściance (1) zamocowane jest samoprzylepne mocowanie (4). Opakowanie zbiorcze produktu higienicznego posiada warstwę zabezpieczającą powierzchnię mocującą do podłoża z co najmniej z jednej ze stron, która jest przystosowana do łatwego usunięcia, odcinek bez kleju lub wysunięta warstwa taśmy ochronnej.

(3 zastrzeżenia)



U1 (21) 124437 (22) 2015 10 02

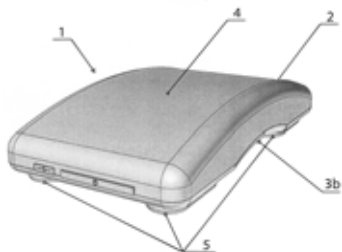
(51) A61B 5/0402 (2006.01)
A61B 5/0408 (2006.01)

(71) DIAGNOSIS SPÓŁKA AKCYJNA, Białystok
(72) MOCARSKI ADAM

(54) Przenośne urządzenie do pomiarów EKG

(57) Ujawniono przenośne urządzenie (1) do wykonywania pomiarów EKG, zawierające obudowę (2) oraz cztery przewodzące elektrody (5), umieszczone na spodniej ścianie. Urządzenie charakteryzuje się tym, że ścianka spodnia obudowy (2) posiada obszary płaskie (3a) wokół elektrod (5) oraz obszar uchwytu (3b), utworzony z co najmniej jednej powierzchni wklęsłej względem płaszczyzny łączącej obszary płaskie wokół elektrod (5).

(6 zastrzeżeń)



U1 (21) 124430 (22) 2015 09 29

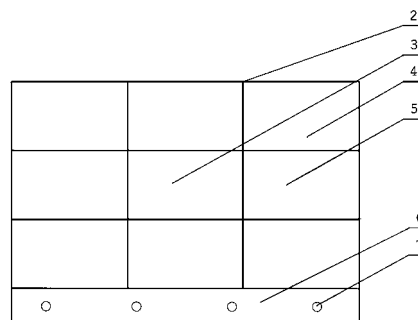
(51) A61H 1/00 (2006.01)

(71) FUNDACJA ŚWIATŁO, Toruń
(72) ZAWADZKA JULITA; MURAWSKI SZYMON

(54) Przyrząd do komunikacji z chorymi z zaburzeniami neurologicznymi

(57) Przyrząd do komunikacji z chorymi z zaburzeniami neurologicznymi ma postać skoroszytu, w którym znajdują się plansze (2) z przezroczystej folii podzielonej na dziewięć pól (3, 4 i 5), umieszczonych w trzech rzędach po trzy, z których pole środkowe (3) i pola narożne (4) są przezroczyste, a pozostałe pola (5) zawierają komunikaty. Komunikaty znajdujące się na polach (5) po jednej stronie mają postać obrazu i napisu, a po drugiej stronie postać napisu. Plansze (2) posiadają na całej długości grzbiet (6). Na grzbiecie (6) znajdują się otwory (7) do zamocowania planszy (2). Na grzbiecie (6) znajdują się komunikaty nawigacyjne. Skoroszyt posiada okładki połączone grzbietem skoroszytu, do którego trwale przymocowany jest mechanizm kółkowy do wpinania plansz (2), zgodny z rozstawem otworów.

(6 zastrzeżeń)



U1 (21) 124450 (22) 2015 10 05

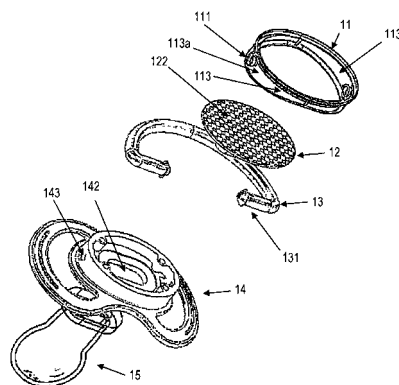
(51) A61J 17/00 (2006.01)

(71) SADZA EWA PPH FARR, Warszawa
(72) SADZA KONRAD

(54) Smoczek z osłoną higieniczną

(57) Smoczek zawierający część gryzakową (15), tarczę ochronną (14) z gniazdem mocowania (142), tarczę aplikacyjną (12), uchwyt (13), osłonkę higieniczną mocowaną na gnieździe tarczy ochronnej (11), charakteryzuje się tym, że dolna powierzchnia osłonki higienicznej (11) jest płaska i przylega do powierzchni tarczy aplikacyjnej (122), boczna ściana osłonki higienicznej posiada dwie części mocujące (113a, 113b), w których umieszczono otwory (111) mocowania uchwytu (13), których wysokość jest większa niż pozostałej części ściany bocznej osłonki higienicznej.

(6 zastrzeżeń)



U1 (21) 124424 (22) 2015 09 29

(51) A61N 2/02 (2006.01)

A61N 5/06 (2006.01)

A61H 33/14 (2006.01)

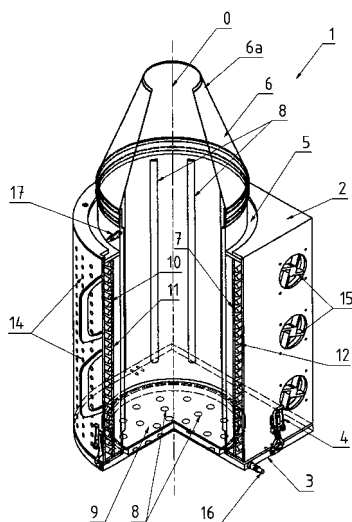
(71) SIEROŃ ALEKSANDER SPECJALISTYCZNA PRAKTYKA LEKARSKA, Katowice
(72) SIEROŃ ALEKSANDER

(54) Komora terapeutyczna wielofunkcyjna

(57) Wzór użytkowy ujawnia budowę komory terapeutycznej wielofunkcyjnej, znajdującej zastosowanie w zabiegach fizjoterapeutycznych. W zewnętrznej obudowie (2) umieszczony jest walcowy cylinder pośredni (10), we wnętrzu którego umieszczony jest cylinder wewnętrzny (5), obydwa zamknięte od jednego końca dnem (3) zamocowanym rozłącznicie. Cylinder wewnętrzny (5), w którym umieszczona jest poddawana zabiegom kończyna, uszczelniona rękawem uszczelniającym (6), wykonany jest z tworzywa przezroczystego. Cylinder pośredni (10) ma na zewnętrznej powierzchni (11) nawiniętą cewkę elektromagnetyczną (12) zasilaną prądem z przyłącza (13), a na wewnętrznej powierzchni (7) ma rozmieszczone źródła światła (8). Źródła światła (8) umieszczone są również pod pokrywą (9) dna (3). Cylinder wewnętrzny (5) wy-

pozaony jest w króćce (16, 17) służące do przyłączenia dopływów gazu terapeutycznego. Zewnętrzna obudowa (2) ma otwory (14) oraz co najmniej jeden wentylator (15) do chłodzenia komory terapeutycznej wielofunkcyjnej (1).

(5 zastrzeżeń)



U1 (21) 124445 (22) 2015 10 02

(51) **A63H 33/16** (2006.01)
A63H 33/04 (2006.01)

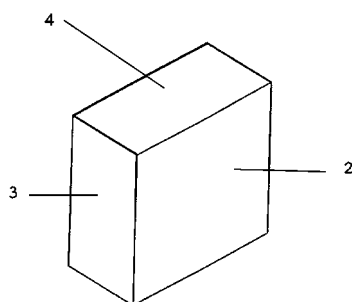
(71) MONUMI KRZYSZTOF WAGNER SPÓŁKA JAWNA,
Warszawa

(72) LEWANDOWSKI ARTUR

(54) **Kłoczek prostopadłościenny**

(57) Przedmiotem wzoru użytkowego jest kłoczek prostopadłościenny (1), zestawiony z elementów kartonowych, składający się z oddzielnych dwóch części. Pierwszą częścią jest obwodowa opaska mająca parę naprzeciwległych pierwszych prostokątnych ścianek (2) i parę naprzeciwległych drugich prostokątnych ścianek (3), które to pierwsze prostokątne ścianki (2) i drugie prostokątne ścianki (3) schodzą się w krawędziach narożnych obwodowej opaski pod kątem prostym, wyznaczając powierzchnię boczną klocka prostopadłościennego (1). Drugą częścią jest ramka rdzeniowa mająca parę naprzeciwległych trzecich prostokątnych ścianek oraz parę naprzeciwległych czwartych prostokątnych ścianek, które to trzecie prostokątne ścianki i czwarte prostokątne ścianki schodzą się w krawędziach narożnych ramki rdzeniowej pod kątem prostym, przy czym ramka rdzeniowa jest dostosowana wymiarowo do ciasnego wypełnienia wewnętrznej przestrzeni ograniczonej obwodową opaską i jest umieszczona w tej przestrzeni ograniczonej wymienną opaską, aby zapewnić utrzymanie prostopadłościennego kształtu klocka prostopadłościennego (1) tak, że dwie naprzeciwległe prostokątne ścianki wybrane spośród trzecich prostokątnych ścianek i czwartych prostokątnych ścianek wyznaczają podstawy klocka prostopadłościennego (1).

(8 zastrzeżeń)



DZIAŁ B

RÓŻNE PROCESY PRZEMYSŁOWE; TRANSPORT

U1 (21) 124431 (22) 2015 09 29

(51) **B01D 46/00** (2006.01)

B01D 53/60 (2006.01)

B01D 53/72 (2006.01)

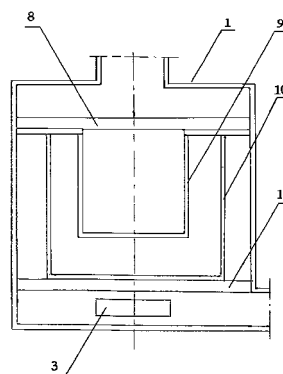
(71) KUBANOWSKI ZYGMUNT, Piekary Śląskie;
CIEŚLA MARIAN, Bobrowniki

(72) KUBANOWSKI ZYGMUNT; CIEŚLA MARIAN

(54) **Urządzenie do oczyszczania gazów kominowych, zwłaszcza z sektora komunalno-bytowego**

(57) Urządzenie ma odpylacz i wentylator (3) umieszczone w obudowie (1). Odpylacz stanowi zespół filtrów, który ma w kolejności, od góry obudowy (1), metalowy filtr (8) siatkowy, pod nim filtr (9) tkaninowy zgrubnego oczyszczania gazów spalinowych z pyłu umieszczony w filtrze (10) tkaninowym do końcowego oczyszczania gazów spalinowych. Pod tymi filtrami (8, 9, 10) znajduje się filtr (11) z sorbentu mineralnego, zwłaszcza węgla aktywnego, pod którym osadzony jest wentylator (3) połączony z czujnikami gazów kominowych poprzez sterownik.

(2 zastrzeżenia)



U1 (21) 124432 (22) 2015 09 29

(51) **B23K 26/70** (2014.01)

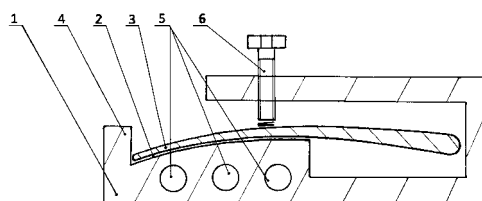
(71) LASERTEC SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Tychy

(72) BOREK ALEKSANDER; ŚCIBISZ BARTŁOMIJ

(54) **Element odbierający ciepło**

(57) Element odbierający ciepło od przedmiotu hartowanego laserowo charakteryzuje się tym, że element (1) wykonany jest z materiału przewodzącego ciepło i posiada powierzchnię (2) styku z przedmiotem (3) hartowanym laserowo, dopasowaną do kształtu przedmiotu (3).

(6 zastrzeżeń)



U1 (21) 124633 (22) 2015 10 05

(51) **B23K 37/02** (2006.01)

B23K 101/18 (2006.01)

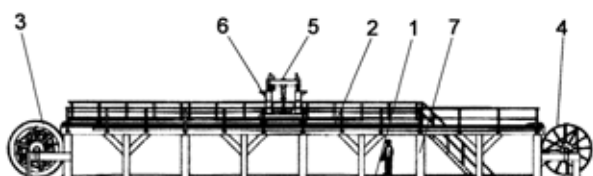
(71) SINKOS SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Police

(72) DZIURLEJA LEON

(54) **Urządzenie do scalania blach z zastosowaniem
metod spawalniczych**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest urządzenie do scalania blach z zastosowaniem metod spawalniczych, mające przeznaczenie do zmechanizowanego i zautomatyzowanego spawania blach typu Duplex o grubości od 5 mm do 10 mm, przy produkcji zbiorników o dużych wymiarach, przeznaczonych do składowania cieczy i gazów. Urządzenie do scalania blach z zastosowaniem metod spawalniczych wyposażone jest w posadowione na nośnych słupach (7) co najmniej dwa pomosty dolny (1) i górny (2), ustawione względem siebie równolegle, oraz w poruszający się w płaszczyźnie pomostu górnego (2) wzdłuż poprzecznie rozmieszczonych szyn (8) na wózku (6) spawalniczy portal (5). Ponadto, na skraju pomostów zamontowane są wzdłużne walce (3, 4), z których co najmniej jeden jest walcem (3) z napędem.

(3 zastrzeżenia)



U1 (21) **124458** (22) 2015 10 07

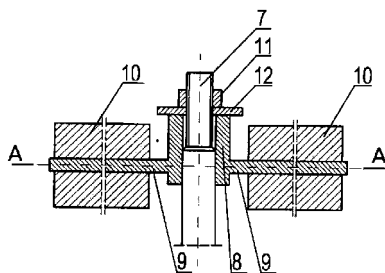
(51) **B30B 11/20** (2006.01)
B30B 11/22 (2006.01)

(71) UNIWERSYTET PRZYRODNICZY W LUBLINIE, Lublin
(72) SZPRYNGIEL MIECZYŚLAW; NIEDZIÓŁKA IGNACY

(54) **Pełeciarka z nieruchomą matrycą płaską**

(57) Przedmiot zgłoszenia stanowi pełeciarka z nieruchomą matrycą płaską, wyposażona w kosz zasypowy i zsypanie peletów, posiadająca napędzany silnikiem wał, na którym osadzony jest przesuwany element oporowy, zaopatrzone w skierowane na boki osie, na których osadzone są obrotowo rolki prasujące, charakteryzująca się tym, że koniec wału (7) jest nagwintowany i osadzona jest na nim nakrętka (11), która swą dolną powierzchnią dotyka górnej powierzchni elementu oporowego (8). Nakrętka (11) może dotykać górnej powierzchni elementu oporowego (8) poprzez podkładkę (12).

(2 zastrzeżenia)



U1 (21) **124448** (22) 2015 10 05

(51) **B42D 15/02** (2006.01)
B43M 1/00 (2006.01)

(71) ZAJĄC NINA PERGAMENA WYDAWNICTWA W STARYM
STYLU, Kraków

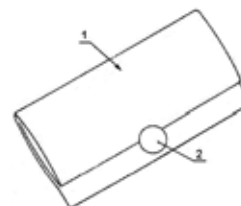
(72) ZAJĄC JAN

(54) **Arkusze papieru, zwłaszcza listowego**

(57) Arkusz (1) papieru, zwłaszcza listowego, ma element zabezpieczający (2), który zamocowany jest do powierzchni arkusza (1) wyłącznie na części swej powierzchni tak, że pomiędzy arkuszem (1) a elementem zabezpieczającym (2) utworzona jest szczelina, skier-

rowana swym otwarciem w stronę krawędzi przeciwnej niż krawędź przy której zlokalizowany jest element zabezpieczający (2). Element zabezpieczający (2) ma w szczególności postać pieczęci lakowej.

(2 zastrzeżenia)



U1 (21) **124457** (22) 2015 10 07

(51) **B61B 3/02** (2006.01)
E21F 13/00 (2006.01)

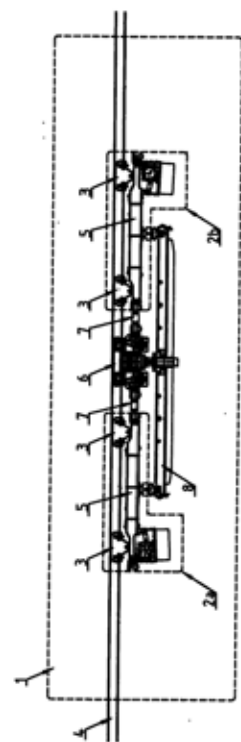
(71) SMT SCHARF POLSKA SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Tychy

(72) SAKOWSKI SEBASTIAN; MROWIEC MICHAŁ

(54) **Jednostka transportowa kolejki podwieszonej**

(57) Jednostka transportowa kolejki podwieszonej według wzoru użytkowego ma usytuowany pomiędzy jej segmentami (2a i 2b), wózek napędowy i/lub hamulcowy (6), połączony z nimi za pomocą przegubowych cięgien (7).

(3 zastrzeżenia)



U1 (21) **124455** (22) 2015 10 05

(51) **B61D 17/04** (2006.01)
B61D 3/00 (2006.01)

(71) PROTOR SPÓŁKA AKCYJNA, Zabrze

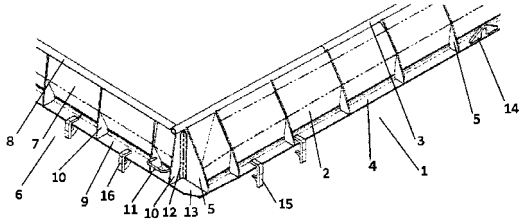
(72) COFAŁKA MARIAN; PUCEK ZBIGNIEW

(54) **Nadbudówka stała, zwłaszcza do wagonu
kolejowego węglarka typu normalnego**

(57) Nadbudówka stała, zwłaszcza do wagonu kolejowego węglarka typu normalnego charakteryzuje się tym, że część boczna (1) składa się z powtarzalnych modułów, z których każdy ma blachę trzykrotnie giętą (2) górną krawędzią połączoną nierozłącznie z rurą (3), a wzdłuż swej dolnej linii zgięcia połączoną nierozłącznie z krótszym

bokiem kątownika (4) i umieszczoną pomiędzy prostokątami do niej i połączonymi nierozłącznie żebrami (5). Rura (3) stanowi górną krawędź części bocznej (1). Kątownik (4) tworzy krawędź dolną części bocznej (1). Część czołowa (6) składa się z powtarzalnych modułów, z których każdy ma blachę trzykrotnie giętą (7) górną krawędzią połączoną nierozłącznie z rurą (8), a wzdłuż swej dolnej linii zgięcia połączoną nierozłącznie z krótszym bokiem kątownika (9) i umieszczoną pomiędzy prostokątami do niej i połączonymi nierozłącznie żebrami (10). Rura (8) stanowi górną krawędź części czołowej (6). Kątownik (9) tworzy krawędź dolną części czołowej (6).

(4 zastrzeżenia)



U1 (21) 124433 (22) 2015 09 30

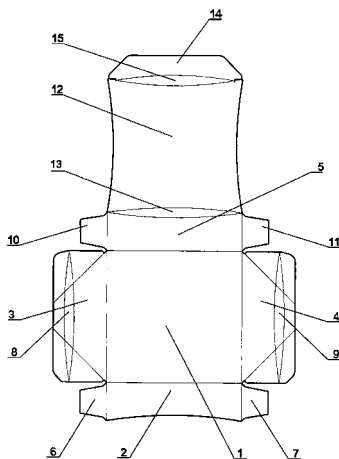
- (51) B65D 5/00 (2006.01)
- B65D 5/20 (2006.01)
- B65D 5/24 (2006.01)
- B65D 5/30 (2006.01)
- B65D 85/60 (2006.01)
- A47J 47/00 (2006.01)

(71) DRUKARNIA DAKO KOZIOŁ I WSPÓLNICY SPÓŁKA JAWNA, Lubartów
 (72) KOZIOŁ JAN

(54) **Opakowanie na słodycze**

(57) Zgłoszenie dotyczy opakowania na słodycze. Istota zgłoszenia polega na tym, że ścianki (2, 3, 4 i 5) mają łukowo wygiętą krawędź zewnętrzną, wyznaczoną przez łukowe linie gięcia, które tworzą także soczewkowe wstawki (8, 9 i 13) na drugiej, trzeciej i czwartej ścianie (3, 4 i 5), a poza tym na ściankach (3 i 4) są wykonane dwie proste linie gięcia, przebiegające pod kątem 45°, a ponadto czwarta ścianka (5) połączona jest poprzez trzecią soczewkową wstawkę (13) z pokrywką (12) o wygiętych łukowo krawędziach, zaś pomiędzy pokrywką (12) a zakładką (14) jest czwarta soczewkowa wstawka (15), utworzona przez linie gięcia.

(2 zastrzeżenia)



U1 (21) 124434 (22) 2015 09 30

- (51) B65D 5/00 (2006.01)
- B65D 5/08 (2006.01)
- B65D 5/20 (2006.01)
- B65D 85/60 (2006.01)
- A47J 47/00 (2006.01)

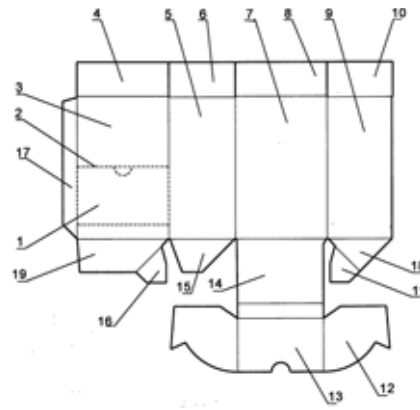
(71) DRUKARNIA DAKO KOZIOŁ I WSPÓLNICY SPÓŁKA JAWNA, Lubartów

(72) KOZIOŁ JAN

(54) **Opakowanie składane**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest opakowanie składane. Jego trzecia ściana (7) boczna jest połączona z podstawą (14), która jest połączona ze ścianą (13) odchylną z półkolistym wycięciem, a dodatkowo krawędzie boczne ściany (13) odchylny są połączone z prowadnicami (12), których zewnętrzny profil stanowi fragment okręgu zakończony występem oporowym, zaś pierwsza ściana (3) boczna jest połączona także z łącznikiem (17), a ponadto posiada perforację (12) o zarysie wycinka (1) podobnym do zarysu ścianki (13) odchylny.

(2 zastrzeżenia)



U1 (21) 124442 (22) 2015 10 02

- (51) B65D 5/20 (2006.01)
- B65D 71/70 (2006.01)

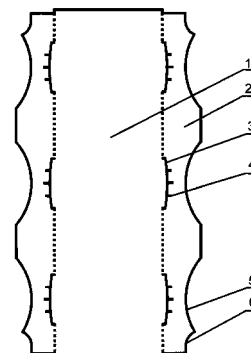
(71) PROKOPEK JAN PRZEDSIĘBIORSTWO PRODUKCYJNO-USŁUGOWO-HANDLOWE PROJAN, Toruń

(72) PROKOPEK JAN

(54) **Opakowanie zbiorcze do okrągłych opakowań jednostkowych**

(57) Ujawniono opakowanie zbiorcze do okrągłych opakowań jednostkowych, które ma ścianę górną (1) i ściany boczne (2). Ściana górną (1) na dwóch przeciwległych krawędziach ściany bocznej (2), a na każdej krawędzi łączącej ścianę górną (1) ze ścianą boczną (2) znajdują się trzy łukowate nacięcia (3), do których od strony ściany bocznej (2) przylegają jednym końcem nacięcia (4). Do każdego łukowatego nacięcia (3) przylegają trzy nacięcia (4) w postaci odcinków prostokątnych do linii gięcia pomiędzy ścianą górną (1) i ścianą boczną (2). Prostokątne ściany boczne (2) mają po trzy łukowate wycięcia większe (5) ułożone na krawędzi przeciwległej do linii gięcia ze ścianą górną (1), a na rogach tej krawędzi łukowate wycięcia mniejsze (6). Długość ściany górnej (1) jest większa od długości ścian bocznych (2).

(4 zastrzeżenia)



U1 (21) 125655 (22) 2016 10 07

(51) **B65D 85/804** (2006.01)
A47J 31/06 (2006.01)

(31) 170-2015 (32) 2015 10 08 (33) SK

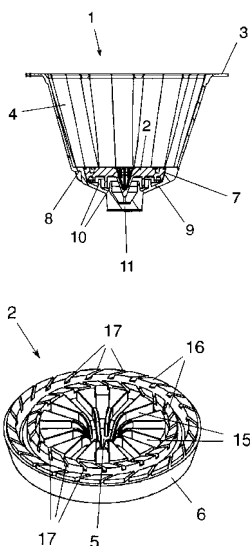
(71) Safe Harbor s.r.o., Nitra, SK

(72) LAPŠANSKÝ MILAN, SK

(54) **Kapsułka na składnik do przygotowania napoju**

(57) Kapsułka na składnik do przygotowania napoju charakteryzuje się tym, że płytka otwierająca (2) w górnej części pośrodku wyposażona jest w otwór zbierający (5), z którego w kierunku krawędzi wyprowadzone są kanaliki, przy czym kanaliki pokryte są folią zamykającą połączoną ze ścianą kapsułki (1) na osadzeniu (8) ponad dnem (9) kapsułki (1) i folia zamykająca jest osłabiona nad otworem zbierającym (5). Płytkę otwierającą (2) jest w górnej części krawędzi wyposażona w przynajmniej jedną ścianę obwodową (16), na której w części górnej znajdują się rowki przepływowe (17), przy czym rowki przepływowe (17) pokryte są folią zamykającą połączoną ze ścianą kapsułki (1) na osadzeniu (8) ponad dnem (9) kapsułki (1).

(2 zastrzeżenia)



DZIAŁ E

**BUDOWNICTWO; GÓRNICTWO;
KONSTRUKCJE ZESPOLONE**

U1 (21) 124451 (22) 2015 10 06

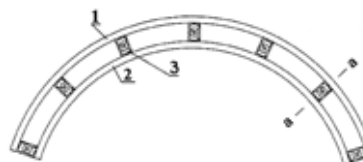
(51) **E04B 1/32** (2006.01)

(71) ZACHODNIOPOMORSKI UNIwersYTET
TECHNOLOGICZNY W SZCZECINIE, Szczecin
(72) GIL ZOFIA; ORŁOWICZ ROMUALD

(54) **Łuk drewniany**

(57) Łuk drewniany, zawierający łukowe pasy, charakteryzuje się tym, że ma dwa drewniane pasy górny (1) i dolny (2), pomiędzy którymi znajdują się drewniane klocki (3) połączone z pasami (1) i (2). Drewniane klocki (3) połączone są z drewnianymi pasami górnym (1) i dolnym (2) gwoździami albo wkrętami. Drewniane klocki (3) rozmieszczone są w równych odstępach od siebie.

(3 zastrzeżenia)



U1 (21) 124435 (22) 2015 09 30

(51) **E04F 15/18** (2006.01)
F24D 3/16 (2006.01)

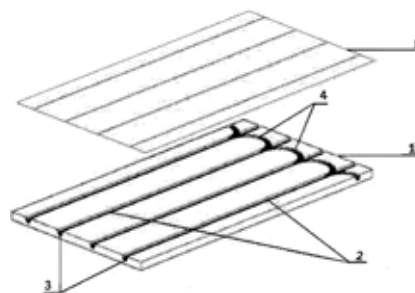
(71) T I A SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Przeworsk

(72) ŚLĄNDĄ TOMASZ; ŚLĄNDĄ ADAM; KOSIŃSKI MACIEJ

(54) **Płyta systemowa**

(57) Płyta systemowa składa się z płyty głównej (1), posiadającej równoległe względem siebie kanały główne, zasadniczo o kształcie półowalu (3) oraz kanały pomocnicze (4) o łukowatym kształcie, łączące ze sobą główne kanały równoległe oraz składa się z folii aluminiowej (5) trwale zespolonej z płytą główną (1), przy czym folia aluminiowa (5) posiada rozcięcie, wykonane w osi nad wyfrezowanymi kanałami głównymi.

(7 zastrzeżeń)



U1 (21) 124468 (22) 2015 10 09

(51) **E04G 17/06** (2006.01)
E04G 17/02 (2006.01)
E04G 17/04 (2006.01)
E04G 17/00 (2006.01)

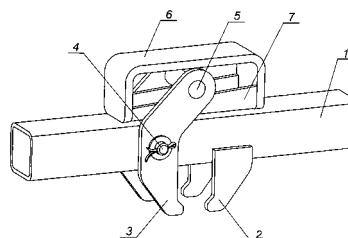
(71) SZTOBRYN GRZEGORZ PROJEKTOWANIE
I OPTIMALIZACJA NOWOCZESNYCH
ALTERNATYWNYCH ROZWIĄZAŃ TECHNICZNYCH
PIONART, Zabrze

(72) SZTOBRYN ZENON

(54) **Zamek złączny zespołu płyt szalunkowych**

(57) Przedmiotem wzoru użytkowego jest klinowy zamek złączny zespołu płyt szalunkowych. Zamek złączny stanowi rurowy kształtownik (1) o przekroju kwadratowym z parą poprzecznych przeciwnych hakowych szczęk, stałych szczęk (2) i kątowych szczęk (3) wychylnych względem kształtownika (1), osadzonych na poprzecznym sworzniu (4) i połączonych u szczytu poprzecznym sworzniem (5), a od strony zewnętrznej kształtownika (1) pomiędzy ramionami kątowych szczęk (3) na sworzniu (5) ma osadzoną wzdłużną prostokątną oczkową obejmę (6), której jeden wzdłużny bok stanowi klin (7) wzniosowo nachylony w stronę stałych szczęk (2).

(2 zastrzeżenia)



U1 (21) 124741 (22) 2015 12 30

(51) E21F 17/18 (2006.01)

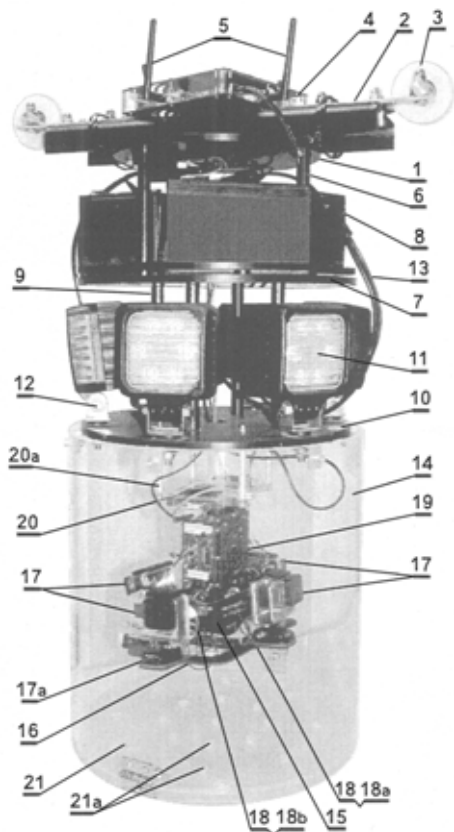
B66B 17/00 (2006.01)

G01N 21/01 (2006.01)

(71) KOPALNIA SOLI WIELICZKA SPÓŁKA AKCYJNA,
Wieliczka(72) JAŚKOWSKI WOJCIECH; LIPECKI TOMASZ;
KORBIEL TOMASZ(54) Zestaw wizyjny, zwłaszcza do inspekcji obudowy
szybu kopalnianego

(57) Zestaw wizyjny, zwłaszcza do inspekcji obudowy szybu kopalnianego, posiada belkę (2), na końcach której zamocowane są obrotowo krążki (2) z obwodowym wybraniem i obudowa (4) nadajnika z antenami (5), przymocowane do platformy (1) górnej. Z platformą (1) połączona jest łącznikami (6) podstawa (7) akumulatorów (8), które są połączone kablami (13) z pozostałymi zespołami elektrycznymi: reflektorami (11) i kamerami (17). Reflektory (11) LED zamocowane są obrotowo i uchylnie w uchwytych (11a) na podwieszanej do podstawy (7) łącznikami (9) płytce (10), do której z kolei zamocowany jest od dołu stabilizator (19) z elektronicznym urządzeniem żyroskopowym i silnikami elektrycznymi (18). Do wirników silników elektrycznych (18) zamocowana jest wahliwie poprzez obejmę (15) ramka z uchwyty (17a) kamer (17) szerokokątnych. Do płytki (10) przymocowana jest osłona (14) stabilizatora (19) i kamer (17). Stabilizator (19) zamocowany jest obrotowo względem osi pionowej Z do silnika elektrycznego (18), którego wirnik połączony jest poprzez wieszak (20) ze wspornikami (20a) do płytki (10). Obejmą (15) zamocowana jest do wirnika silnika elektrycznego (18, 18a) z osią poziomą X w dolnej części stabilizatora (19). W osi poziomej Y prostopadłej do osi wirnika silnika elektrycznego (18a) w obejmie (15) zamocowany jest silnik elektryczny (18, 18b), do którego wirnika przymocowana jest ramka występem. Cylindryczna osłona (14) posiada otwieraną klapę (21). Kłapa (21) przymocowana uchylnie od dołu do osłony (14) posiada otwory wentylacyjne (21a).

(5 zastrzeżeń)



DZIAŁ F

MECHANIKA; OŚWIETLENIE; OGRZEWANIE;
UZBROJENIE; TECHNIKA MINERSKA

U1 (21) 124452 (22) 2015 10 05

(51) F16B 7/18 (2006.01)

E04G 7/26 (2006.01)

E02D 29/02 (2006.01)

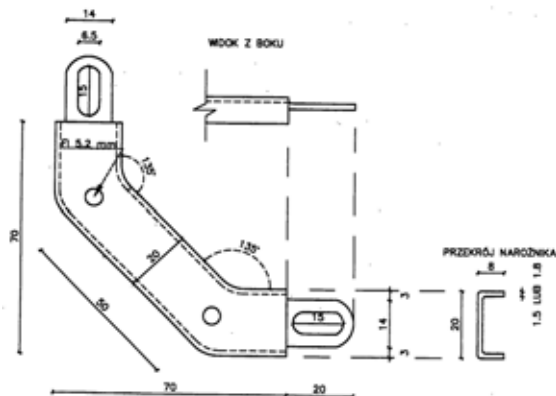
(71) SROKA MACIEJ, Balice

(72) SROKA MACIEJ

(54) Bezpieczny narożnik koszy gabionowych

(57) Bezpieczny narożnik koszy gabionowych ma zastosowanie w konstruowaniu koszy gabionowych celem zapewnienia im: a) bezpiecznych (nieostrych) naroży, b) wprowadzenia modułowości systemów gabionowych przy ich łączeniu, c) lepszego (tj. bardziej estetycznego) wyglądu. Nowatorskość polega tu na zastosowaniu techniki gięcia profilu prowadzącej do uzyskania jednoelementowej konstrukcji, która za pomocą odpowiednio przetłoczonych końcówek z perforacją (jako element montażowy ukryty) połączy dwiema śrubami dwa profile typu C w miejscu, gdzie dotychczas łączono je bezpośrednio do siebie pod kątem prostym, co wiązało się z ryzykiem poważnych obrażeń ciała. W razie nieostrożnego dotknięcia lub upadku na narożnik o kącie 90 stopni istnieje ryzyko powstania głębokich ran ciętych. Przedstawiona na rysunku konstrukcja charakteryzuje się tym, że posiada dwa załamania o kątach 2 x 135 stopni (w rzucie). Jest skręcana za pomocą dwóch śrub do pozostałych ścianek kosza, co dodatkowo pozwala formować kosze ciągnące się na długich odcinkach, gdzie wymagane są załamania. W efekcie daje to możliwość uzyskania tzw. węza. Bezpieczny narożnik koszy gabionowych wykonany jest ze stali czarnej. Przekrój tego profilu to ceownik o parametrach 20 x 8 mm (szer. x wys.). Narożnik będzie produkowany o grubościach 1,5 lub 1,8 mm.

(1 zastrzeżenie)



U1 (21) 124453 (22) 2015 10 05

(51) F16K 17/04 (2006.01)

F16K 27/00 (2006.01)

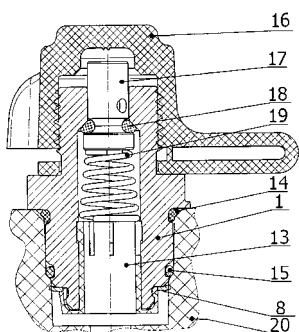
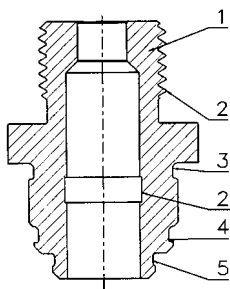
(71) MB-PNEUMATYKA SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Sulechów(72) BIENIASZEWSKA MAŁGORZATA; MICHAŁSKI MARCIN;
GDULA EMIL; BABIRECKI WOJCIECH

(54) Zawór kontrolny

(57) Przedmiotem wzoru użytkowego jest zawór kontrolny przeznaczony do mocowania w korpusie zaworu, zwłaszcza w gnieździe bez gwintu. Zawór posiadający korpus z kołnierzem i obwodowymi rowkami, ząbkowany pierścieniem i tulejką charakteryzuje się tym, że korpus (1) w dolnej części ma zewnętrzne podcięcie (5)

do mocowania zacinającego pierścienia (8) i tulejki (13), która wyposażona jest w dwa rodzaje naciętych na obwodzie naprzemiennie przeciwnie skierowanych ząbków, łączących się zacinającym pierścieniem (8) obejmującym korpus (1) oraz zatrzask stabilizujący tulejkę (13) w obwodowym rowku (22) wewnątrz korpusu (1).

(1 zastrzeżenie)



U1 (21) 124440 (22) 2015 10 01

(51) F24D 19/00 (2006.01)

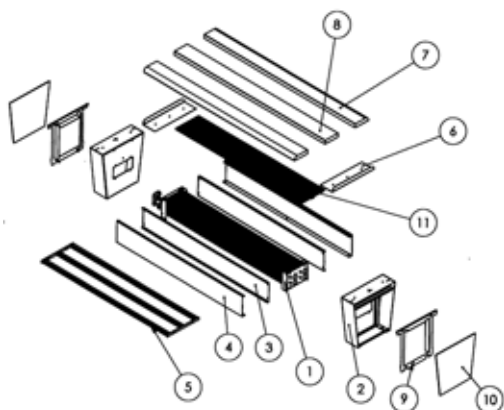
(71) MIAZGA RYSZARD VERANO, Lublin

(72) MIERZWA WOJCIECH

(54) Ławka grzewcza (grzejnik stojący ławeczka)

(57) Charakterystyczne cechy techniczne rozwiązania przedstawionego na rysunku: - grzejnik stojący w formie ławki grzewczej, - obudowa ławki grzewczej wykonana jest ze stali pokrytej ognioowo powłoką cynk - magnez; standardowo lakierowana jest w kolorze RAL 7047 oraz RAL 9005, - boczne ściany grzejnika w kształcie odwróconego trapezu równoramiennego, wykończone są szklaną maskownicą wykonaną ze szkła hartowanego, dostępnego w dwóch kolorach: czarnym lub białym. Szklana przestrzeń może być wypełniona świetlną reklamą graficzną, - króćce przyłączeniowe oraz pozostałe elementy podłączenia do instalacji c.o. ukryte zostały w jednym z boków grzejnika, - elementem grzewczym jest miedziano - aluminiowy wymiennik ciepła wyposażony w zawór odpowietrzający oraz zawór termostatyczny, - siedzisko standardowo wykonane jest z drewna lakierowanego dąb. Stanowią go trzy masywne dębowe deski o grubości 35 mm i szerokości 135 mm.

(10 zastrzeżeń)



U1 (21) 124459 (22) 2015 10 07

(51) F24H 3/04 (2006.01)

A01G 13/06 (2006.01)

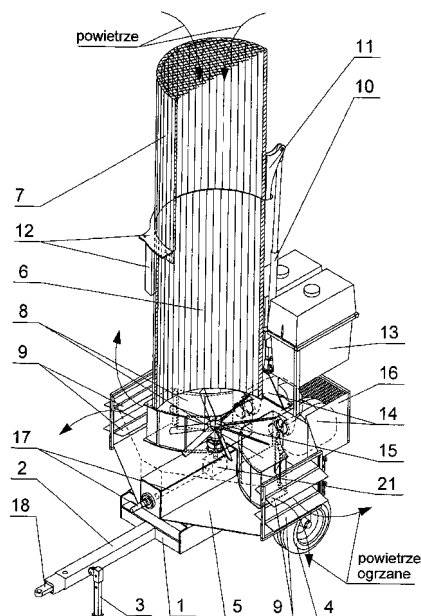
(71) MCMS WARKA SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warka

(72) BĄK KRZYSZTOF

(54) Nagrzewnica powietrzna

(57) Nagrzewnica powietrza, w której na ramie nośnej (1) znajduje się obudowa skrzyniowa (5), posiadająca w bocznych ścianach uchylne żaluzje (9), przy czym w obudowie skrzyniowej (5) umieszczone są łukowe kanały nadmuchowe (8), stanowiące wymiennik ciepła, skierowane wylotami do uchylnych żaluzji (9), przy czym nad łukowymi kanałami nadmuchowymi (8) umieszczony jest centralnie poziomo wentylator (15), a ponadto na obudowie skrzyniowej (5) nad wentylatorem (15) zabudowana jest rurowa czerpnia dolna (6), połączona z uchylną rurową czerpnią górną (7), a poza tym we wlotach kanałów nadmuchowych (8) znajdują się nagrzewnice olejowe (14).

(2 zastrzeżenia)



DZIAŁ G

FIZYKA

U1 (21) 124291 (22) 2015 10 08

(51) G06Q 30/02 (2012.01)

G06Q 10/06 (2012.01)

G06F 3/0481 (2013.01)

(71) FRITZ GROUP SPÓŁKA AKCYJNA, Kraków

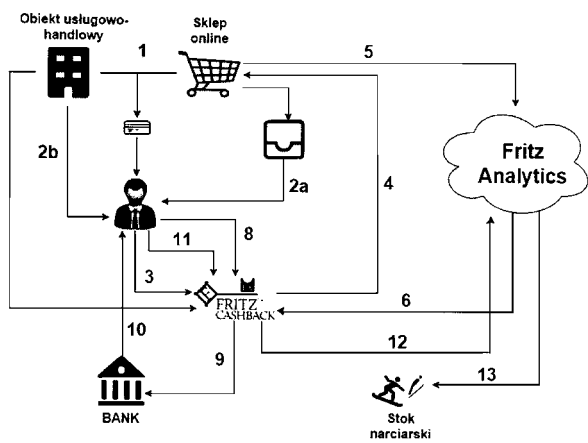
(72) GĘBALA DAWID

(54) Aplikacja zarządcza - Fritz Analytics

(57) Oprogramowanie do analizy ruchu klientów Programu Lojalnościowego na obiektach rekreacyjnych wg diagramu, wykorzystujących moduł Mifare do identyfikacji zakupionych biletów

wstępu oraz kartonów to system informatyczny, napisany w technologii NET instalowany na niezależnym serwerze zarządzającym, który posiada połączenie z systemem Programu Lojalnościowego Fritz Cashback oraz systemem zarządzającym na obiekcie rekreacyjnym Partnera, mający za zadanie analizowanie danych przesyłanych z systemów zewnętrznych i prezentowanie ich w formie analiz statystycznych i raportów.

(1 zastrzeżenie)



U1 (21) 124466 (22) 2015 10 08

(51) G09F 3/20 (2006.01)

G09F 7/18 (2006.01)

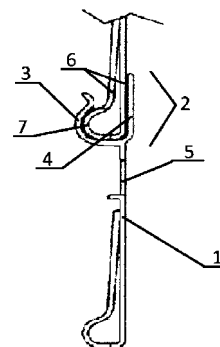
(71) MAŁYSKA WALDEMAR, Warszawa;
JAŁOSZYŃSKI KRZYSZTOF, Bielawy

(72) MAŁYSKA WALDEMAR; JAŁOSZYŃSKI KRZYSZTOF

(54) Uchwyt listwy cenowo-reklamowej

(57) Uchwyt listwy cenowo - reklamowej, służący do montażu listwy cenowo - reklamowej (1) do listwy cenowej (6), zamontowanej uprzednio do półki sklepowej, zbudowany jest z podstawy (5) oraz ramion w postaci łukowatego rozdwojenia w kształcie szczęki (2).

(5 zastrzeżeń)



III. WYKAZY

WYKAZ NUMEROWY WYNALEZKÓW ZGŁOSZONYCH W TRYBIE KRAJOWYM

Nr zgłoszenia	Int. Cl.	Strona
1	2	3
414136	<i>C12Q</i> (2006.01)	23
414152	<i>A61N</i> (2006.01)	6
414161	<i>C04B</i> (2006.01)	16
414162	<i>C07D</i> (2006.01)	17
414167	<i>E04B</i> (2006.01)	27
414168	<i>C02F</i> (2006.01)	15
414169	<i>A62C</i> (2006.01)	6
414170	<i>C08L</i> (2006.01)	19
414171	<i>C08L</i> (2006.01)	20
414175	<i>C07F</i> (2006.01)	18
414176	<i>C07F</i> (2006.01)	18
414177	<i>E04C</i> (2006.01)	27
414178	<i>C07F</i> (2006.01)	18
414179	<i>B24B</i> (2006.01)	10
414180	<i>G01N</i> (2006.01)	35
414183	<i>B24D</i> (2006.01)	10
414184	<i>B07B</i> (2006.01)	8
414185	<i>F16K</i> (2006.01)	30
414186	<i>B01F</i> (2006.01)	7
414187	<i>A23G</i> (2006.01)	2
414188	<i>A01K</i> (2006.01)	2
414189	<i>A47J</i> (2006.01)	4
414190	<i>C07C</i> (2006.01)	17
414191	<i>F24H</i> (2006.01)	33
414192	<i>B29C</i> (2006.01)	11
414193	<i>C09K</i> (2006.01)	22
414194	<i>G02B</i> (2006.01)	36
414195	<i>E21D</i> (2006.01)	29
414196	<i>H01G</i> (2006.01)	38
414197	<i>B60K</i> (2006.01)	13
414198	<i>C08L</i> (2006.01)	20
414199	<i>G01R</i> (2006.01)	36
414200	<i>F16L</i> (2006.01)	30
414201	<i>C04B</i> (2006.01)	17
414203	<i>A61K</i> (2006.01)	6
414204	<i>B23K</i> (2006.01)	9
414205	<i>B23K</i> (2014.01)	9
414206	<i>F16M</i> (2006.01)	31
414207	<i>H05B</i> (2006.01)	39
414208	<i>G01N</i> (2006.01)	34
414209	<i>C23F</i> (2006.01)	25
414211	<i>B41M</i> (2006.01)	12
414212	<i>C08F</i> (2006.01)	19
414213	<i>F26B</i> (2006.01)	34
414214	<i>B32B</i> (2006.01)	12
414215	<i>C02F</i> (2006.01)	15
414216	<i>H04N</i> (2006.01)	39
414217	<i>B25G</i> (2006.01)	10
414218	<i>H03H</i> (2006.01)	39
414220	<i>H03H</i> (2006.01)	39

Nr zgłoszenia	Int. Cl.	Strona
1	2	3
414222	<i>F41J</i> (2006.01)	34
414223	<i>C04B</i> (2006.01)	16
414224	<i>F24J</i> (2006.01)	33
414225	<i>C10L</i> (2006.01)	22
414226	<i>H04B</i> (2006.01)	39
414228	<i>A47C</i> (2006.01)	3
414230	<i>B22C</i> (2006.01)	8
414232	<i>A61B</i> (2006.01)	5
414233	<i>F16S</i> (2006.01)	32
414234	<i>C07F</i> (2006.01)	18
414235	<i>E04F</i> (2006.01)	28
414236	<i>E04F</i> (2006.01)	27
414237	<i>E04F</i> (2006.01)	28
414238	<i>C02F</i> (2006.01)	15
414239	<i>B60M</i> (2006.01)	13
414240	<i>C07D</i> (2006.01)	17
414241	<i>A47C</i> (2006.01)	4
414242	<i>F24H</i> (2006.01)	33
414244	<i>B65D</i> (2006.01)	14
414245	<i>A63B</i> (2015.01)	7
414246	<i>A63B</i> (2015.01)	7
414247	<i>F24F</i> (2006.01)	32
414249	<i>A61B</i> (2006.01)	5
414253	<i>E01F</i> (2006.01)	26
414254	<i>A47G</i> (2006.01)	4
414255	<i>E04B</i> (2006.01)	26
414256	<i>E04B</i> (2006.01)	27
414257	<i>C05D</i> (2006.01)	17
414258	<i>B29B</i> (2006.01)	11
414259	<i>E06B</i> (2006.01)	28
414260	<i>B65D</i> (2006.01)	14
414261	<i>A23L</i> (2006.01)	3
414263	<i>B22D</i> (2006.01)	8
414264	<i>E06B</i> (2006.01)	28
414265	<i>G01N</i> (2006.01)	36
414266	<i>G01N</i> (2006.01)	36
414267	<i>G01N</i> (2006.01)	35
414268	<i>C12Q</i> (2006.01)	23
414269	<i>A61F</i> (2006.01)	5
414270	<i>C22C</i> (2006.01)	24
414273	<i>C02F</i> (2006.01)	15
414274	<i>B32B</i> (2006.01)	12
414275	<i>B65D</i> (2006.01)	14
414276	<i>C08J</i> (2006.01)	19
414277	<i>G01N</i> (2006.01)	35
414278	<i>G01N</i> (2006.01)	35
414279	<i>F24F</i> (2006.01)	32
414280	<i>C09D</i> (2006.01)	21
414281	<i>A47C</i> (2006.01)	3
414282	<i>B66B</i> (2006.01)	14

Nr zgłoszenia	Int. Cl.	Strona
1	2	3
414283	<i>F16L</i> (2006.01)	31
414284	<i>B01D</i> (2006.01)	7
414286	<i>A61H</i> (2006.01)	5
414287	<i>H05B</i> (2006.01)	40
414289	<i>C08L</i> (2006.01)	20
414290	<i>B23B</i> (2006.01)	9
414291	<i>C08G</i> (2006.01)	19
414292	<i>B28B</i> (2006.01)	11
414293	<i>A43B</i> (2006.01)	3
414294	<i>E01H</i> (2006.01)	26
414296	<i>F16K</i> (2006.01)	30
414297	<i>F03B</i> (2006.01)	29
414298	<i>A61K</i> (2006.01)	6
414299	<i>E01B</i> (2006.01)	25
414300	<i>B22D</i> (2006.01)	9
414302	<i>C23F</i> (2006.01)	24
414303	<i>C23F</i> (2006.01)	25
414307	<i>A61B</i> (2006.01)	4
414308	<i>H05B</i> (2006.01)	40
414309	<i>A21C</i> (2006.01)	2
414310	<i>B28B</i> (2006.01)	10
414311	<i>B32B</i> (2006.01)	12
414312	<i>C08L</i> (2006.01)	20
414313	<i>C08L</i> (2006.01)	20
414314	<i>C08L</i> (2006.01)	21
414315	<i>C08L</i> (2006.01)	21
414316	<i>C08L</i> (2006.01)	21
414317	<i>C08L</i> (2006.01)	21
414318	<i>B23D</i> (2006.01)	9
414319	<i>H02K</i> (2006.01)	38
414320	<i>E21D</i> (2006.01)	29
414321	<i>H01M</i> (2016.01)	38
414322	<i>C04B</i> (2006.01)	16
414324	<i>C09J</i> (2006.01)	22
414325	<i>H02G</i> (2006.01)	38
414326	<i>B62D</i> (2006.01)	13
414327	<i>G06F</i> (2006.01)	37
414328	<i>G02B</i> (2006.01)	36
414329	<i>C08L</i> (2006.01)	20
414330	<i>C03B</i> (2006.01)	16
417200	<i>C12P</i> (2006.01)	23
417204	<i>C12P</i> (2006.01)	23
417205	<i>C12P</i> (2006.01)	23
418772	<i>C10L</i> (2006.01)	22
418954	<i>G06K</i> (2006.01)	37
419038	<i>F23C</i> (2006.01)	32
419248	<i>C22C</i> (2006.01)	24
419252	<i>C22C</i> (2006.01)	24
419664	<i>E01D</i> (2006.01)	25

WYKAZ NUMEROWY WZORÓW UŻYTKOWYCH
ZGŁOSZONYCH W TRYBIE KRAJOWYM

Nr zgłoszenia	Int. Cl.	Strona
1	2	3
124291	G06Q (2012.01)	48
124424	A61N (2006.01)	42
124428	A01G (2006.01)	41
124430	A61H (2006.01)	42
124431	B01D (2006.01)	43
124432	B23K (2014.01)	43
124433	B65D (2006.01)	45
124434	B65D (2006.01)	45
124435	E04F (2006.01)	46
124437	A61B (2006.01)	42

Nr zgłoszenia	Int. Cl.	Strona
1	2	3
124439	A01D (2006.01)	41
124440	F24D (2006.01)	48
124442	B65D (2006.01)	45
124445	A63H (2006.01)	43
124448	B42D (2006.01)	44
124450	A61J (2006.01)	42
124451	E04B (2006.01)	46
124452	F16B (2006.01)	47
124453	F16K (2006.01)	47
124454	A47K (2006.01)	41

Nr zgłoszenia	Int. Cl.	Strona
1	2	3
124455	B61D (2006.01)	44
124457	B61B (2006.01)	44
124458	B30B (2006.01)	44
124459	F24H (2006.01)	48
124465	A47C (2006.01)	41
124466	G09F (2006.01)	49
124468	E04G (2006.01)	46
124633	B23K (2006.01)	43
124741	E21F (2006.01)	47
125655	B65D (2006.01)	46

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	7
DZIAŁ C	Chemia i metalurgia	15
DZIAŁ E	Budownictwo; górnictwo; konstrukcje zespolone	25
DZIAŁ F	Mechanika; oświetlenie; ogrzewanie; uzbrojenie; technika minerska	29
DZIAŁ G	Fizyka	34
DZIAŁ H	Elektrotechnika	38

II. WZORY UŻYTKOWE

DZIAŁ A	Podstawowe potrzeby ludzkie	41
DZIAŁ B	Różne procesy przemysłowe; transport	43
DZIAŁ E	Budownictwo; górnictwo; konstrukcje zespolone	46
DZIAŁ F	Mechanika; oświetlenie; ogrzewanie; uzbrojenie; technika minerska	47
DZIAŁ G	Fizyka	48
DZIAŁ H	Elektrotechnika	

III. WYKAZY

Wykaz numerowy wynalazków zgłoszonych w trybie krajowym	50
Wykaz numerowy wzorów użytkowych zgłoszonych w trybie krajowym	51