



URZĄD PATENTOWY RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

BIULETYN

Urzędu Patentowego

Wynalazki i Wzory użytkowe

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

12

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.

URZĄD PATENTOWY RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ
Druk: Departament Wydawnictw Urzędu Patentowego RP. Zam. 711/2017

BIULETYN

Urzędu Patentowego

Wynalazki i Wzory użytkowe

Warszawa, dnia 5 czerwca 2017 r.

Nr 12

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) 414969 (22) 2015 11 29

(51) A01C 1/02 (2006.01)

A01C 1/06 (2006.01)

(71) AKADEMIA GÓRNICZO-HUTNICZA

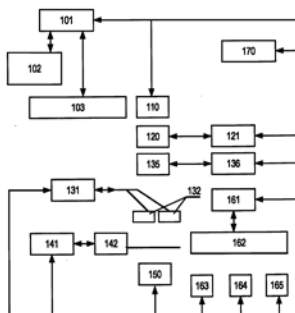
IM. STANISŁAWA STASZICA W KRAKOWIE, Kraków;
UNIwersytet Rolniczy im. Hugona Kołłątaja
w Krakowie, Kraków; PRZEMYSŁOWY INSTYTUT
MASZYN ROLNICZYCH, Poznań

(72) TADEUSIEWICZ RYSZARD; JABŁOŃSKI ZBIGNIEW;
MIKRUT ZBIGNIEW; PRZYBYŁO JAROMIR; PIŁAT ADAM;
TURNAU ANDRZEJ; KŁOCEK JAKUB; WALCZYK JÓZEF;
TYLEK PAWEŁ; JULISZEWSKI TADEUSZ;
KIEŁBASA PAWEŁ; SZCZEPANIAK JAN;
ADAMCZYK FLORIAN; FRAŃKOWIAK PAWEŁ;
WĄCHALSKI GRZEGORZ

(54) System do automatycznej skaryfikacji i oceny
żywności nasion oraz sposób automatycznej
skaryfikacji i oceny żywności nasion

(57) System do automatycznej skaryfikacji i oceny żywności nasion, charakteryzujący się tym, że zawiera zbiornik wejściowy (102) nasion, połączony z początkiem toru przebiegu nasiona przez system zawierający ustawione kolejno elementy: podajnik (103), układ detekcji długości i orientacji (110), układ zmiany orientacji (120), układ pozycjonowania (135), chwytak (132), skaryfikator (142), układ detekcji zmian mumifikacyjnych (150), sortownik (162) stanowiący koniec toru i połączony ze zbiornikami nasion (163, 164, 165).

(15 zastrzeżeń)



A1 (21) 414887 (22) 2015 11 23

(51) A01C 3/02 (2006.01)

A01C 3/00 (2006.01)

(71) INSTYTUT TECHNOLOGICZNO-PRZYRODNICZY
W FALENTACH, Falenty

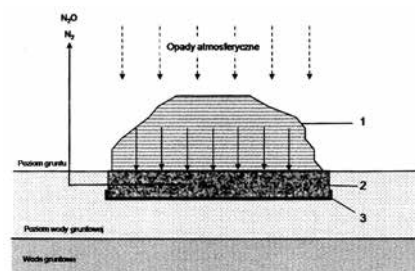
(72) PIETRZAK STEFAN; URBANIAK MAREK

(54) Metoda przechowywania obornika na składowisku
z podłożem denitryfikacyjnym

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest metoda przechowywania obornika na składowisku z podłożem denitryfikacyjnym. Metoda polega na tym, że obornik jest przechowywany w przyźmie (1), po-

sadowionej na podłożu denitryfikacyjnym (2), stanowiącym mieszaninę gleby i trocin. Podłoże to umieszczone jest w wykopie, którego dno wyłożone jest folią (3), odporną na działanie czynników biologicznych i chemicznych. W podłożu denitryfikacyjnym zachodzi redukcja azotanów (NO_3^-) - których źródłem są wycieki powstające z przyźmy obornika (1), do azotu cząsteczkowego (N_2) i podtlenku azotu (N_2O), jako produktu ubocznego reakcji, co zapobiega przedostawaniu się tego zanieczyszczenia do wody gruntowej. Umieszczona pod podłożem denitryfikacyjnym folia dodatkowo zabezpiecza wodę gruntową przed przedostaniem się do niej azotanów.

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) 415037 (22) 2015 11 30

(51) A21D 2/36 (2006.01)

A21D 2/18 (2006.01)

A21D 2/38 (2006.01)

A21D 8/00 (2006.01)

(71) PPU NORT SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Szymankowo

(72) HARASIMOWICZ-HERMANN GRAŻYNA;
HERMANN JANUSZ; SADKIEWICZ JÓZEF

(54) Sposób wytwarzania pieczywa rustykalnego
o wydłużonej świeżości z prozdrowotnymi
dodatkami funkcjonalnymi

(57) Sposób wytwarzania pieczywa rustykalnego o wydłużonej świeżości z prozdrowotnymi dodatkami funkcjonalnymi pszennego na pod młodzie i pszennego mieszanego do odroczonego wypieku (poprzez chłodzenie i mrożenie), charakteryzujący się tym, że z ogólnej ilości wody należy odjąć 20 kg wody w celu wytworzenia śluzu z 2 kg mikronizowanej babki płesznik, przy czym do odmierzonej ilości wody dodaje 0,5 kg inuliny (fruktanu), oraz wyciągu z młodego zielonego jęczmienia a także wyciągu z ziół na trawienie Ojca Klimuszki, zaś po uwodnieniu, uwolnione substancje śluzowate z mikronizowanej babki płesznik wraz z inuliną, wyciągiem zielonego jęczmienia i wyciągiem ziół na trawienie Ojca Klimuszki dodaje stopniowo przez natrysk, na powierzchnię ciasta, od początku jego wyrabiania, aż do jego zakończenia, zaś po wytworzeniu ciasta, nie zrywając siatki glutenowej, formuje się kęsy i poddaje je rozrostowi, przy czym czas rozrostu jest zróżnicowany, następnie zwiększa temperaturę i skracza czas rozrostu o 30%, po czym kęsy poddaje procesowi pieczenia w piecu tunelowym z podkładem zapiekania z kamienia naturalnego, który jest przerywany po osiągnięciu maksymalnego wzrostu kęsów oraz utrwalenia struktury miększu, przed ostatecznym ukształtowaniem i karmelizacją skórki, następnie pieczywo poddawane jest schłodzeniu do temperatury 55°C, a następnie mrożone szokowo do minus 18°C w środku kęsa i przechowywane w temperaturze od 0 do 2°C do 36 godz.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) **414907** (22) 2015 11 23

- (51) **A21D 13/42** (2017.01)
A21D 13/066 (2017.01)
A21D 13/043 (2017.01)
A21D 13/047 (2017.01)
A21D 2/36 (2006.01)
A23L 29/206 (2016.01)

(71) DIJO BAKING SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Zabrodzie

(72)

(54) **Bezglutenowy piekarniczy płaski produkt spożywczy, zwłaszcza tortilla**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest bezglutenowy piekarniczy płaski produkt spożywczy, zwłaszcza tortilla, gdzie tortilla to rodzaj płaskiego okrągłego placka o średnicy od 6 do 30 cm z masy lub mąki kukurydzianej, stosowanego jako pieczywo i baza do innych potraw. Bezglutenowy piekarniczy płaski produkt spożywczy, zwłaszcza tortilla, zawiera koncentrat beta - glukanu w ilości 0,5 - 5% i mieloną łuskę gryki w ilości 0,5 - 5%. Oprócz koncentratu beta - glukanu i mielonej łuski gryki zawiera mąkę owsianą bezglutenową w ilości 38 - 40%, skrobię z tapioki w ilości 8,0 - 10,0%, skrobię ziemniaczaną w ilości 6,8 - 7,2%, psyllium w ilości 1,0 - 2,0%, białko ryżowe w ilości 1,0 - 2,0% i karbometylocelulozę w ilości 0,4 - 0,6%. Oprócz koncentratu beta - glukanu i mielonej łuski gryki zawiera gotowaną kukurydzę w ilości 92 - 94%, gumę celulozową w ilości 1,0 - 2,0%, karagen w ilości 1,0 - 1,5%, gumę guar w ilości 1,0 - 1,5%. Oprócz koncentratu beta - glukanu i mielonej łuski gryki zawiera modyfikowaną skrobię spożywczą w ilości 25 - 27%, mąkę ryżową w ilości 18 - 20% oraz mąkę ziemniaczaną w ilości 7,5 - 8,0%, skrobię z tapioki w ilości 2,2 - 2,6%, gumę celulozową w ilości 0,8 - 1,0%, gumę guar w ilości 0,8 - 1,0%, gumę ksantanową w ilości 0,8 - 1,0%, całe jaja w ilości 0,5 - 0,7%, białka jaj w ilości 0,3 - 0,5%, białka grochu w ilości 0,1 - 0,3%, inulina w ilości 0,1 - 0,3%.

(7 zastrzeżeń)

A1 (21) **414939** (22) 2015 11 24

- (51) **A23B 4/03** (2006.01)
A23L 1/31 (2006.01)
A23L 1/318 (2006.01)
A23L 1/223 (2006.01)

(71) SZKOŁA GŁÓWNA GOSPODARSTWA WIEJSKIEGO, Warszawa; POLSKIE ZRZESZENIE PRODUCENTÓW BYDŁA MIĘSNEGO, Warszawa

(72) WIERZBICKA AGNIESZKA; PÓŁTORAK ANDRZEJ;
 POGORZELSKA EWELINA;
 POGORZELSKI GRZEGORZ; WYRWISZ JAROSŁAW;
 WIERZBICKI JERZY; WIERZBICKA ALICJA;
 LIPIŃSKA ALEKSANDRA; STELMASIAK ADRIAN;
 SZPICER ARKADIUSZ; ONOPIUK ANNA;
 WOJTASIK-KALINOWSKA IWONA

(54) **Sposób wytwarzania suszonej wołowiny i suszona wołowina, zwłaszcza dla osób aktywnych fizycznie**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania suszonej wołowiny, w którym wykorzystuje się mięso wołowe, pochodzące z elementów o udziale tkanki mięśniowej nie mniejszym niż 97%, o zawartości białka 23,5 - 25,5 g/100 g mięsa, zawartości tkanki łącznej 1,4 - 1,6 g/100 g mięsa, zawartości wody 75,0 - 76,5 g/100 g mięsa, zawartości tłuszczu 1,2 - 1,5 g/100 g mięsa, charakteryzujące się pH w zakresie 5,55 - 5,65, składową barwy zmierzoną w systemie L*a*b* wynoszącą dla jasności (L*) 36 - 38, dla intensywności barwy czerwonej (a*) 18 - 20,5, dla intensywności barwy żółtej 6,5 - 7,5 i poziomem twardości 38 - 41N, zmierzonym według zmodyfikowanej metody Warnera - Bratzlera. Mięso zalewa się roztworem solanki o składzie: 1 - 3% wag. NaCl, 0,1 - 0,8% wag. NaNO₂, 0,5 - 1,5% wag. ekstraktu z bazylii oraz 0,5% wag. pieprzu cayenne, 94,7 - 97,9% wag. wody, przy czym solankę stosuje się w ilości do 100% w stosunku do masy mięsa, mięso eksponuje się w solance przez 45 - 50 godzin

w temperaturze 2 - 4°C, w warunkach ciśnienia atmosferycznego, a następnie poddaje się je relaksacji w czasie 10 - 40 minut, w temperaturze 2 - 4°C, osuszone mięso tniesz się w plastry i suszy się przez 16 - 18 godzin, do osiągnięcia wilgotności wewnątrz produktu 28 - 30%, w temperaturze suszącego powietrza 48 - 50°C, w warunkach wymuszonego ruchu powietrza, przy średniej prędkości przepływu powietrza 2,5 m/s ± 0,5 m/s, przy zapewnieniu co najmniej 10 wymian powietrza na godzinę, po czym na tak wysuszony produkt nanosi się suszone pomidory w ilości 8 - 10% wag. masy wysuszonego produktu oraz pieprz w ilości 2 - 4% wag. masy wysuszonego produktu i chłodzi się w czasie 1,5 - 2,5 godzin do temperatury 18 - 22°C, w suchym powietrzu. Przedmiotem zgłoszenia jest także suszona wołowina.

(8 zastrzeżeń)

A1 (21) **414940** (22) 2015 11 24

- (51) **A23B 4/03** (2006.01)
A23L 1/31 (2006.01)
A23L 1/318 (2006.01)
A23L 1/222 (2006.01)

(71) SZKOŁA GŁÓWNA GOSPODARSTWA WIEJSKIEGO, Warszawa; POLSKIE ZRZESZENIE PRODUCENTÓW BYDŁA MIĘSNEGO, Warszawa

(72) WIERZBICKA AGNIESZKA; PÓŁTORAK ANDRZEJ;
 WIERZBICKI JERZY; POGORZELSKI GRZEGORZ;
 WYRWISZ JAROSŁAW; WIERZBICKA ALICJA;
 GUTKOWSKA KRYSZYNA;
 HORBAŃCZUK JAROSŁAW; CIESZYŃSKA KATARZYNA;
 STELMASIAK ADRIAN; SZPICER ARKADIUSZ;
 ONOPIUK ANNA; MARCINKOWSKA-LESIAK MONIKA

(54) **Sposób wytwarzania suszonej wołowiny i suszona wołowina, zwłaszcza dla dzieci**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania suszonej wołowiny, w którym stosuje się mięso wołowe pochodzące z elementów o udziale tkanki mięśniowej nie mniejszym niż 97% wag., o zawartości białka 22 - 24 g/100 g mięsa, zawartości tkanki łącznej 1 - 1,4 g/100 g mięsa, zawartości wody 74 - 76,5 g/100 g mięsa, zawartości tłuszczu 0,4 - 0,8 g/100 g mięsa, pH w zakresie 5,55 - 5,65, składową barwy zmierzoną w systemie L*a*b* wynoszącą dla jasności (L*) 34 - 38, dla intensywności barwy czerwonej (a*) 14 - 17, dla intensywności barwy żółtej 2,5 - 3,5 i poziomem twardości 28 - 35N, zmierzonym według zmodyfikowanej metody Warnera - Bratzlera. Mięso to zalewa się roztworem solanki o składzie: 1 - 3% wag. NaCl, 0,1 - 0,8% wag. NaNO₂, 0,5 - 1,5% wag. ekstraktu z bazylii, 94,7 - 98,4% wag. wody, przy czym solankę stosuje się w ilości do 100% w stosunku do masy mięsa. Mięso eksponuje się w solance przez 45 - 50 godzin w temperaturze 2 - 4°C, w warunkach ciśnienia atmosferycznego, a następnie poddaje się je relaksacji w czasie 10 - 40 minut, w temperaturze 2 - 4°C. Osuszone mięso tniesz się w plastry i suszy się przez 16 - 18 godzin do osiągnięcia wilgotności wewnątrz produktu 28 - 30%, w temperaturze suszącego powietrza 48 - 50°C, w warunkach wymuszonego ruchu powietrza, przy średniej prędkości przepływu powietrza 2,5 m/s ± 0,5 m/s, przy zapewnieniu co najmniej 10 wymian powietrza na godzinę, po czym na tak wysuszony produkt nanosi się suszone jabłko i suszone żurawiny w ilości 9 - 12% masy wysuszonego produktu i chłodzi się w czasie 1,5 - 2,5 godzin, do temperatury 18 - 22°C, w suchym powietrzu. Przedmiotem zgłoszenia jest też suszona wołowina otrzymana powyższym sposobem.

(8 zastrzeżeń)

A1 (21) **414941** (22) 2015 11 24

- (51) **A23B 4/03** (2006.01)
A23L 1/31 (2006.01)
A23L 1/318 (2006.01)
A23L 1/222 (2006.01)

- (71) SZKOŁA GŁÓWNA GOSPODARSTWA WIEJSKIEGO, Warszawa; POLSKIE ZRZESZENIE PRODUCENTÓW BYDŁA MIĘSNEGO, Warszawa
- (72) WIERZBICKA AGNIESZKA; PÓŁTORAK ANDRZEJ; POGORZELSKA EWELINA; WIERZBICKI JERZY; WYRWISZ JAROSŁAW; POGORZELSKI GRZEGORZ; WIERZBICKA ALICJA; MOCZKOWSKA MAŁGORZATA; CIESZYŃSKA KATARZYNA; STELMASIAK ADRIAN; SZPICER ARKADIUSZ; ONOPIUK ANNA; MARCINKOWSKA-LESIAK MONIKA; LIPIŃSKA ALEKSANDRA
- (54) **Sposób wytwarzania suszonej wołowiny i suszona wołowina, zwłaszcza dla kobiet**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania suszonej wołowiny, w którym stosuje się mięso wołowe pochodzące z elementów o udziale tkanki mięśniowej nie mniejszym niż 97,5%, o zawartości białka 22,5 - 24,5 g/100 g mięsa, zawartości tkanki łącznej 1 - 1,2 g/100 g mięsa zawartości wody 72,0 - 74, g/100 g mięsa, zawartości tłuszczu 1,1 - 1,9 g/100 g mięsa, które charakteryzuje się pH w zakresie 5,55 - 5,65, składową barwy zmierzoną w systemie $L^*a^*b^*$ wynoszącą dla jasności (L^*) 36 - 40, dla intensywności barwy czerwonej (a^*) 14 - 19 dla intensywności barwy żółtej 3 - 5 i poziomem twardości 29 - 33 N, zmierzonym według zmodyfikowanej metody Warnera - Bratzlera. Mięso to zalewa się roztworem solanki o składzie: 1 - 3% wag. NaCl, 0,1 - 0,8% wag. $NaNO_2$, 0,5 - 1,5% wag. ekstraktu z bazylii, 94,7 - 98,4% wag. wody, przy czym solankę stosuje się w ilości do 100% w stosunku do masy mięsa, mięso eksponuje się w solance przez 45 - 50 godzin w temperaturze 2 - 4°C, w warunkach ciśnienia atmosferycznego, a następnie poddaje się je relaksacji w czasie 10 - 40 minut, w temperaturze 2 - 4°C, osuszone mięso tnie się w plastry i suszy się przez 16 - 18 godzin do osiągnięcia wilgotności wewnątrz produktu 28 - 30%, w temperaturze suszącego powietrza 48 - 50°C, w warunkach wymuszonego ruchu powietrza, przy średniej prędkości przepływu powietrza 2,5 m/s \pm 0,5 m/s, przy zapewnieniu co najmniej 10 wymian powietrza na godzinę, po czym na tak wysuszony produkt nanosi się suszoną aronię i suszoną żurawinę w ilości 9 - 12% masy wysuszonego produktu i chłodzi się w czasie 1,5 - 2,5 godzin do temperatury 18 - 22°C w suchym powietrzu. Przedmiotem zgłoszenia jest też suszona wołowina o zawartości białka co najmniej 47% wag.

(7 zastrzeżeń)

A1 (21) **414927** (22) 2015 11 24

(51) **A23G 4/12** (2006.01)

(71) WALAS ADAM, Tuszyn

(72) WALAS ADAM

(54) **Guma do żucia poprawiająca samopoczucie (B_{12} , D_3 , kwas foliowy)**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest guma do żucia poprawiająca samopoczucie (B_{12} , D_3 , kwas foliowy). Stanowi ona produkt spożywczy, który w swoim składzie zawiera witaminy: B_{12} , D_3 , kwas foliowy. Przeznaczeniem produktu jest uzupełnienie w organizmie zasobów witamin B_{12} , D_3 i kwasu foliowego. Produkt wskazany jest dla: pracowników fizycznych i umysłowych, uczniów i studentów, osób o niskim samopoczuciu (osoby chore), kobiet przed ciążą i w czasie ciąży, każdego, kto lubi żuć gumy.

(2 zastrzeżenia)

A1 (21) **414995** (22) 2015 11 27

(51) **A23L 1/30** (2006.01)

A23L 3/44 (2006.01)

A23L 3/015 (2006.01)

(71) INSTYTUT WYSOKICH CIŚNIEŃ POLSKIEJ AKADEMII NAUK, Warszawa

(72) DZWOLAK WOJCIECH; SMOLEŃ DARIUSZ; KLEIN EWELINA; DZIĘCIELEWSKI IGOR; RZOSKA SYLWESTER; WIERZBICKI MACIEJ

(54) **Sposób modyfikacji pokarmu**

(57) Sposób modyfikowania pokarmu stałego, zawiera etap odwadniania tego pokarmu i etap wprowadzania do niego, co najmniej jednej substancji modyfikującej, w wyniku czasowego zanurzenia odwodnionego pokarmu w płynie modyfikującym zawierającym co najmniej jedną substancję modyfikującą. Sposób ten polega na tym, że w etapie odwadniania pozbawia się modyfikowany pokarm co najmniej 10% wagowych zawartej w nim wody, zaś w etapie wprowadzania substancji modyfikującej pokarm zanurzony w płynie modyfikującym poddaje się działaniu ciśnienia hydrostatycznego w zakresie od 10 do 100000 barów, przez okres nie krótszy niż 5 sekund i nie dłuższy niż 88 godzin. Lepkość płynu modyfikującego wynosi w warunkach normalnych od 5×10^{-5} do 350 paskalosekund.

(6 zastrzeżeń)

A1 (21) **414900** (22) 2015 11 24

(51) **A23L 1/315** (2006.01)

A23L 1/03 (2006.01)

A23L 1/035 (2006.01)

A23L 1/0522 (2006.01)

A23L 1/212 (2006.01)

(71) ZACHODNIOPOMORSKI UNIWERSYTET TECHNOLOGICZNY W SZCZECINIE, Szczecin

(72) BORTNOWSKA GRAŻYNA; PRZYBYLSKA SYLWIA

(54) **Farsz rybny i sposób wytwarzania farszu rybnego**

(57) Farsz rybny z mięsa odkostnionego mechanicznie, zawierający tłuszcz roślinny, warzywa, skrobię, charakteryzuje się tym, że zawiera dwukrotnie przemyte wodą wodociągową mięso odkostnione mechanicznie w ilości 90 - 92%, NaCl w ilości 0,75%, fosforan dipotasowy w ilości 0,25%, olej rzepakowy w ilości 3%, skrobie wysokoamylozowe, zawierające skrobie odporne typu drugiego lub trzeciego w ilości 3% oraz przecier z warzyw w ilości 1 - 3%. Zgłoszenie obejmuje też sposób wytwarzania farszu rybnego, polegający na zmieszaniu mięsa ryb z tłuszczem roślinnym, skrobią, warzywami, który to sposób charakteryzuje się tym, że mięso odkostnione mechanicznie poddaje się 2 - krotnemu przemyciu wodą wodociągową o temperaturze 6 - 10°C, przy proporcji wagowo - objętościowej mięsa do wody jak 1 : 3, przy sporadycznym mieszanii masy mięsnej przez 10 minut, przy czym po każdym przemyciu prowadzi się proces usuwania wody, następnie mięso doczyszczają się, dodaje NaCl w ilości 0,75% oraz fosforan dipotasowy w ilości 0,25% i mieszając, dodaje się olej rzepakowy w ilości 3%, wysokoamylozową skrobię, zawierającą skrobię oporną typu drugiego lub trzeciego w ilości 3% oraz przecier z warzyw w ilości 1 - 3%.

(9 zastrzeżeń)

A1 (21) **414942** (22) 2015 11 24

(51) **A23L 1/318** (2006.01)

A23B 4/06 (2006.01)

(71) SZKOŁA GŁÓWNA GOSPODARSTWA WIEJSKIEGO, Warszawa; POLSKIE ZRZESZENIE PRODUCENTÓW BYDŁA MIĘSNEGO, Warszawa

(72) WIERZBICKA AGNIESZKA; POGORZELSKI GRZEGORZ; PÓŁTORAK ANDRZEJ; WIERZBICKI JERZY; WIERZBICKA ALICJA; CIESZYŃSKA KATARZYNA

(54) **Sposób dojrzewania wołowych elementów kulinarnych**

(57) Sposób dojrzewania wołowych elementów kulinarnych polega na tym, że elementy kulinarne mięsa wołowego z kośćmi i wyodrębnione mięśnie anatomiczne wołowe pobiera się z półtuszy wołowej o temperaturze 4 - 6°C i o pH od 5,65 do 5,85, pochodzących od zwierząt ubitych przed 24 miesiącem chowu, przy czym pobrane elementy mięsa charakteryzują się udziałem tkanki mięsnej do tłuszczowej i do kostnej w zakresie 80/5/15 - 75/10/15 lub w przypadku wyodrębnionych mięśni udziałem tkanki mięsnej

do tłuszczowej 90/10 - 95/5, zawartością wody nie mniejszą niż 73% wag., zawartością białka nie mniejszą niż 23% wag., wodochłonnością 2 - 3%, zawartością tłuszczu śródmięśniowego IMF 3 - 5% wag. oraz składowymi barwy zmierzonymi w systemie $L^*a^*b^*$ wynoszącymi dla jasności (L^*) 37,9 - 54,0, intensywności barwy czerwonej a^* 19,9 - 23,3, intensywności barwy zielonej/żółtej b^* 8,3 - 11,4. Pobrane elementy mięsne utrzymuje się w atmosferze powietrza o wilgotności względnej 75 - 80%, w temperaturze 1 - 3°C, przy przepływie powietrza od 0,1 m/s do 0,25 m/s., w czasie 500 - 850 godz., przy co najmniej dwukrotnej wymianie powietrza w komorze na dobę, do uzyskania twardości mięśni od 18 N do 40 N i soczystości od 40 do 70.

(7 zastrzeżeń)

A1 (21) 415074 (22) 2015 12 02

(51) A23L 13/70 (2016.01)

A23L 13/60 (2016.01)

A23B 4/22 (2006.01)

A23B 4/005 (2006.01)

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

(72) SZYMAŃSKI PIOTR; KOŁOŻYŃ-KRAJEWSKA DANUTA

(54) Sposób wytwarzania wysokowydajnej kielbasy parzonej o poprawionych cechach jakości sensorycznej

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania wysokowydajnej kielbasy parzonej o poprawionych cechach jakości sensorycznej w produkcji której do poprawy natężenia smaku i zapachu mięsa peklowanego zastosowano szczep bakterii denitryfikujących *Staphylococcus carnosus* ATCC 51654. Zwiększenie natężenia pożądanego smaku i zapachu mięsa peklowanego w wysokowydajnej kielbasie parzonej otrzymuje się przez aktywność enzymatyczną lipaz, proteaz i peptydaz szczepu bakteryjnego *Staphylococcus carnosus* ATCC 51654 wprowadzonego do farszu mięsnego, przy czym bakterie te przed wprowadzeniem do mięsa rozmnaża się w czasie 20 godzin i temperaturze 30°C w płynnym podłożu białkowym, po czym komórki bakterii odwirowuje się i zawiesza w roztworze soli fizjologicznej, następnie roztwór ten dodaje się do farszu mięsnego wraz z pozostałymi składnikami, miesza, a następnie farsz poddawany jest leżakowaniu w temperaturze od 5°C do 8°C w czasie od 24 do 36 godzin, następnie farsz kielbasiany nadziewa się w osłonki barierowe i poddaje obróbce cieplnej prowadzonej etapami, przy czym w pierwszym etapie przez 2 godziny tak aby temperatura wewnątrz batonu była od 15°C do 25°C, w drugim etapie przez 2 godziny tak aby temperatura wewnątrz batonu była od 35°C do 40°C, w trzecim etapie przez 2 godziny tak aby temperatura wewnątrz batonu była od 40°C do 45°C, a w czwartym etapie do uzyskania wewnątrz batonu temperatury 70°C po czym kielbasę studzi się.

(2 zastrzeżenia)

A1 (21) 415137 (22) 2015 12 04

(51) A23L 17/00 (2016.01)

A22C 25/16 (2006.01)

A23B 4/023 (2006.01)

A23B 4/06 (2006.01)

(71) UNIWERSYTET ROLNICZY IM. HUGONA KOŁŁĄTAJA W KRAKOWIE, Kraków

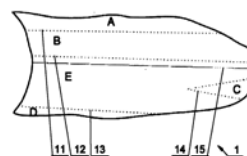
(72) KULAWIK PIOTR; ZAJĄC MARZENA; TKACZEWSKA JOANNA

(54) Sposób wytwarzania karpia marynowanego w pietruszce i potrawa z karpia marynowanego

(57) Przy wytwarzaniu karpia marynowanego w pietruszce, w którym wykorzystywane są oskórowane filety z karpia pozbawione żeber i płetw, lecz z pozostawionymi ościami grzbietowymi i ogonowymi, na oskórowanym i pozbawionym żeber filecie (1) z karpia wykonuje się manualnie co najmniej cztery cięcia

(11, 12, 13, 14), z których pierwszym cięciem (11) odcinany jest pas (A) mięsa grzbietowego filetu o szerokości 2 - 4 cm, licząc od czubka grzbietu, w taki sposób, aby wycięty pas pozbawiony był ości, następnie jednym ruchem wykonuje się drugie cięcie (12) wzdłuż całego filetu na wysokości 0,5 - 1,5 cm ponad linię kręgosłupa (15), w taki sposób aby odcięty pas (B) mięsa wyciętego powyżej linii kręgosłupa (15) zawierał wszystkie trzydziści trzy rozwidlone ości grzbietowe. Trzecim cięciem (13) z części brzusznej odcinany jest pas (D) tłuszczu brzuszno oraz twarde elementy mięsa białego, znajdujące się najczęściej w okolicach płetwy piersiowej i odbytowej, a na końcu wykonuje się czwarte cięcie (14) w kształcie litery V, sięgające od części ogonowej aż do odbytu, wycinając tym samym element (C) filetu zawierający szesnaście ości ogonowych. Do marynowania w pietruszce i soku cytrynowym wykorzystuje się środkową wytrzymałą część (E) filetu i pas (A) mięsa grzbietowego natartych solą.

(7 zastrzeżeń)



A1 (21) 415138 (22) 2015 12 04

(51) A23L 17/00 (2016.01)

A22C 25/16 (2006.01)

A22C 25/20 (2006.01)

A23B 4/06 (2006.01)

A23L 33/10 (2016.01)

A23L 29/00 (2016.01)

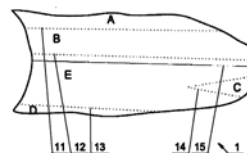
(71) UNIWERSYTET ROLNICZY IM. HUGONA KOŁŁĄTAJA W KRAKOWIE, Kraków

(72) KULAWIK PIOTR; ZAJĄC MARZENA; TKACZEWSKA JOANNA

(54) Sposób wytwarzania tatarsa z karpia z pietruszką i potrawa z tatarsa z karpia

(57) Przy wytwarzaniu tatarsa z karpia z pietruszką, w którym wykorzystywane są oskórowane filety z karpia pozbawione żeber i płetw, lecz z pozostawionymi ościami grzbietowymi i ogonowymi, na oskórowanym i pozbawionym żeber filecie (1) z karpia wykonuje się manualnie co najmniej cztery cięcia (11, 12, 13, 14), z których pierwszym cięciem (11) odcinany jest pas (A) mięsa grzbietowego filetu o szerokości 2 - 4 cm, licząc od czubka grzbietu, w taki sposób, aby wycięty pas pozbawiony był ości, następnie jednym ruchem wykonuje się drugie cięcie (12) wzdłuż całego filetu na wysokości 0,5 - 1,5 cm ponad linię kręgosłupa (15), w taki sposób aby odcięty pas (B) mięsa wyciętego powyżej linii kręgosłupa (15) zawierał wszystkie trzydziści trzy rozwidlone ości grzbietowe. Trzecim cięciem (13) z części brzusznej odcinany jest pas (D) tłuszczu brzuszno oraz twarde elementy mięsa białego, znajdujące się najczęściej w okolicach płetwy piersiowej i odbytowej, a na końcu wykonuje się czwarte cięcie (14) w kształcie litery V, sięgające od części ogonowej aż do odbytu, wycinając tym samym element (C) filetu zawierający szesnaście ości ogonowych. Do wytwarzania tatarsa z karpia wykorzystuje się pas (B) mięsa wyciętego powyżej linii kręgosłupa, zawierający rozwidlone ości grzbietowe, element (C) filetu, zawierający ości ogonowe, pas (D) tłuszczu brzuszno razem ze ścinami zawierającymi twarde elementy mięsa białego, jak również opcjonalnie środkową wytrzymałą część (E) filetu i pas (A) mięsa grzbietowego o szerokości 2 - 4 cm, pozbawione ości.

(7 zastrzeżeń)



A1 (21) 415139 (22) 2015 12 04

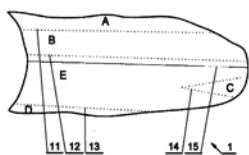
- (51) **A23L 17/00** (2016.01)
A22C 25/16 (2006.01)
A22C 25/20 (2006.01)
A23B 4/06 (2006.01)
A23L 33/10 (2016.01)
A23L 29/00 (2016.01)

- (71) UNIWERSYTET ROLNICZY IM. HUGONA KOŁŁĄTAJA
W KRAKOWIE, Kraków
(72) KULAWIK PIOTR; ZAJĄC MARZENA;
TKACZEWSKA JOANNA

(54) **Sposób wytwarzania tataru z karpia z porem i potrawa z tataru z karpia**

(57) Przy wytwarzaniu tataru z karpia z porem, w którym wykorzystywane są oskórowane filety z karpia pozbawione żeber i płetw, lecz z pozostawionymi ościami grzbietowymi i ogonowymi, na oskórowanym i pozbawionym żeber filecie (1) z karpia wykonuje się manualnie co najmniej cztery cięcia (11, 12, 13, 14), z których pierwszym cięciem (11) odcinany jest pas (A) mięsa grzbietowego filetu o szerokości 2 - 4 cm, licząc od czubka grzbietu, w taki sposób, aby wycięty pas pozbawiony był ości, następnie jednym ruchem wykonuje się drugie cięcie (12) wzdłuż całego filetu na wysokości 0,5 - 1,5 cm ponad linią kręgosłupa (15), w taki sposób aby odcięty pas (B) mięsa wyciętego powyżej linii kręgosłupa (15) zawierał wszystkie trzydziści trzy rozwidlone ości grzbietowe. Trzecim cięciem (13) z części brzusznej odcinany jest pas (D) tłuszczu brzuszno-ogonowego oraz twarde elementy mięsa białego, znajdujące się najczęściej w okolicach płetwy piersiowej i odbytowej, a na końcu wykonuje się czwarte cięcie (14) w kształcie litery V, sięgające od części ogonowej aż do odbytu, wycinając tym samym element (C) filetu zawierający szesnaście ości ogonowych. Do wytwarzania tataru z karpia wykorzystuje się pas (B) mięsa wyciętego powyżej linii kręgosłupa, zawierający rozwidlone ości grzbietowe, element (C) filetu, zawierający ości ogonowe, pas (D) tłuszczu brzuszno-ogonowego wraz ze ścinakami zawierającymi twarde elementy mięsa białego, jak również opcjonalnie środkową wytrzymałą część (E) filetu i pas (A) mięsa grzbietowego o szerokości 2 - 4 cm, pozbawione ości.

(7 zastrzeżeń)



A1 (21) 415141 (22) 2015 12 04

- (51) **A23L 17/00** (2016.01)
A22C 25/16 (2006.01)
A23B 4/023 (2006.01)
A23B 4/06 (2006.01)
A23L 29/00 (2016.01)

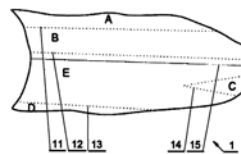
- (71) UNIWERSYTET ROLNICZY IM. HUGONA KOŁŁĄTAJA
W KRAKOWIE, Kraków
(72) KULAWIK PIOTR; ZAJĄC MARZENA;
TKACZEWSKA JOANNA

(54) **Sposób wytwarzania karpia marynowanego w bazylii i potrawa z karpia marynowanego**

(57) Przy wytwarzaniu karpia marynowanego w bazylii, w którym wykorzystywane są oskórowane filety z karpia pozbawione żeber i płetw, lecz z pozostawionymi ościami grzbietowymi i ogonowymi, na oskórowanym i pozbawionym żeber filecie (1) z karpia wykonuje się manualnie co najmniej cztery cięcia (11, 12, 13, 14), z których pierwszym cięciem (11) odcinany jest pas (A) mięsa grzbietowego filetu o szerokości 2 - 4 cm, licząc od czubka grzbietu, w taki sposób, aby wycięty pas pozbawiony był ości, następnie jednym ruchem wykonuje się drugie cięcie (12) wzdłuż całego filetu na wysokości

0,5 - 1,5 cm ponad linią kręgosłupa (15), w taki sposób aby odcięty pas (B) mięsa wyciętego powyżej linii kręgosłupa (15) zawierał wszystkie trzydziści trzy rozwidlone ości grzbietowe, potem trzecim cięciem (13) z części brzusznej odcinany jest pas tłuszczu brzuszno-ogonowego (D) oraz twarde elementy mięsa białego, znajdujące się najczęściej w okolicach płetwy piersiowej i odbytowej, a na końcu wykonuje się czwarte cięcie (14) w kształcie litery V, sięgające od części ogonowej aż do odbytu, wycinając tym samym element (C) filetu zawierający szesnaście ości ogonowych. Do marynowania w bazylii, sacharozie i pieprzu mielonym wykorzystuje się środkową wytrzymałą część (E) filetu i pas (A) mięsa grzbietowego natarte solą.

(7 zastrzeżeń)



A1 (21) 415142 (22) 2015 12 04

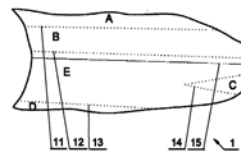
- (51) **A23L 17/00** (2016.01)
A22C 25/16 (2006.01)
A23B 4/023 (2006.01)
A23B 4/06 (2006.01)
A23L 29/00 (2016.01)

- (71) UNIWERSYTET ROLNICZY IM. HUGONA KOŁŁĄTAJA
W KRAKOWIE, Kraków
(72) KULAWIK PIOTR; ZAJĄC MARZENA;
TKACZEWSKA JOANNA

(54) **Sposób wytwarzania karpia marynowanego w koperku i potrawa z karpia marynowanego**

(57) Przy wytwarzaniu karpia marynowanego w koperku, w którym wykorzystywane są oskórowane filety z karpia pozbawione żeber i płetw, lecz z pozostawionymi ościami grzbietowymi i ogonowymi, na oskórowanym i pozbawionym żeber filecie (1) z karpia wykonuje się manualnie co najmniej cztery cięcia (11, 12, 13, 14), z których pierwszym cięciem (11) odcinany jest pas (A) mięsa grzbietowego filetu o szerokości 2 - 4 cm, licząc od czubka grzbietu, w taki sposób, aby wycięty pas pozbawiony był ości, następnie jednym ruchem wykonuje się drugie cięcie (12) wzdłuż całego filetu na wysokości 0,5 - 1,5 cm ponad linią kręgosłupa (15), w taki sposób aby odcięty pas (B) mięsa wyciętego powyżej linii kręgosłupa (15) zawierał wszystkie trzydziści trzy rozwidlone ości grzbietowe. Trzecim cięciem (13) z części brzusznej odcinany jest pas tłuszczu brzuszno-ogonowego (D) oraz twarde elementy mięsa białego, znajdujące się najczęściej w okolicach płetwy piersiowej i odbytowej, a na końcu wykonuje się czwarte cięcie (14) w kształcie litery V, sięgające od części ogonowej aż do odbytu, wycinając tym samym element (C) filetu zawierający szesnaście ości ogonowych. Do marynowania w koperku, sacharozie i pieprzu mielonym wykorzystuje się środkową wytrzymałą część (E) filetu i pas (A) mięsa grzbietowego natarte solą.

(7 zastrzeżeń)



A1 (21) 414914 (22) 2015 11 24

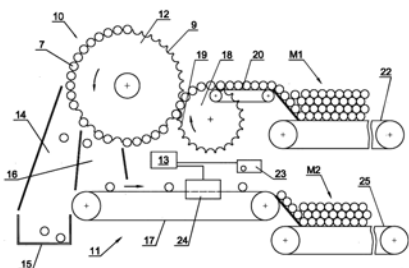
- (51) **A24C 5/34** (2006.01)

- (71) INTERNATIONAL TOBACCO MACHINERY POLAND
SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ,
Radom
(72) SIKORA LESZEK; CIEŚLIKOWSKI BARTOSZ

(54) **Sposób i system wytwarzania artykułów prętopodobnych**

(57) System wytwarzania artykułów prętopodobnych, który obejmuje maszynę do wytwarzania artykułów prętopodobnych lub urządzenie zasilające do dostarczania artykułów prętopodobnych, pierwszy układ pomiarowy do pomiaru co najmniej jednego parametru jakościowego wytwarzanych artykułów prętopodobnych, który dokonuje pomiarów z pierwszą dokładnością pomiaru, przy czym wspomniany parametr jakościowy ma określony zakres dopuszczalnych wartości parametru, urządzenie rozdzielające strumień artykułów prętopodobnych na pierwszy strumień zawierający artykuły prętopodobne, których wspomniany co najmniej jeden parametr jakościowy mieści się w zakresie dopuszczalnych wartości parametru i na drugi strumień artykułów prętopodobnych, których wspomniany co najmniej jeden parametr jakościowy nie mieści się w zakresie dopuszczalnych wartości parametru, pierwsze urządzenie transferujące (22), które przyjmuje pierwszy strumień artykułów prętopodobnych i transportuje ten strumień jako strumień wyjściowy systemu wytwarzania artykułów prętopodobnych, charakteryzuje się tym, że jest wyposażony ponadto w urządzenie do powtórnej kontroli wspomnianego parametru jakościowego, obejmujące transporter pomiarowy, które przyjmuje drugi strumień artykułów prętopodobnych oraz drugi układ pomiarowy (24), który dokonuje powtórnego pomiaru wspomnianego parametru jakościowego artykułu prętopodobnego z drugą dokładnością większą niż pierwsza dokładność pierwszego układu pomiarowego, przy czym urządzenie do powtórnej kontroli wspomnianego parametru jakościowego należy do toru powtórnej kontroli jakości, drugie urządzenie transferujące, które przekazuje sprawdzony artykuł prętopodobny do strumienia wyjściowego artykułów prętopodobnych na pierwszym urządzeniu transferującym, gdy wynik powtórnego sprawdzenia wspomnianego co najmniej jednego parametru jakościowego dla pojedynczego artykułu prętopodobnego mieści się w zakresie dopuszczalnych wartości wspomnianego parametru.

(14 zastrzeżeń)



A1 (21) **415057** (22) 2015 12 01

(51) **A45D 44/14** (2006.01)

A41G 5/02 (2006.01)

G09B 19/00 (2006.01)

(71) BRACISIEWICZ WIOLETA K., Lipnica Górna

(72) BRACISIEWICZ WIOLETA K.

(54) **Główka treningowa do przedłużania rzęs**

(57) Główka treningowa do przedłużania rzęs charakteryzuje się tym, że przypomina ludzką głowę, tył główki jest płaski co umożliwi aplikację rzęs, powieki są ruchome i posiadają rzęsy. Główka treningowa pozwala na bezpieczną oraz bezstresową naukę przedłużania rzęs. Obycie się z ostrymi pęsetami, klejem itp. Pozwala na przeprowadzenie kursu w dowolnym potrzebnym dla kursantki czasie.

(10 zastrzeżeń)

A1 (21) **414979** (22) 2015 11 27

(51) **A47F 9/02** (2006.01)

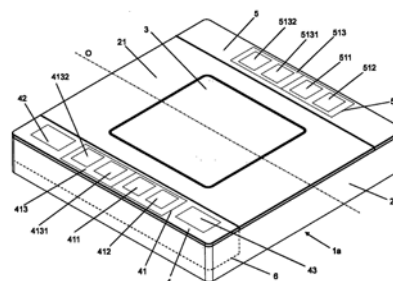
(71) ZAKŁADY URZĄDZEŃ KOMPUTEROWYCH ELZAB SPÓŁKA AKCYJNA, Zabrze

(72) CYRULIK KAROL; ŚMIAŁEK ANDRZEJ; NIWIŃSKI LECH; OSTROWSKI ŁUKASZ

(54) **Moduł kasowy**

(57) Przedmiotem wynalazku jest moduł kasowy zawierający wagoskaner (3), wyświetlacz kasjera (41) i wyświetlacz klienta (51). Celem zapewnienia łatwego przemieszczania towarów przez moduł oraz wysokiej czytelności udostępniania informacji dotyczących operacji sprzedaży tych towarów zarówno kasjerowi jak i klientowi, wagoskaner (3), wyświetlacz kasjera (41) i wyświetlacz klienta (51) modułu znajdują się w jednej obudowie (2), mającej zasadniczo płaską górną powierzchnię (21), zawierającą współpłaszczyznowe względem siebie górną powierzchnię wagoskanera (3), górną powierzchnię panelu kasjera (4) z wyświetlaczem kasjera (41) oraz górną powierzchnię panelu klienta (5) z wyświetlaczem klienta (51), przy czym górne powierzchnie panelu kasjera (41) i panelu klienta (51) znajdują się po przeciwnych, względem osi wzdłużnej (O) modułu stronach górnej powierzchni wagoskanera (3), a wyświetlacze kasjera (41) i klienta (51) są zorientowane przeciwnie względem siebie.

(18 zastrzeżeń)



A1 (21) **415058** (22) 2015 12 01

(51) **A47G 9/10** (2006.01)

A61G 7/05 (2006.01)

A61G 7/07 (2006.01)

A61H 1/00 (2006.01)

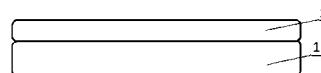
(71) WAWRZYŃIAK ADRIAN RAFAŁ GABINET REHABILITACJI FUNKCJONALNEJ, Szczecin

(72) WAWRZYŃIAK ADRIAN RAFAŁ

(54) **Poduszka rehabilitacyjna**

(57) Poduszka rehabilitacyjna, zawiera co najmniej dwa elementy o kształcie prostopadłościanu, nakładane na siebie i tworzące zestaw, charakteryzuje się tym, że podpierający wyłącznie głowę element (1) wykonany jest z materiału twardego, nieodkształcalnego lub odkształcalnego do 20% swojej grubości pod naciskiem głowy użytkownika.

(7 zastrzeżeń)



A1 (21) **415072** (22) 2015 12 02

(51) **A47G 33/04** (2006.01)

A47G 33/06 (2006.01)

A47G 33/00 (2006.01)

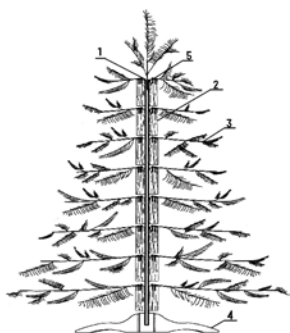
(71) MASIAREK ANNA PRZEDSIĘBIORSTWO PRODUKCYJNO HANDLOWE PAJS, Łódź

(72) MASIAREK ANNA

(54) Drzewko okolicznościowe

(57) Drzewko okolicznościowe posiadające stojak i gałązki charakteryzuje się tym, że posiada rdzeń (1), na który nakłada się pierścienie (2) z przytwierdzonymi gałązkami (3).

(2 zastrzeżenia)



A1 (21) **414959** (22) 2015 11 26

(51) **A61B 5/00** (2006.01)

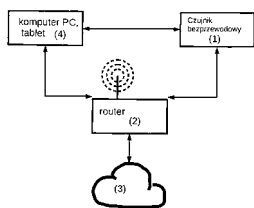
(71) KUPIS JAROSŁAW, Gdynia

(72) KUPIS JAROSŁAW

(54) Bezinwazyjny elektroniczny system dobrostanu zwierząt

(57) Bezinwazyjny elektroniczny system dobrostanu zwierząt składający się z bazy danych (3), interfejsu użytkownika (4) (na przykład tablet, PC, smartphona) sieci czujników bezprzewodowych (1) (platformy sensora), modułu czujnika promieniowania elektromagnetycznego. Wszystkie elementy łączą się ze sobą poprzez platformę komunikacji bezprzewodowej (2), warstwę Internetu. System dobrostanu zwierząt pozyskuje dane pomiarowe głównie na podstawie czujników promieniowania elektromagnetycznego. Czujniki umieszczone są na platformie sensora. Czujnik promieniowania elektromagnetycznego wykorzystuje promieniowanie elektromagnetyczne jako sposób przenoszenia energii z obiektu badanego: a) metodą aktywną (transmisyjną, odbiciową), w której obiekt badany jest opromieniany zewnętrznym źródłem emisji, analiza odbywa się poprzez zewnętrzny odbiornik, b) metodą pasywną, w której obiekt badany jest źródłem emisji, analiza odbywa się poprzez zewnętrzny odbiornik. Czujnik może być zamontowany: a) na powierzchni ciała przykładowo na uchu, ogonie, nodze, tułowie, b) wewnątrz ciała przykładowo w przewodzie pokarmowym.

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) **415077** (22) 2015 12 02

(51) **A61B 5/097** (2006.01)

G01N 1/22 (2006.01)

G01N 35/10 (2006.01)

(71) UNIWERSYTET ŚLĄSKI W KATOWICACH, Katowice

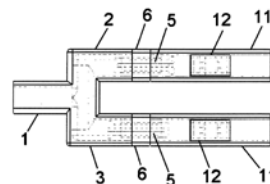
(72) SWINAREW ANDRZEJ;
SZPIKOWSKA-SROKA BARBARA; OKŁA HUBERT;
GABOR JADWIGA; ŁĘŻNIAK MARTA; FLAK TOMASZ;
GALEJA MATEUSZ; NOWICKI GRZEGORZ;
KUBIK KLAUDIA

(54) Ustnik dwudrożny przeznaczony do pobierania fazy oddechowej wraz z materiałem tła

(57) Ustnik dwudrożny przeznaczony do pobierania fazy oddechowej wraz z materiałem tła charakteryzuje się tym, że składa się

z zaopatrzonej w otwór do wdmuchiwanie powietrza części końcowej (1), rozgałęziającej się na dwa kanały wlotowy (2) do pobierania powietrza z otoczenia i kanał wylotowy (3) do wydychania powietrza, przy czym kanał wlotowy (2) i kanał wylotowy (3) połączone są poprzez zawory (5) jednokierunkowe (zwrotne) z uchwytnymi (11) materiału porowatego i/lub filtra, w których osadzone są wkłady (12) zawierające materiał porowaty i/lub filtr.

(6 zastrzeżeń)



A1 (21) **417028** (22) 2016 04 28

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

A61C 13/235 (2006.01)

A61L 27/06 (2006.01)

A61K 6/04 (2006.01)

(71) FRYDRYCHEWICZ ARTUR AF PRAKTYKA
STOMATOLOGICZNA, Warszawa

(72) FRYDRYCHEWICZ ARTUR

(54) Implanty bioniczne i sposoby ich wytwarzania

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest implant bioniczny indywidualny albo standardowy zwłaszcza do zastosowań stomatologicznych oraz sposób jego wytwarzania. Według pierwszej wersji rozwiązania implant charakteryzuje się tym, że jednoczęściowa kotwa posiada co najmniej dwa bioniczne ramiona (2) zwężające się w kierunku obwodowym tworząc na każdym ramieniu (2) co najmniej jedno ostrze punktowe (5) i/albo liniowe (6). Według drugiej wersji implantu jednoczęściowa kotwa posiada co najmniej dwa ramiona (2) wybrzuszone tworząc co najmniej jedną wypukłość (4). Zgłoszenie obejmuje też sposób wytwarzania implantu, który zależy od tego czy projektuje się implant standardowy, czy też indywidualny całkowicie nowy albo tylko modyfikuje się implant z cyfrowej biblioteki implantów standardowych. W tych wszystkich przypadkach fizyczna postać kotwy jest realizowana w drukarce 3D. W przypadku implantów indywidualnych procedura rozpoczyna się od uzyskania obrazu tomograficznego podłoża biologicznego. W przypadku projektowania nowego implantu, wyznacza się krzywą/krzywe panoramiczne i powierzchniennie panoramiczne, które stają się kanwą ramion (2) wirtualnej kotwy implantu.

(18 zastrzeżeń)



A1 (21) **415070** (22) 2015 12 01

(51) **A61F 7/03** (2006.01)

A61L 15/42 (2006.01)

A61F 9/00 (2006.01)

(71) CHODŹKO WOJCIECH, Warszawa

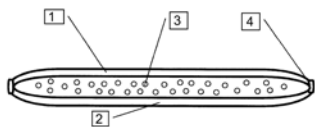
(72) CHODŹKO WOJCIECH

(54) Kompres likwidujący zaburzenia suchego oka

(57) Kompres Likwidujący Zaburzenia Suchego Oka jest to kompres leczniczy, termiczny w formie elipsoidalnej torebki. Ma on dwie połączone ze sobą poprzeczne krawędzie: warstwa górna grubsza, warstwa dolna cieńsza (obie są przepuszczalne dla substancji leczniczych) oraz środkową część, którą stanowi wypełnienie pomiędzy warstwą górną a warstwą dolną. Warstwa górna (1)

jest połączona z warstwą dolną (2) szwem krawieckim wraz z obla-mówką (4).

(6 zastrzeżeń)



A1 (21) **415022** (22) 2015 11 30

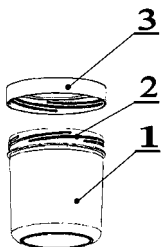
- (51) **A61K 8/02** (2006.01)
A61K 8/92 (2006.01)
A61Q 1/14 (2006.01)
A45D 34/00 (2006.01)
A45D 40/00 (2006.01)

- (71) ECOWIPES EWS SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ SPÓŁKA JAWNA, Warszawa
 (72) GAŁWIACZEK ARTUR

(54) **Pojemnik zwłaszcza na nawilżane płatki kosmetyczne z włókniny**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest pojemnik zwłaszcza na nawilżane płatki kosmetyczne z włókniny, przeznaczony do umieszczenia w nim płatków higienicznych i kosmetycznych, posiadający powłokę utrudniającą zamgławianie ścianek wewnętrznych kondensującymi parami rozpuszczalników bazowych lub innych substancji odparowujących z wilgotnego stosu płatków. Pojemnik zwłaszcza na nawilżane płatki kosmetyczne z włókniny, nasączone płynem kosmetycznym lub higienicznym na bazie wody lub innych rozpuszczalników bazowych, wykonany z tworzywa termoplastycznego, posiadający wykonane na obrzeżu gwintowanie i nakręcane na nie wieczko, charakteryzuje się tym, że wewnętrzna struktura zbiornikowej części (1) pokryta jest estrami gliceryny i wyższych kwasów tłuszczowych, korzystnie ze środkami powierzchniowo czynnymi.

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) **414902** (22) 2015 11 23

- (51) **A61K 31/122** (2006.01)
 (71) SEQUOIA SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa
 (72) WYPYCH JAROSŁAW; PAKIEŁA-RAJTKOWSKA ANETA
 (54) **Kompozycja farmaceutyczna zawierająca połączenie witamin K1 i K2 oraz jej zastosowanie**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest kompozycja farmaceutyczna, zawierająca połączenie witamin K1 i K2, gdzie witamina K1 występuje w ilości 25 µg - 300 µg, a witamina K2 występuje w ilości 10 µg - 45 µg oraz jej zastosowanie, w celu profilaktyki krwawień i zapewnienia prawidłowej mineralizacji tkanki kostnej u niemowląt karmionych piersią.

(4 zastrzeżenia)

A1 (21) **414903** (22) 2015 11 23

- (51) **A61K 31/122** (2006.01)
A61K 31/593 (2006.01)

- (71) SEQUOIA SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa
 (72) WYPYCH JAROSŁAW
 (54) **Kompozycja farmaceutyczna zawierająca połączenie witaminy K1, K2 i D3 oraz jej zastosowanie**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest kompozycja farmaceutyczna, zawierająca witaminę K1, K2 i D3, gdzie witamina K1 występuje w ilości 100 µg - 300 µg, witamina K2 występuje w ilości 10 µg - 45 µg, a witamina D3 w ilości 400 IU (10 µg) - 1200 IU (30 µg) oraz jej zastosowanie w celu profilaktyki krwawień, profilaktyki krzywicy oraz zapewnienia prawidłowej mineralizacji tkanki kostnej u niemowląt.

(4 zastrzeżenia)

A1 (21) **414904** (22) 2015 11 23

- (51) **A61K 31/122** (2006.01)
 (71) SEQUOIA SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa
 (72) WYPYCH JAROSŁAW; PAKIEŁA-RAJTKOWSKA ANETA
 (54) **Kompozycja farmaceutyczna zawierająca witaminę K1 oraz jej zastosowanie**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest kompozycja farmaceutyczna, zawierająca witaminę K1. Kompozycja charakteryzuje się tym, że witamina K1 występuje w ilości 100 µg - 300 µg. Przedmiotem zgłoszenia jest też zastosowanie kompozycji, w celu profilaktyki krwawień u niemowląt, karmionych piersią w pierwszych trzech miesiącach życia.

(4 zastrzeżenia)

A1 (21) **414906** (22) 2015 11 23

- (51) **A61K 31/122** (2006.01)
A61K 31/593 (2006.01)
 (71) SEQUOIA SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa
 (72) PAKIEŁA-RAJTKOWSKA ANETA; WYPYCH JAROSŁAW
 (54) **Kompozycja farmaceutyczna zawierająca połączenie witaminy K1 i D3 oraz jej zastosowanie**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest kompozycja farmaceutyczna, zawierająca witaminę K1 i D3 oraz jej zastosowanie, w celu profilaktyki krwawień u niemowląt, karmionych piersią w pierwszych trzech miesiącach życia i w profilaktyce krzywicy. Kompozycja charakteryzuje się tym, że witamina K1 występuje w ilości 100 µg - 300 µg, a witamina D3 w ilości 400 IU (10 µg) - 1200 IU (30 µg).

(4 zastrzeżenia)

A1 (21) **414932** (22) 2015 11 24

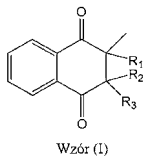
- (51) **A61K 31/122** (2006.01)
A61P 17/00 (2006.01)
A61K 8/67 (2006.01)
A61Q 19/00 (2006.01)
 (71) LABORATORIUM KOSMETYCZNE DR IRENA ERIS SPÓŁKA AKCYJNA, Piaseczno;
 INSTYTUT FARMACEUTYCZNY, Warszawa
 (72) SZOŁOMICKA-ORFINGER IRENA;
 ROGIEWICZ KATARZYNA; PASIKOWSKA MONIKA;
 JAKIMIUK ELŻBIETA; DĘBOWSKA RENATA;
 KRAJEWSKI KRZYSZTOF; NAPIÓRKOWSKI MAREK;
 GABARSKI KRZYSZTOF; JEDYNAK ŁUKASZ;
 BURZYŃSKA-PRAJZNER AGNIESZKA

(54) **Pochodne witaminy K do wytwarzania kompozycji dermokosmetycznych i kompozycja do stosowania profilaktycznego i/lub leczniczego na skórę**

(57) Przedmiotem zgłoszenia są pochodne witaminy K przedstawione wzorem (I), w którym R₁ i R₂ razem wzięte tworzą wiązanie

albo razem z atomem tlenu, do którego są przyłączone, tworzą pierścień oksiranowy, a R_3 oznacza H lub grupę izoprenylową, w zastosowaniu do wytwarzania kompozycji dermokosmetycznych do stosowania profilaktycznego i/lub leczniczego na skórę ze zmianami naczyniowymi i podatną na uszkodzenia naczyń, zwłaszcza związane ze szkodliwym działaniem promieniowania UV. Zgłoszenie obejmuje też kompozycję dermatologiczną.

(12 zastrzeżeń)



A1 (21) 415042 (22) 2015 12 01

(51) A61K 31/522 (2006.01)

A61K 33/26 (2006.01)

A61P 7/06 (2006.01)

A61P 3/02 (2006.01)

A23L 33/15 (2016.01)

A23L 33/16 (2016.01)

(71) SEQUOIA SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa

(72) PAKIEŁA-RAJTKOWSKA ANETA; WYPYCH JAROSŁAW

(54) **Kompozycja farmaceutyczna zawierająca żelazo oraz złożone źródło folianów w postaci kwasu foliowego oraz soli glukozaminowej kwasu (6S)-5-metylotetrahydrofoliowego lub soli wapniowej kwasu (6S)-5-metylotetrahydrofoliowego oraz jej zastosowanie**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest kompozycja farmaceutyczna zawierająca żelazo oraz złożone źródło folianów w postaci kwasu foliowego oraz soli glukozaminowej kwasu (6S)-5-metylotetrahydrofoliowego lub soli wapniowej kwasu (6S)-5-metylotetrahydrofoliowego oraz jej zastosowanie do postępowania dietetycznego w celu zapewnienia prawidłowej podaży żelaza i składników krwiotwórczych oraz w stanach niedoboru żelaza i anemii. Preparat znajduje szczególne zastosowanie wśród dzieci i dorosłych w tym kobiet w ciąży.

(4 zastrzeżenia)

A1 (21) 414926 (22) 2015 11 24

(51) A61K 31/4152 (2006.01)

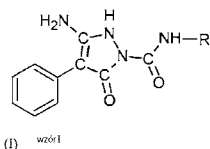
A61P 31/06 (2006.01)

(71) UNIWERSYTET MEDYCZNY W LUBLINIE, Lublin;
UNILAB, LP, Rockville, US(72) PITUCHA MONIKA; SWATKO-OSSOR MARTA;
GINALSKA GRAŻYNA; SAWINIEC JAROSŁAW

(54) **Zastosowanie medyczne N-podstawionych pochodnych 3-amino-4-fenyl-5-okso-pirazolinokarboksamidów do wytwarzania leku**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest związek o wzorze ogólnym I oraz nowe zastosowanie medyczne N-podstawionego-3-amino-4-fenyl-5-okso-pirazolinokarboksamidów związku o wzorze I, w którym R oznacza cykloheksyl, 1-naftyl, n-butyl. Związek o wzorze I stosuje się do wytwarzania leku do profilaktyki i leczenia gruźlicy.

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 414975 (22) 2015 11 26

(51) A61K 31/4178 (2006.01)

A61K 45/06 (2006.01)

A61P 13/02 (2006.01)

(71) TACIAK PRZEMYSŁAW PAWEŁ, Żuków

(72) TACIAK PRZEMYSŁAW PAWEŁ;
MAZUREK ADAM ALEKSANDER;
KOWALSKI SEBASTIAN

(54) **Innowacyjny wieloskładnikowy preparat w terapii zakażeń układu moczowego**

(57) Zakażenia układu moczowego (ZUM) należą do najczęstszych problemów zdrowotnych w populacji ludzi dorosłych. Ich przyczyną są infekcje bakteryjne, a najczęstszym patogenem wywołującym ZUM jest *Escherichia coli*, która odpowiada za 80 - 90% zakażeń. Zakażenia układu moczowego występują cztery razy częściej u kobiet niż u mężczyzn. Zgłoszenie dotyczy zastosowania furazydyny w połączeniu z substancjami wykazującymi właściwości zakwaszające mocznik. Ponadto zgłoszenie obejmuje też zastosowanie powyższych form postaci farmaceutycznych wraz ze środkami pomocniczymi.

(6 zastrzeżeń)

A1 (21) 415060 (22) 2015 12 01

(51) A61K 31/4196 (2006.01)

A61K 31/4704 (2006.01)

A61P 31/10 (2006.01)

(71) UNIWERSYTET ŚLĄSKI W KATOWICACH, Katowice

(72) KRASOWSKA ANNA; SZCZEPANIAK JOANNA;
CIEŚLIK WIOLETA; ROMANOWICZ ANNA MARIA;
SPACZYŃSKA EWELINA; MUSIOŁ ROBERT

(54) **Kompozycja farmaceutyczna o działaniu przeciwwgrzybiczym**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest kompozycja farmaceutyczna o działaniu przeciwwgrzybiczym, zawierająca jako składniki aktywne co najmniej jeden styrylochinolinowy inhibitor pomp wyrzutu, wybrany spośród: 2-[2-(3-hydroksyfenyl)winylo]-8-hydroksychinolina, 2-[2-(2-hydroksyfenyl)winylo]-8-hydroksychinolina, 2-[2-(3-acetoksyfenyl)winylo]-8-hydroksychinolina lub korzystnie, 2-[2-(2-acetoksyfenyl)winylo]-8-hydroksychinolina, oraz co najmniej jeden lek z grupy azoli wybrany spośród: itrakonazol, ketokonazol, worikonazol, klotrimazol lub korzystnie flukonazol, przy czym stosunek leku do inhibitora mieści się w przedziale od 1 - 100 do 1 - 1, korzystnie 1 - 4. Kompozycja jest skuteczna jako środek działający przeciwwgrzybiczo, zwłaszcza wobec szczepu *Candida albicans*.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) 415116 (22) 2015 12 03

(51) A61K 36/71 (2006.01)

A61P 31/10 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA BIAŁOSTOCKA, Białystok;
UNIWERSYTET MISSISSIPPI, , US(72) ŁASKA GRAŻYNA; SIENKIEWICZ ANETA;
ZJAWIONY JORDAN K., US; JACOB MELISSA R., US

(54) **Zastosowanie sasanki otwartej *Pulsatilla patens* (L.) Mill. w leczeniu chorób grzybiczych**

(57) Istota zgłoszenia dotyczy zastosowania sasanki otwartej *Pulsatilla patens* (L.) Mill. w leczeniu chorób grzybiczych.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) 415117 (22) 2015 12 03

(51) A61K 36/71 (2006.01)

A61P 31/10 (2006.01)

- (71) POLITECHNIKA BIAŁOSTOCKA, Białystok;
UNIWERSYTET MISSISSIPPI, US
- (72) ŁASKA GRAŻYNA; SIENKIEWICZ ANETA;
ZJAWIONY JORDAN K., US; JACOB MELISSA R., US
- (54) **Zastosowanie sasanki zwyczajnej
Pulsatilla patens (L.) Mill. w leczeniu chorób
grzybiczych**
- (57) Istota zgłoszenia dotyczy zastosowania sasanki zwyczajnej *Pulsatilla vulgaris* Mill. (odmiany ogrodowej) w leczeniu chorób grzybiczych.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) 414999 (22) 2015 11 30

- (51) **A61L 27/12** (2006.01)
A61L 27/18 (2006.01)
A61L 27/58 (2006.01)
- (71) MEDGAL SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Białystok
- (72) BOROWSKA-SKARZYŃSKA URSZULA; CHŁOPEK JAN;
SZARANIEC BARBARA; MORAWSKA-CHOCHÓŁ ANNA;
GRYŃ KAROL
- (54) **Kompozytowy materiał bioresorbowalny,
zastosowanie kompozytowego materiału
bioresorbowalnego oraz urządzenie
medyczne zawierające kompozytowy materiał
bioresorbowalny**

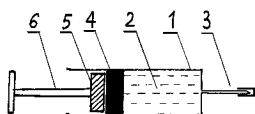
(57) Zgłoszenie dotyczy kompozytowego materiału bioresorbowalnego na bazie polilaktydu charakteryzującego się tym, że zawiera od około 4 do około 10% wag ortofosforanu wapnia (TCP), od około 0,1 do około 0,5% wag hydroksyapatytu (HAp) oraz polilaktydu do 100%. Zgłoszenie dotyczy również zastosowania kompozytowego materiału bioresorbowalnego do wytwarzania urządzeń medycznych oraz urządzenia medycznego zawierającego ten materiał.

(22 zastrzeżenia)

A1 (21) 415016 (22) 2015 11 30

- (51) **A61M 5/24** (2006.01)
A61M 5/315 (2006.01)
- (71) SCIENCEPHARMA SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ SPÓŁKA KOMANDYTOWA,
Warszawa
- (72) NEJMAN MICHAŁ; WIDOMSKI PAWEŁ; RAPACZ JOANNA
KATARZYNA; POPIOŁKIEWICZ JOANNA;
LASKOWSKA-MIROŃCZUK MONIKA;
ZABIEŁO URSZULA; POLKOWSKI KRZYSZTOF
- (54) **Ampułkostrzykawka oraz sposób łączenia tłoka
ampułkostrzykawki z tłoczyskiem**
- (57) Zgłoszenie dotyczy ampułkostrzykawki, charakteryzującej się tym, że końcówkę popychacza (5) stanowi magnes trwały połączony z popychaczem (6), a tłok (4) wykonany jest z materiału o właściwościach ferromagnetycznych. Przedstawiono również sposób łączenia tłoka ampułkostrzykawki z tłoczyskiem za pomocą połączenia magnetycznego, oraz sposób rozłączania, w którym nie zachodzi zmiana położenia tłoka (4) względem korpusu ampułkostrzykawki (1).

(6 zastrzeżeń)



A1 (21) 414976 (22) 2015 11 26

- (51) **A63B 69/12** (2006.01)
A63B 71/06 (2006.01)

- (71) GACEK RAFAŁ, Gdynia
- (72) GACEK RAFAŁ
- (54) **Sposób tworzenia środowiska dla analizy
i optymalizacji ergonomii ruchu pływaka
zawodnika i amatora**

(57) Przedmiotem wynalazku jest sposób tworzenia środowiska dla analizy i optymalizacji ruchu pływaka zawodnika i amatora. Sposób ma zastosowanie w dziedzinie szkolenia pływaków wyciecznych i amatorów oraz w doskonaleniu ich technik pływackich. Istota wynalazku polega na wprowadzeniu do wody basenowej w torze ruchu pływaka, markera, którym może być sprężone powietrze albo inny gaz lub ciecz z barwnikiem lub mikro granulkami ciała stałego o dodatniej pływalności. Nasylenie markerem jest realizowane bądź sektorowo - na wybranym odcinku toru, bądź na całej jego długości. Ruch pływaka jest rejestrowany przez urządzenia rejestrujące obraz - od góry synchronicznie oraz z obu boków w płaszczyźnie poziomej, ewentualnie częściowo od dołu, przez wodoszczelną kamerę posadowioną na statywie przytwierdzonej do dna basenu. Obecność markera w wodzie basenowej skutkuje tym, że zawirowanie wody powstałe w wyniku ruchu pływaka, staje się widoczne. Elementy geometryczne wiru przesądzają o technice pływaka i trener - szkoleniowiec może na tej podstawie optymalizować ergonomię ruchu pływaka zawodnika i amatora.

(5 zastrzeżeń)

Data wprowadzenia zmiany zastrzeżeń: 2016 08 23

DZIAŁ B

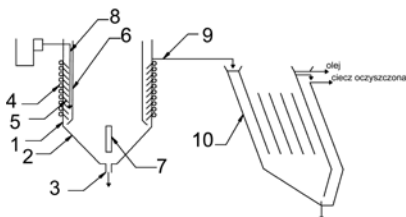
RÓŻNE PROCESY PRZEMYSŁOWE; TRANSPORT

A1 (21) 415049 (22) 2015 12 01

- (51) **B01D 17/028** (2006.01)
C02F 1/40 (2006.01)
E03F 5/16 (2006.01)
- (71) PRZEDSIĘBIORSTWO WIELOBRANŻOWE GALKOR
SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ,
Koronowo
- (72) SKOTNICKI TOMASZ; KAZIMIERSKA ANNA
- (54) **Sposób usuwania zanieczyszczeń, zwłaszcza olejów
z gorących cieczy procesowych oraz urządzenie
do realizacji tego sposobu**
- (57) Wynalazek rozwiązuje zagadnienie sposobu usuwania zanieczyszczeń z gorących cieczy procesowych zawierających oleje, podczas procesów nakładania powłok galwanicznych na detale elementów hydrauliki. Polega on na tym, że gorącą ciecz procesową powstającą w kąpeli odtłuszczającej w postaci emulsji o temperaturze 40 do 70°C, zawierającej zanieczyszczenia w postaci szlamów, zanieczyszczeń stałych i olejów, poddaje się procesowi koalescencji po przeniesieniu jej z kąpeli oczyszczającej do zbiornika, w którym jednocześnie poddaje się ją chłodzeniu za pomocą wody o temperaturze nie przekraczającej 10°C przepływającej przez chłodnicę zamontowaną na zbiorniku w celu aglomeracji drobin oleju oraz spowolnieniu jej przepływu grawitacyjnego celem poprawy separacji szlamów i zanieczyszczeń stałych, po czym ze zbiornika usuwa się osadzone na jego dnie szlamy i zanieczyszczenia stałe, a zagęszczoną emulsję oleju i wody przenosi się do separatora oleju, w którym dokonuje się ich rozdziału, po czym otrzymany olej zwraca się na stanowiska obróbki mechanicznej detali hydrauliki.

Wynalazek dotyczy także urządzenia do odolejania gorących cieczy procesowych składającego się z ze zbiornika odszlamiającego oraz połączonego z nim króćcem separatora oleju. Zbiornik odszlamiający ma postać walca (1) zakończonego częścią osadczą (2) w postaci stożka zaopatrzonego w króciec spustowy (3), przy czym na zewnętrznej stronie walca (1) umieszczona jest spiralna chłodnica rurowa (4), a na wewnętrznej stronie walca (1), na całym jego obwodzie, umieszczone są pierścienie - kierownice (5), umieszczone pod kątem, ponadto wewnątrz walca (1), równoległe do jego ścian umieszczona jest w postaci walca kierownica przepływu (6) gorącej cieczy procesowej, zaś na ścianie części osadczą (2) walca (1) korzystnie umieszczony jest wskaźnik poziomu szlamów (7), jednocześnie w górnej części walec (1) wyposażony jest w króciec (9) swobodnego odpływu mieszaniny wodno - olejowej, który łączy zbiornik odszlamiający ze znanym separatorem oleju (10).

(2 zastrzeżenia)



A1 (21) 414677 (22) 2015 11 24

(51) B01D 35/30 (2006.01)

B01D 27/08 (2006.01)

E04B 1/343 (2006.01)

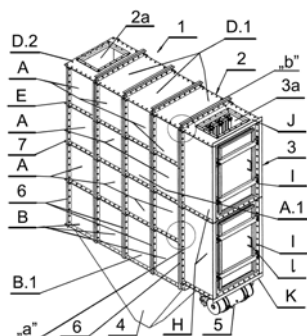
(71) TESSA SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ SPÓŁKA KOMANDYTOWA, Kraków

(72) LEDWIG MARIUSZ

(54) Modułowa samonośna obudowa odpylacza

(57) Modułowa samonośna obudowa odpylacza charakteryzuje się tym, że wykonana jest z szeregu połączonych rozłącznie ze sobą sztywnych paneli tworzących zewnętrzne krawędzie (6) z wzmocnionych żeber (b) oraz zewnętrzne płaskie krawędzie (7) z płaskich żeber, które krzyżują się ze sobą i tworzą gęstą kratownicę. Z kolei ścianki boczne obudowy brudnej komory (2) składają się z pionowo usytuowanych bocznych i poziomo usytuowanych bocznych paneli ściennych (A), z bocznych dolnych paneli ściennych (B) oraz z bocznych paneli ściennych (B.1) i (A.1) z wewnętrznymi uchwytnymi mocującymi belki nośne wkładów filtracyjnych. Przy czym górna ścianka obudowy brudnej komory (2) pokryta jest od strony tylnej pojedynczym panelem dachowym (D.2) z otworem wlotowym (2a) oraz pojedynczymi panelami dachowymi (D.1). Natomiast tylna ścianka wykonana jest z czterech pojedynczych tylnych paneli ściennych (E), a na przednim czołowym prostokątnym obramowaniu obudowy brudnej komory (2) osadzona jest za pomocą połączeń rozłącznych obudowa czystej komory (3), która składa się z dwóch par bocznych paneli ściennych (H), pojedynczego panelu dachowego (J) z otworem wylotowym (3a) oraz z dwóch usytuowanych pionowo przednich paneli (I) z osadzonymi w nich drzwiczkami rewizyjnymi.

(23 zastrzeżenia)



A1 (21) 415003 (22) 2015 11 28

(51) B01D 46/24 (2006.01)

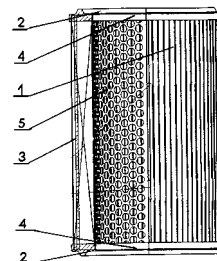
(71) PROTON PIOTROWSKI, MARCINKOWSKI SPÓŁKA JAWNA, Kosowo

(72) PIOTROWSKI PAWEŁ; MARCINKOWSKI PRZEMYSŁAW

(54) Wkład filtracyjny

(57) Wkład filtracyjny zbudowany z ukształtowanej cylindrycznie przegrody filtracyjnej mającej na swych zakończeniach denka oraz posiadający otwór wylotowy, charakteryzuje się tym, że znajdujące się na zakończeniach przegrody filtracyjnej (1) denka w postaci warg uszczelniających (2) wykonane są z elastycznego poliuretanu o właściwościach zapewniających odporność na działanie paliw gazowych.

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 414886 (22) 2015 11 23

(51) B01D 53/18 (2006.01)

B01D 53/26 (2006.01)

C10L 3/10 (2006.01)

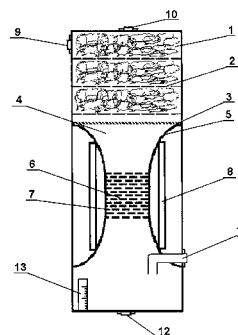
(71) INSTYTUT TECHNOLOGICZNO-PRZYRODNICZY W FALENTACH, Falenty

(72) ALESZCZYK ŁUKASZ

(54) Zbiornik odsiarczająco-odwadniająco biogaz

(57) Zbiornik odsiarczająco - odwadniająco biogaz, zawierający w górnej części komorę (1) wypełnioną złożem odsiarczającym oraz króciec wlotowy (9) biogazu charakteryzuje się tym, że pod komorą jest chłodnica (4), mająca wypukłe ściany (5) oraz płytki chłodzące (6) zaopatrzone w otwory (7) i wymienniki ciepła (8). W górnej ścianie zbiornika znajduje się króciec wlotowy (10) pary wodnej, a z dolnej części zbiornika wyprowadzona jest rura (11), odprowadzająca oczyszczony biogaz. Wymienniki ciepła (8) znajdują się między ścianami (5) chłodnicy a ścianami zbiornika.

(2 zastrzeżenia)



A1 (21) 414964 (22) 2015 11 26

(51) B01D 53/56 (2006.01)

F23L 9/04 (2006.01)

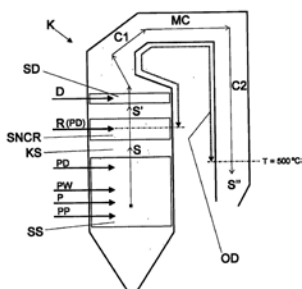
(71) INNOWACYJNE PRZEDSIĘBIORSTWO WIELOBRANŻOWE POLIN SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Katowice

(72) PIKUŁA WŁADYSŁAW; SZAFRUGA KRZYSZTOF; LUPIERZ PAWEŁ; CIESIELSKI JACEK; WALIGÓRA LESŁAW; KŁOSOWSKI MAREK

(54) Sposób i system obniżania emisji amoniaku powstającego z reagenta w selektywnej redukcji niekatalitycznej tlenków azotu w spalinach kotła energetycznego oraz kocioł energetyczny zawierający taki system

(57) Przedmiotem wynalazku jest sposób obniżania emisji amoniaku wynikającej z podawania reagenta selektywnej redukcji niekatalitycznej (SNCR) tlenków azotu w spalinach kotła energetycznego (K), w którym reagent jest dostarczany do obszaru kotła w lub za ostatnim w kierunku przepływu spalin obszarem dostarczania powietrza dopalającego, który charakteryzuje się tym, że obejmuje dostarczanie strumienia czynnika dopalającego (D) nieprzereagowany reagent SNCR niosącego tlen, korzystnie strumienia powietrza, w strefie (OD) komory spalania (KS) i/lub ciągu spalinowego (C1, MC, C2), pomiędzy miejscem dostarczania reagenta SNCR a miejscem, w którym temperatura spalin spada do 500°C. Przedmiotem wynalazku jest także system obniżania emisji amoniaku wynikającej z podawania reagenta selektywnej redukcji niekatalitycznej (SNCR) tlenków azotu w spalinach kotła energetycznego (K), charakteryzujący się tym, że zawiera środki doprowadzania strumienia czynnika dopalającego (D) nieprzereagowany reagent SNCR niosącego tlen, korzystnie strumienia powietrza, do strefy (OD) komory spalania (KS) i/lub ciągu spalinowego (C1, MC, C2), pomiędzy miejscem dostarczania reagenta SNCR znajdującym się w lub za ostatnim w kierunku przepływu spalin obszarem dostarczania powietrza dopalającego, a miejscem, w którym temperatura spalin spada do 500°C. Przedmiotem wynalazku jest ponadto kocioł energetyczny (K) zawierający taki system obniżania emisji amoniaku wynikającej z podawania reagenta selektywnej redukcji niekatalitycznej (SNCR) tlenków azotu.

(12 zastrzeżeń)



A1 (21) 415055 (22) 2015 12 01

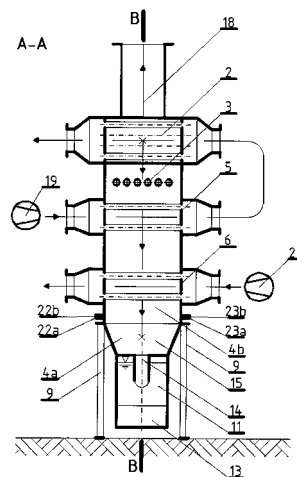
(51) B01D 53/74 (2006.01)

F23J 99/00 (2006.01)

- (71) EURO-BOX SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Ługów
 (72) KOZIOŁ JOACHIM; ZIEMICKI PIOTR; BERNASIŃSKI JAN
 (54) Sposób i instalacja do oszczędzania paliwa, oczyszczania spalin oraz odzysku wody ze spalin w komorach spalania

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób i instalacja wykorzystująca spaliny do podgrzania substratów procesów spalania oraz oczyszczająca te spaliny przy wykorzystaniu procesu absorpcji i wymywania. Kanał spalin kondensacyjnych (6) jest jednocześnie kolumną absorpcyjną. Temperatura spalin dopływających do strefy kondensacji regulowana jest poprzez zraszanie ich wodą z pary wodnej zawartej w spalinach ochłodzonych w przepływowych wymiennikach ciepła oraz dopływ czystej wody. Paliwo ciekłe lub gazowe oraz powietrze do spalania podgrzewane jest w przepływowych wymiennikach ciepła stanowiących wypełnienie kolumny absorpcyjnej, natomiast zanieczyszczenia stałe i gazowe są absorbowane i wymywane przez wodę.

(9 zastrzeżeń)



A1 (21) 414917 (22) 2015 11 24

(51) B01D 53/96 (2006.01)

B01D 53/62 (2006.01)

B01D 53/14 (2006.01)

- (71) INSTYTUT CIĘŻKIEJ SYNTEZY ORGANICZNEJ BLACHOWNIA, Kędzierzyn-Koźle; INSTYTUT CHEMICZNEJ PRZERÓBKI WĘGLA, Zabrze
 (72) BUDNER ZBIGNIEW; WÓJCİK JAN; WIĘCŁAW-SOLNY LUCYNA; WILK ANDRZEJ; SPIETZ TOMASZ

(54) Sposób stabilizacji roztworów absorpcyjnych

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób stabilizacji roztworów absorpcyjnych alkanoloamin w procesie usuwania ditlenku węgla z gazów procesowych, który polega na tym, że do roztworów dodaje się kompozycję składników: - wersenian sodowy (NaEDTA) w stężeniu 0,1 - 1% wagowych, - kwas cytrynowy w stężeniu 0,1 - 1% wagowych, - metawanadian amonowy w stężeniu 0,1 - 0,5% wagowych, przy czym jednocześnie w sposób ciągły lub okresowy do roztworu absorpcyjnego dodaje się wodzian hydrazyny w ilości 0,1 - 1% wagowych.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) 414918 (22) 2015 11 24

(51) B01D 53/96 (2006.01)

B01D 53/62 (2006.01)

B01D 53/14 (2006.01)

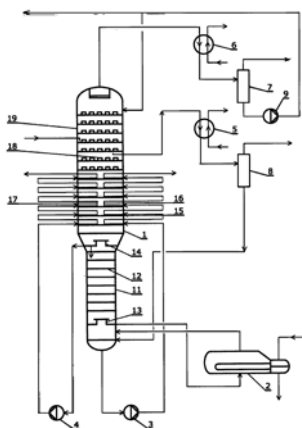
- (71) INSTYTUT CIĘŻKIEJ SYNTEZY ORGANICZNEJ BLACHOWNIA, Kędzierzyn-Koźle; INSTYTUT CHEMICZNEJ PRZERÓBKI WĘGLA, Zabrze
 (72) BUDNER ZBIGNIEW; DULA JANUSZ; WÓJCİK JAN; SOBOLEWSKI ALEKSANDER; WIĘCŁAW-SOLNY LUCYNA; TATARCZUK ADAM; KRÓTKI ALEKSANDER

(54) Urządzenie do regeneracji roztworów absorpcyjnych

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest urządzenie do regeneracji roztworów absorpcyjnych, które zawiera regenerator - rekuperator (1), wyparkę (2), pompę roztworu głęboko zregenerowanego (3), pompę roztworu częściowo zregenerowanego (4), chłodnicę skraplacz (5) wody ze strumienia czystego ditlenku węgla, chłodnicę skraplacz (6) wody ze strumienia zanieczyszczonego ditlenku węgla, separatory kondensatów wodnych (7 i 8), pompę kondensatu wodnego (9), przy czym dolna część (11) regeneratora rekuperatora (1) jest zabudowana półkami i/lub wypełnieniami (12) i posiada półkę rozdzielającą wyparkę (13) oraz półkę rozdzielającą roztworu częściowo zregenerowanego (14), a górna część regeneratora rekuperatora (19) posiada półki (15), na których zainstalowane są wy-

mienniki ciepła (16) dla linii roztworu głęboko zregenerowanego i wymienniki (17) dla linii roztworu częściowo zregenerowanego oraz półki z wysokimi przelewami (18).

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 414919 (22) 2015 11 24

(51) B01D 53/96 (2006.01)

B01D 53/62 (2006.01)

B01D 53/14 (2006.01)

(71) INSTYTUT CIĘŻKIEJ SYNTAZY ORGANICZNEJ
BLACHOWNIA, Kędzierzyn-Koźle;

(72) BUDNER ZBIGNIEW; DULA JANUSZ; WÓJCİK JAN;
SOBOLEWSKI ALEKSANDER; WIĘCŁAW-SOLNY LUCYNA;
TATARCZUK ADAM; KRÓTKI ALEKSANDER

(54) Sposób regeneracji roztworów absorpcyjnych

(57) Sposób regeneracji roztworów absorpcyjnych alkanoloamin w procesie usuwania ditlenku węgla z gazów procesowych polega na tym, że nasycony ditlenkiem węgla roztwór absorpcyjny zawierający alkanoloaminy, odprowadzony z kolumny absorpcyjnej, wprowadza się bezpośrednio do górnej części diabatycznego regeneratora rekuperatora, będącego zasadniczym elementem zespołu diabatycznego regeneratora rekuperatora, na półki z wysokimi przelewami i następnie roztwór absorpcyjny prowadzi się na półki zawierające zabudowane na nich wymienniki ciepła, na każdej półce po dwa wymienniki ciepła, w których przepływają i schładzają się dwa strumienie, roztworu częściowo i głęboko zregenerowanego i gdzie prowadzi się diabatyczny proces desorpcji ditlenku węgla poprzez krzyżowo - przeciwprądowe ogrzewanie zregenerowanego roztworu absorpcyjnego przepływającego na półkach, przy pomocy schłodzonych w wymiennikach ciepła, dwóch strumieni - częściowo i głęboko zregenerowanych roztworów absorpcyjnych i poprzez bezpośrednie, bezprzeponowe ogrzewanie zregenerowanego roztworu absorpcyjnego oraz desorpcję ditlenku węgla w strumieniu mieszaniny pary wodnej i ditlenku węgla przepływającego z dolnej części regeneratora rekuperatora, a następnie strumień częściowo zregenerowanego roztworu absorpcyjnego dzieli się na dwa strumienie, z których pierwszy strumień roztworu częściowo zregenerowanego prowadzi się w przeciwprądzie do przepływu zregenerowanego roztworu w regeneratore-rekuperatorze przez pierwsze wymienniki ciepła, zabudowane na poszczególnych półkach w części diabatycznej regeneratora-rekuperatora i schładza się częściowo zregenerowany roztwór absorpcyjny w wymiennikach ciepła, a drugi strumień roztworu absorpcyjnego wprowadza się do dolnej części regeneratora-rekuperatora, zawierającej półki i/lub wypełnienia, gdzie prowadzi się końcową regenerację tego strumienia roztworu absorpcyjnego poprzez ogrzewanie roztworu i desorpcję ditlenku węgla w strumieniu pary wodnej wytworzonej w wyparce, a głęboko zregenerowany ten strumień roztworu absorpcyjnego odbiera się z dołu regeneratora - rekuperatora i doprowadza się w przeciwprądzie do zregenerowanego roztworu absorpcyjnego w regeneratore-rekuperatorze przez drugie wymienniki ciepła, zabudowane

na poszczególnych półkach w części diabatycznej regeneratora i schładza się w wymiennikach ciepła.

(3 zastrzeżenia)

A1 (21) 414877 (22) 2015 11 23

(51) B01J 19/12 (2006.01)

B01F 13/08 (2006.01)

C12M 1/42 (2006.01)

C12N 13/00 (2006.01)

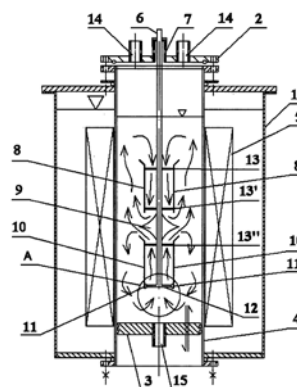
(71) ZACHODNIOPOMORSKI UNIWERSYTET
TECHNOLOGICZNY W SZCZECINIE, Szczecin

(72) RAKOCZY RAFAŁ; KORDAS MARIAN;
FIJAŁKOWSKI KAROL; ADASZYŃSKA MICHALINA;
KONOPACKI MACIEJ; ŻYWICKA ANNA;
PEITLER DOROTA; DROZD RADOSŁAW

(54) Wspomagany magnetycznie reaktor wielofazowy

(57) Wspomagany magnetycznie reaktor wielofazowy, stosowany do realizacji procesów chemicznych oraz bioprocessów prowadzonych z zastosowaniem materii żywej, zawiera obudowę (1) z pokrywą (2), dnem (3), króćcami (14), wewnętrzną centralną komorą (4) i generator (5) pola magnetycznego w przestrzeni pomiędzy obudową (1) a wewnętrzną centralną komorą (4), charakteryzuje się tym, że w wewnętrznej centralnej komorze (4) ma trzy przegrody, umieszczone jedna nad drugą na przelotowym przewodzie (6) i ma ruchome dno (3). Pierwszą przegrodę stanowią dwie, równoległe do siebie i do osi reaktora, prostokątne płyty (8, 8'). Druga przegroda (9) ma kształt prostopadłościanu o wklęsłych powierzchniach bocznych i usytuowana jest w komorze (4) w taki sposób, że przelotowy przewód (6) przechodzi przez równoległe krawędzie wklęsłych powierzchni bocznych. Trzecią przegrodę stanowią dwie, równoległe do siebie i do osi reaktora, prostokątne płyty (10, 10'), a na krawędziach od strony dna (3) wyposażone są w belkotki (11, 11'), które ze wspólnym przewodem (6) połączone są przewodem (12). Przegrody pierwsza i trzecia połączone są ze wspólnym przewodem (6) stabilizatorami (13).

(12 zastrzeżeń)



A1 (21) 414879 (22) 2015 11 23

(51) B01J 19/12 (2006.01)

B01F 13/08 (2006.01)

C12M 1/42 (2006.01)

C12N 13/00 (2006.01)

(71) ZACHODNIOPOMORSKI UNIWERSYTET
TECHNOLOGICZNY W SZCZECINIE, Szczecin

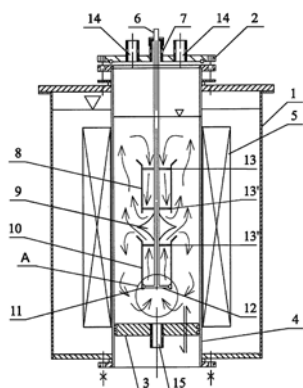
(72) RAKOCZY RAFAŁ; KORDAS MARIAN;
FIJAŁKOWSKI KAROL; KONOPACKI MACIEJ;
ŻYWICKA ANNA; PEITLER DOROTA;
DROZD RADOSŁAW

(54) Wspomagany magnetycznie reaktor wielofazowy

(57) Wspomagany magnetycznie reaktor wielofazowy, stosowany do realizacji procesów chemicznych oraz bioprocessów prowa-

dzonych z zastosowaniem materii ożywiającej, zawiera obudowę (1) z pokrywą (2), dnem (3), króćcami, wewnętrzną centralną komorą (4) i generator (5) pola magnetycznego w przestrzeni pomiędzy obudową (1) a wewnętrzną centralną komorą (4), charakteryzuje się tym, że w wewnętrznej centralnej komorze (4) ma trzy przegrody, umieszczone jedna nad drugą na wspólnym przelotowym przewodzie (6) i ma ruchome dno (3). Pierwszą przegrodę stanowi wałek (8) rozmieszczony w osi reaktora. Druga przegroda (9) ma kształt dwóch stożków o wspólnej podstawie oraz wklęsłych powierzchniach bocznych i usytuowana jest w centralnej komorze (4) w taki sposób, że wspólny przewód (6) przechodzi przez oba wierzchołki stożków. Trzecią przegrodę stanowi wałek (10) umieszczony w osi reaktora. Wałek (10) na krawędzi od strony dna (3) wyposażony jest w bełkotkę (11), która ze wspólnym przewodem (12) połączona jest przewodem (6). Przegrody pierwsza i trzecia połączone są ze wspólnym przewodem (6) stabilizatorami (13).

(11 zastrzeżeń)



A1 (21) 414924 (22) 2015 11 25

(51) B05B 5/00 (2006.01)
B05B 5/12 (2006.01)
B05B 7/00 (2006.01)

(71) POLSKA AGENCJA TRANSFERU TECHNOLOGII
SPÓŁKA AKCYJNA, Wrocław
(72) KALBARCZYK ADRIAN

(54) Sposób malowania proszkowego wzdluznych elementów o ostrych krawędziach

(57) Sposób malowania proszkowego wzdluznych elementów o ostrych krawędziach, w którym mocuje się elementy na zawieszkach, po czym wprowadza się elementy do kabiny malarskiej, w której napyla się z pistoletów malarskich na elementy przemieszczane wzdluz kabiny farbę proszkową, po czym wygrzewa się elementy z farbą proszkową, charakteryzuje się tym, że elementy do malowania mocuje się poziomo na zawieszkach, których chwytaki wsuwa się do wewnątrz z boku malowanych elementów, natomiast napylenie farby proszkowej prowadzi się w dwóch etapach, gdzie w etapie wstępnym napyla się farbę proszkową za pomocą pistoletów stacjonarnych umieszczonych z obydwu stron malowanych profili, a w etapie właściwym napyla się farbę proszkową za pomocą pistoletów ruchomych w kierunku góra - dół i umieszczonych z obydwu stron malowanych elementów, stosując większe napięcie, natężenie i prędkość wyrzutu farby z pistoletu niż w etapie wstępnym malowania, przy czym pistolety ruchome ustawia się względem elementów tak, aby 1/3 długości ich niezaburzonego strumienia farby od strony wylotu dyszy znajdowała się w środku elementu.

(3 zastrzeżenia)

A1 (21) 415064 (22) 2015 12 01

(51) B05C 11/11 (2006.01)
B01L 99/00 (2010.01)
B05C 11/10 (2006.01)
B67C 3/00 (2006.01)

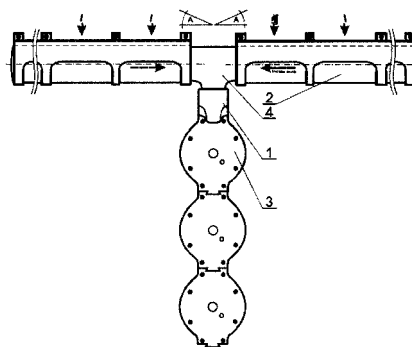
(71) INSTYTUT TECHNOLOGICZNO-PRZYRODNICZY
W FALENTACH, Falenty

(72) MARCINIAK ANDRZEJ; PILARCZYK BOGUMIŁA;
TOMZA-MARCINIAK AGNIESZKA

(54) Sposób przechwytywania i objętościowego zbierania próbek wody

(57) Przedmiotem wynalazku jest sposób przechwytywania i objętościowego zbierania próbek wód (cieczy) spływającej po powierzchniach nachylonych i pionowych, wykorzystując giętki zbieracz spływów powierzchniowych (2) połączony za pośrednictwem kolanka, nypla bądź trójnika przyłączeniowego (4) z adapterem (1) przymocowanym zatrzaskowo do BOSZP (3), który w sposób automatyczny zbiera napełniając kolejne zbiorniki płynną próbką o wymaganej badaniach objętością.

(6 zastrzeżeń)



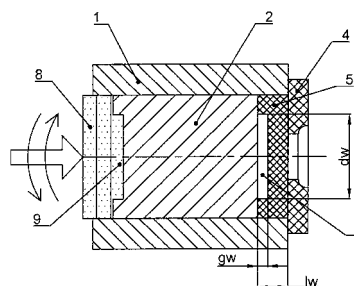
A1 (21) 415068 (22) 2015 12 01

(51) B21C 23/02 (2006.01)
B21C 25/02 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA RZESZOWSKA
IM. IGNACEGO ŁUKASIEWICZA, Rzeszów
(72) ŚLIWA ROMANA; BOCHNIAK WŁODZIMIERZ;
KORBEL ANDRZEJ

(54) Sposób obniżenia momentu obrotowego matrycy w początkowym etapie procesu wyciskania z oscylacyjnym skręcaniem materiałów metalicznych

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób obniżenia momentu obrotowego matrycy w początkowym etapie procesu wyciskania z oscylacyjnym skręcaniem materiałów metalicznych, znajdujący zastosowanie zarówno w procesie jednostkowym jak i wieloseryjnym. Sposób obniżenia momentu obrotowego matrycy w początkowym etapie procesu wyciskania z oscylacyjnym skręcaniem materiałów metalicznych zgodnie ze zgłoszeniem charakteryzuje się tym, że proces wyciskania prowadzi się na wsadzie umieszczonym w pojemniku (1), który stanowi zasadniczy wsad (2) posiadający od strony matrycy (4) nacięcie usytuowane od niej w odległości, korzystnie 4 mm, powodujące lokalne zredukowanie jego przekroju co najmniej o 30% lub na wsadzie złożonym ze wsadu zasadniczego (2) i wsadu dodatkowego (5), przy czym wsad dodatkowy (5) usytuowany jest od strony matrycy (4) i charakteryzuje się zredukowanym o co najmniej 5% przekrojem poprzecznym jego całości lub części. Dodatkowy wsad (5) może stanowić pierścien wykonany



z tego samego materiału co wsad zasadniczy lub też piętką pozostającą z poprzednio wyciskanego wsadu zasadniczego (2), w którym od strony przeciwległej do matrycy (4) wykonane jest zagłębienie (6) o średnicy wynoszącej korzystnie ponad 50% średnicy wsadu zasadniczego (2) i głębokości (g_w) wynoszącej co najmniej 3 mm, przy czym korzystnym jest by jej długość (l_w) wynosiła co najmniej 5 mm.

(3 zastrzeżenia)

A1 (21) 415135 (22) 2015 12 04

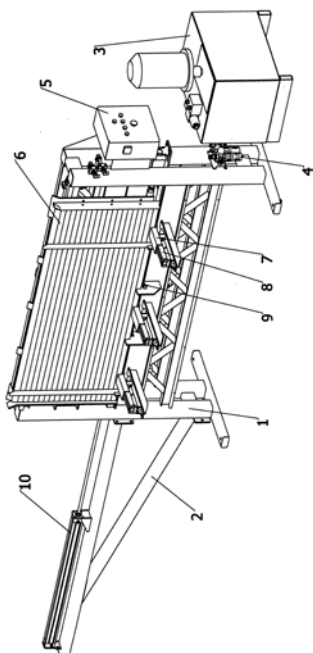
(51) B21D 28/28 (2006.01)
B26F 1/14 (2006.01)

(71) ELAN SPÓŁKA CYWILNA, Brzozów
(72) CZEBIENIAK RAFAŁ; JAROSZ KRZYSZTOF

(54) **Urządzenie do perforowania rur profilowych**

(57) Urządzenie do perforowania rur profilowych wyposażone w układ napędowy matrycy i stempla osadzonych na ramie urządzenia charakteryzuje się tym, że ma ruchomą matrycę wewnętrzną, na której rozmieszczone są wkładki wykrawające otwory w górnej ściance profili rur, przy czym matryca napędzana jest siłownikiem pneumatycznym (10) umiejscowionym na wsporniku ramy głównej (1), zaś stempel tnący osadzony jest w tulei prowadzącej i zamocowany jest na tłoku siłownika hydraulicznego.

(5 zastrzeżeń)



A1 (21) 414882 (22) 2015 11 23

(51) B21K 5/02 (2006.01)
B21D 35/00 (2006.01)
B21D 5/02 (2006.01)

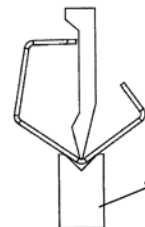
(71) KACZAŁA DANIEL POZNAŃSKIE ZAKŁADY OBRÓBKI
MECHANICZNEJ, Poznań
(72) KACZAŁA DANIEL

(54) **Sposób wytwarzania profili wielokrawędziowych poprzez gięcie arkusza blachy**

(57) Przedmiotem wynalazku jest sposób wytwarzania profili wielokrawędziowych poprzez gięcie arkusza blach, mający zastosowanie do wytwarzania profili zamkniętych o nietypowych kształtach, grubościach i rozmiarach. Sposób wytwarzania profili wielokrawędziowych poprzez gięcie arkusza blachy narzędziem w matrycy i do utworzenia kształtu profilu, a następnie łączenie skrajnych krawędzi do zamknięcia profilu, polega na tym,

że na jednej z krawędzi bocznej arkusza do wytwarzania profilu, równoległej do osi profilu, wytwarza się wypusty, zaś na przeciwległej krawędzi arkusza wytwarza się wpusty o zarysie wypustów pierwszej krawędzi bocznej, z kolei w znany sposób wygina się na matrycy (4) krawędzie profilu, po czym do wnętrza profilu wprowadza się wzornik kształtu wewnętrzznego i dokonuje zamknięcia ścian profilu tak, aby wypusty pierwszej krawędzi usytuowały się we wpustach drugiej krawędzi, a następnie zakuwa się w znany sposób ścianę z połączonymi wpustami.

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 414948 (22) 2015 11 25

(51) B22C 1/00 (2006.01)
B22C 1/12 (2006.01)

(71) INSTYTUT METALURGII ŻELAZA
IM. STANISŁAWA STASZICA, Gliwice
(72) BULKOWSKI LECH; GALISZ URSZULA;
POGORZAŁEK JERZY; ŻAK ARTUR

(54) **Sposób wytwarzania drobnoziarnistej struktury w odlewach ze stopu AlNiCo**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania drobnoziarnistej struktury w odlewach ze stopu AlNiCo, zwłaszcza pierścieni magneto - zwierciadeł, który polega na tym, że jako masę formierską przy ich odlewaniu stosuje się węgiel krzemowy o uziarnieniu poniżej 2 mm z dodatkiem od 0,5 do 9% wag. bentonitu oraz 2 - 5% wag. wody w stosunku do całkowitej masy mieszaniny.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) 415281 (22) 2015 12 14

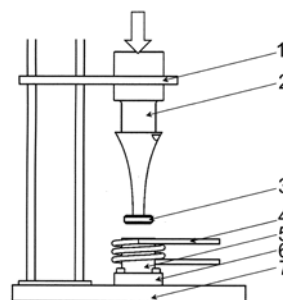
(51) B22F 3/00 (2006.01)
B22F 3/12 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA WROCŁAWSKA, Wrocław
(72) HARAPIŃSKA EWA; WINNICKI MARCIN;
KORZENIOWSKI MARCIN; AMBROZIAK ANDRZEJ

(54) **Urządzenie do spiekania proszków metalicznych**

(57) Zgłoszenie ujawnia urządzenie do spiekania proszków metalicznych, które składa się ze statywu (1), który utrzymuje przetwornik ultradźwiękowy (2) połączony połączeniem śrubowym z narzędziem roboczym (3), które działa siłą na proszek znajdujący się w tulei (5) zakończonej zaślepką, przy czym tuleja (5) znajduje się w polu magnetycznym wzbudnika indukcyjnego (4) i włożona jest we wnękę podstawy (6), która jest zamocowana śrubami do podstawy głównej (7).

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 415080 (22) 2015 12 02

(51) B23K 26/035 (2014.01)

(71) KAMIR SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Słupsk

(72) KWAPISIEWICZ PIOTR

(54) Sposób wytwarzania wyrobów stalowych
spawanych laserowo

(57) Sposób wytwarzania wyrobów stalowych polegający na wycinaniu z blach o różnych grubościach elementów tworzących wyrób za pomocą lasera światłowodowego, obsługiwanego przez automatyczny magazyn blach, które poddaje się procesowi gięcia dwuetapowego na prasie krawędziowej, gdzie w pierwszym etapie następuje gięcie z zadaniem kątem, a w drugim etapie po zwolnieniu nacisku i odprężynowaniu detalu mierzy się kąt za pomocą precyzyjnego układu laserowo-optycznego i dogina do zadanego kąta z dokładnością $\pm 0,3^\circ$, a następnie za pomocą robota sześciopięciowego układa się w kształt gotowego wyrobu i poddaje procesowi spawania laserowego, charakteryzujący się tym, że głowica do spawania laserowego jest nieruchoma, natomiast spawany detal jest poruszany pod głowicą za pomocą robota sześciopięciowego z dokładnością pozycjonowania $\pm 0,08$ mm, z prędkością w zakresie 1 - 2 m/min, mocą lasera od 5 - 6 kW, skupieniem wiązki w odległości ± 1 mm od połowy grubości spawanej blachy, kątem głowicy względem powierzchni od $0^\circ - 5^\circ$, następnie poddaje się procesowi stygnięcia w warunkach otoczenia.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) 417434 (22) 2016 06 04

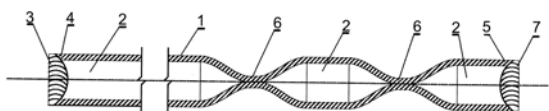
(51) B23K 101/04 (2006.01)

B23K 11/16 (2006.01)

(71) WÓJCIK MAREK, Bestwina; GARUS JERZY ZDZISŁAW,
Czechowice-Dziedzice(72) WÓJCIK PAWEŁ; WÓJCIK JANUSZ; WÓJCIK MAREK;
GARUS JERZY ZDZISŁAW(54) Sposób wytwarzania ciepłowodów
dla systemów grzewczych

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania ciepłowodów dla systemów grzewczych, w których jeden koniec jest uprzednio szczelnie zamknięty i poddany kontroli szczelności spoiny wykonanej na jednym z końców i napełnionych gazem z serii gazów chłodniczych. Sposób wytwarzania ciepłowodów dla systemów grzewczych, w których jeden koniec jest uprzednio szczelnie zamknięty spawem i poddany kontroli szczelności spoiny, natomiast sam ciepłwód napełniony jest gazem z serii gazów chłodniczych, charakteryzuje się tym, że jedno lub wielokanałowy profil aluminiowy (1) o długości do 7 m o przekroju jednego kanału wewnętrznego w zakresie od 1 do 900 mm² montuje się z zachowaniem szczelności drugim końcem w głowicy dozującej za pomocą, której dokonuje się wypompowania gazowej zawartości kanału/kanałów do uzyskania próżni o wartości od 0 mbar do 100 mbar, po czym wprowadza się gaz z serii gazów chłodniczych w ilości takiej aby wewnątrz kanału obecna była dwufazowość czynnika, a następnie przenosi się go wraz z głowicą dozującą w strefę elektrody zgrzewarki i dokonuje się co najmniej jednego zgrzewu, a zwłaszcza dwóch zgrzewów po powierzchni zewnętrznej profilu w odległości od 10 do 1000 mm od głowicy dozującej tak aby kanały wewnątrz zostały spłaszczone i zgrzane po czym końce profilu zaślepią się spawem.

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 414987 (22) 2015 11 27

(51) B24B 23/02 (2006.01)

B24D 3/00 (2006.01)

B24D 3/28 (2006.01)

B24D 3/34 (2006.01)

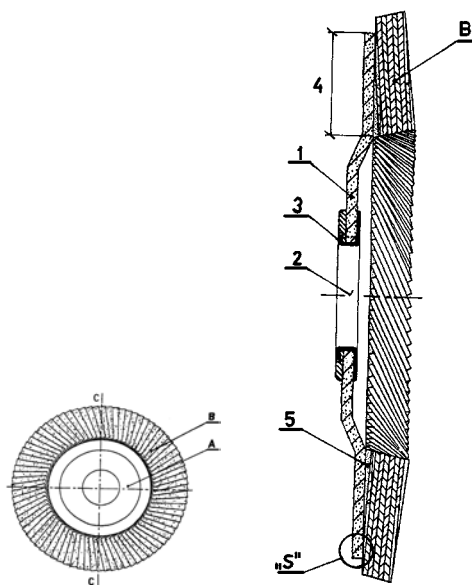
(71) RÓG STANISŁAW PRZEDSIĘBIORSTWO PENTAR,
Warszawa

(72) RÓG STANISŁAW

(54) Talerzowa ściernica listkowa

(57) Ściernica zawiera tarczę nośną (A) z odsadzoną w strefie środkowej piastą (1), mającą współosiowy otwór (2) uzbrojony kołnierzą tuleją stalową (3) do mocowania ściernicy na wrzecionie kątownej szlifierki ręcznej. Na pierścieniowej powierzchni strefy przykrawędziowej (4) zamocowane są spoinami klejowymi (5) dolne krawędzie licznych listków ściernych (B), zachodzących kolejno na siebie w kierunku obwodowym tak, że odsłoniętymi są ich krawędzie tylne. Krążek tarczy nośnej (A) stanowi warstwowy kompozyt polimerowy ze zbrojeniem złożonym z co najmniej dwóch siatek z włókna szklanego usytuowanych na obu powierzchniach czołowych tarczy nośnej (A). Siatki spojone są matrycą kompozytową zawierającą spoiwo z termoutwardzalnej żywicy syntetycznej w ilości 5 do 50% wag., materiał drobnoziarnisty w postaci nieorganicznego, mineralnego lub syntetycznego materiału sypkiego, zwłaszcza piasek kwarcowy, wapienny, węglanowy lub piasek polimineralny, pyły przemysłowe lub z kamieniołomów, żużel wielkopiecowy lub pomiedziowy, albo mieszaninę wymienionych materiałów w łącznej ilości 50 do 95% wag., oraz których granulacja naturalna lub po rozdrobnieniu występuje w zakresie od 0,06 do 2,0 mm a twardości według skali Mohsa od 3 do 7, ponad to dodatki uszlachetniające w ilości od 0 do 45% wag.. Komponenty warstwowego kompozytu połączone są w procesie termiczno-ciśnieniowym.

(5 zastrzeżeń)



A1 (21) 415261 (22) 2015 12 11

(51) B26B 3/02 (2006.01)

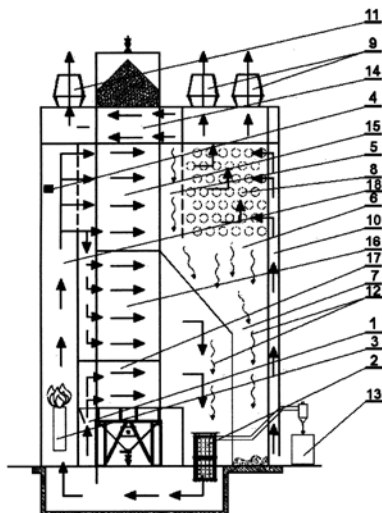
B26B 3/06 (2006.01)

(71) AG PROJEKT GRZEGORZ SKOCZYŁAS SPÓŁKA JAWNA,
Wrocław(72) SKOCZYŁAS GRZEGORZ; LISTWAN ANDRZEJ;
MASŁOWSKI WOJCIECH; DAWIDOWICZ ŁUKASZ;
SZYMZYK MACIEJ(54) Sposób i urządzenie do suszenia zwłaszcza ziarna
zbóż i materiałów sypkich

(57) Sposób i urządzenie do suszenia zwłaszcza ziarna zbóż i materiałów sypkich jest zbudowane w ten sposób, że powietrze

kierowane jest z wlotu (1) do nagrzewnicy (3), przy czym powietrze jest wstępnie podgrzane zarówno przechodząc przez ziarno w sekcji (17) jak również przechodząc przez sekcję suszenia (15) i (16), a temperatura jest ustalana przez regulator (4), natomiast powietrze na wyjściu z sekcji suszenia (15) wlatuje do kanału wylotowego (6) pod wymiennik (8) i grubsza frakcja pyłu (12) wpada do komory osadczącej (7), natomiast wentylatory (9) wyciągają powietrze na zewnątrz suszarni, a jednocześnie wąskim kanałem (10) usytuowanym wokół komory osadczącej (7) i kanału wylotowego (6) powietrze z zewnątrz zasysane jest do wymiennika (8), gdzie jest podgrzewane od powietrza opuszczającego suszarnię, a następnie wchodzi do sekcji suszenia (14) i wentylatorem wyciągowym (11) wyciągane jest na zewnątrz suszarni.

(2 zastrzeżenia)



A1 (21) 415035 (22) 2015 11 30

(51) B29C 45/00 (2006.01)
B29C 45/57 (2006.01)
B29C 45/72 (2006.01)
B29C 45/76 (2006.01)
B65D 1/00 (2006.01)

(71) ROSINSKI PACKAGING SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Bielsko-Biała

(72) ROSIŃSKI MICHAŁ

(54) Sposób wytwarzania pojemników rozpuszczalnych w wodzie

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania pojemników rozpuszczalnych w wodzie w szczególności pojemników, które można stosować do dostarczania do systemu wodnego kompozycji do pielęgnacji tkanin, pielęgnacji powierzchni lub mycia naczyń. Sposób wytwarzania pojemników rozpuszczalnych w wodzie, polega na tym, że na wtryskarce o parametrach szybkości wtrysku, co najmniej 150 mm/sec i wydajności wtrysku co najmniej 106 cm³/s po zamknięciu formy i otwarciu dysz następuje wtrysk tworzywa rozpuszczalnego. Korzystnie tworzywo rozpuszczalne stanowi polialkohol winylowy, wypełniacz, plastyfikator oraz czynnik smarny. Tworzywo doprowadza się do wtryskarki o temperaturze 140°C, natomiast temperatura tworzywa wewnątrz formy wynosi 170°C. Czas wtrysku wynosi 0,08 do 0,12 s, a ciśnienie nie jest mniejsze niż 1300 bar. Następnie formę dociska się z siłą co najmniej 1000 bar w czasie 0,1 s, a siła zwarcia wynosi co najmniej 13 ton na jedno gniazdo. Po czym formę chłodzi się, a w trakcie chłodzenia następuje plastyfikacja wyrobu. Następnie formę otwiera się, wjeżdża robot, wyrzutnik porusza się do przodu i robot wyjeżdża z gotowymi pojemnikami. Cykl produkcji wynosi 7 s. Proces wytwarzania pojemników rozpuszczalnych w wodzie przeprowadza się stabilnie przy zapew-

nieniu warunków atmosferycznych w obszarze pracy maszyny takich jak wilgotność 30%, temperatura 24°C.

(3 zastrzeżenia)

A1 (21) 414984 (22) 2015 11 27

(51) B29C 47/00 (2006.01)
B29C 47/08 (2006.01)
B29C 47/10 (2006.01)
B29C 47/38 (2006.01)
B29C 47/78 (2006.01)
B29B 9/00 (2006.01)
B29B 13/00 (2006.01)

(71) PROMATEX SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Kórnik

(72) KAWALEC ADRIAN

(54) Sposób wytwarzania artykułów przemysłowych z tworzyw sztucznych, szczególnie rur osłonowych

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania artykułów przemysłowych z tworzyw sztucznych. Rozwiązanie ma zastosowanie przy wytwarzaniu artykułów z tworzyw sztucznych na skalę przemysłową, np. profili budowlanych, profili technicznych, profili konstrukcyjnych, listew dekoracyjnych, jednak ma szczególne zastosowanie przy wytwarzaniu rur osłonowych, np. rur kanalizacyjnych. Sposób wytwarzania artykułów przemysłowych z tworzyw sztucznych, szczególnie rur osłonowych, polega na tym, że przystosowuje się stare i zdegradowane tworzywo sztuczne jako materiał wtórny poprzez mielenie młynem, do uzyskania elementów wsadowych o rozmiarach frakcji maksimum kilku centymetrów. Uzyskany przemiał jest dostarczany do wylączarki do procesu wytłaczania wstępnego z termiczną obróbką pierwszą, a po zakończeniu etapu wstępnego jest podawany przynajmniej do jednej innej wylączarki procesu wytłaczania głównego z termiczną obróbką drugą, po czym w kolejnym etapie formowania, dzięki przeciskaniu przez głowicę przy jednoczesnym schładzaniu uprzednio uzyskanej plastycznej masy, produkowany jest artykuł przemysłowy, korzystnie poliolefinowa rura osłonowa. Ewentualnie domieszkuje się granulat pierwotnego tworzywa sztucznego nie pochodzącego z recyklingu i substancje nadmiarowe w procesie compoundingu. Od etapu wytłaczania wstępnego aż do chwili schłodzenia w etapie formowania podtrzymuje się wysoką temperaturę kolejno następujących po sobie etapów produkcyjnych, a uzyskana w procesie wytłaczania wstępnego z termiczną obróbką, pierwszą masa z tworzywa sztucznego jest przetłaczana w stanie plastycznym bez dostępu powietrza do procesu wytłaczania głównego z termiczną obróbką drugą i ewentualnie kolejną obróbką termiczną, co stanowi, że przemianę stanu skupienia stałego materiału wtórnego poprzez stan skupienia plastyczny do stanu skupienia trwałego w gotowym produkcie prowadzi się jednokrotnie, nawet wtedy, gdy kolejną obróbką termiczną jest proces compoundingu.

(23 zastrzeżenia)

A1 (21) 414983 (22) 2015 11 27

(51) B30B 1/02 (2006.01)
B30B 1/04 (2006.01)
F16H 25/08 (2006.01)

(71) DIKO POLSKA - AUTOMATYKA PRZEMYSŁOWA SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Krępiec

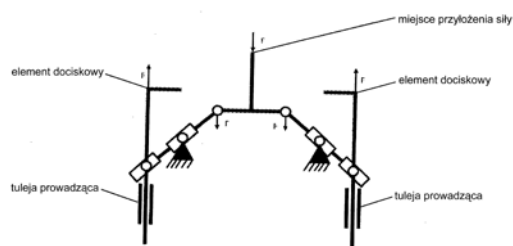
(72) SEKUT MIKOŁAJ; MROWCA ŁUKASZ; KARDASZ PIOTR; DOSKOCZ JACEK

(54) Multiplikator skoku prasy

(57) Przedmiotem wynalazku jest multiplikator skoku prasy ręcznej, przedstawiony na rysunku. Wynalazek ten służy do zaprasowywania długich sworzni w korpusie dyferencjału. Wynalazek może zostać wykorzystany w dowolnej prasie ręcznej, bez użycia automatycznego procesu montażu. Urządzenie działa wykorzystując wyłącznie energię mechaniczną ruchu tłoczyska prasy, czyli narzędzia. Multiplikator skoku prasy pozwala zwiększyć efektywny skok prasy kosztem

zmniejszenia siły prasowania. W zależności od rodzaju prasy i prasowanych elementów multiplikator może przyjmować odpowiednie formy, jednak wartość multiplikacji w każdym pojedynczym wariantcie wynalazku będzie na stałe zaszyta w mechanizmie.

(6 zastrzeżeń)



A1 (21) 414952 (22) 2015 11 25

(51) B31B 1/62 (2006.01)

B31B 1/64 (2006.01)

B31B 1/00 (2006.01)

(71) UKOMET SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Kaniczki

(72) JUCHTA JACEK

(54) Sposób wytwarzania toreb wielowarstwowych do przechowywania materiałów sypkich o podwyższonej wytrzymałości na rozrywanie i zwiększonej higroskopijności

(57) Sposób wytwarzania toreb wielowarstwowych do przechowywania materiałów sypkich o podwyższonej wytrzymałości na rozrywanie i zwiększonej higroskopijności, charakteryzuje się tym, że poddaje się naciągowi liniowemu, wynoszącemu 1050 mN, pierwszą warstwę papieru półrociągliwego i przepuszczalnego gramaturze 70 g/m², na który nakłada się kolejne dwie lub trzy warstwy z rozprowadzonym na całej płaszczyźnie klejem, przy czym kolejne warstwy papierowe poddaje się naciągowi liniowemu o 5 do 12% większemu od naciągu liniowego warstwy poprzedzającej, zaś sklejanie prowadzi się dociskiem walca wynoszącym od 1,0 kN do 1,5 kN z podgrzaniem do temperatury od 25°C do 30°C przed strefą docisku, po czym wytwarza warstwę antypoślizgową w postaci zygzakowatej perforacji z wytłoczeniami o wysokości 0,05 mm i ilości wytłoczeń 4 na cm², następnie nakłada rękaw foliowy o szerokości 560 mm i grubości 0,08 mm i poddaje procesowi jonizacji, po czym nakłada przygotowane warstwy papierowe i poddaje procesowi sklejania warstwowego poprzecznego i podłużnego klejem na bazie ekstrudowanej skrobi kukurydzianej o lepkości około 1750 mPa·s.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) 414968 (22) 2015 11 27

(51) B31D 1/04 (2006.01)

B31B 19/88 (2006.01)

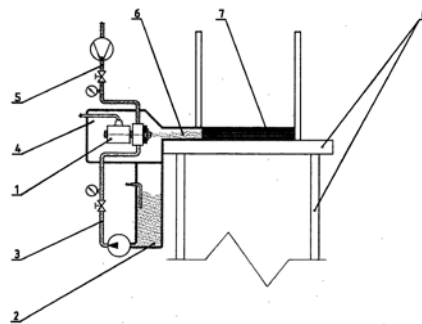
(71) PAW SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Suchy Las

(72) GORZECKI MARCIN; KUCZ RAFAŁ

(54) Moduł do nanoszenia substancji aromatycznych na serwetki

(57) Ujawniono moduł do nanoszenia substancji aromatycznych na serwetki, zwłaszcza papierowe, zawierający zbiornik (2) na roztwór substancji aromatycznej, połączony układem zasilania (3) z umieszczoną w komorze napyłań (4) dyszą rozpylającą (1), do której przyłączony jest również układ zasilania sprężonym powietrzem (5) charakteryzujący się tym, że komora napyłania nadaje się do zintegrowania z elementem linii produkcyjnej (8), wprowadzającym stosy serwetek (7) do maszyny pakującej.

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) 417999 (22) 2016 07 18

(51) B32B 25/06 (2006.01)

H05H 1/03 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA LUBELSKA, Lublin

(72) PAWŁAT JOANNA

(54) Sposób zmiany kąta zwilżalności materiałów celulozowych

(57) Sposób zmiany kąta zwilżalności materiałów celulozowych, zwłaszcza stosowanych w testowaniu lekooporności metodą dyfuzyjno-krążkową polega na tym, że krążek z materiału celulozowego umieszcza się na podstawie metalowej po czym do plazmotronu pracującego pod ciśnieniem atmosferycznym, umieszczonego nad podstawą podaje się gaz procesowy w ilości od 0,5 m³/h do 2 m³/h, korzystnie 0,71 m³/h i przez okres od 5 s do 120 s korzystnie 30 s obrabia się plazmowo krążek celulozowy. Plazmotron zasilany jest z generatora częstotliwości radiowych od 13 MHz do 15 MHz korzystnie 14,75 MHz i mocy od 40 W do 60 W.

(5 zastrzeżeń)

A1 (21) 414885 (22) 2015 11 23

(51) B32B 27/32 (2006.01)

(71) ZAKŁAD PRODUKCJI FOLII EFEKT PLUS SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa

(72) SZELIGA SŁAWOMIR; SZELIGA ANETA; RADOŃ-CHOLEWA ANNA; SOPEL JACEK

(54) Poliolefinowa, siedmiowarstwowa folia typu stretch

(57) Poliolefinowa siedmiowarstwowa folia typu stretch, w której skład wchodzi polietylen i polipropylen, składa się ze złączonych ze sobą siedmiu warstw: warstwa I stanowi 10 do 12% grubości folii i wykonana jest z kopolimeru etylenu z n-oktanem, warstwy II i III – dzielone, odpowiednio stanowiące każda z nich 12 do 19% grubości folii, wykonane są z mieszaniny 20 do 80% masowych kopolimeru etylenu z butanem z 10 - 30% masowych, kopolimeru etylenu z n-oktanem otrzymanym przy udziale katalizatorów metalocenowych i z polipropylenem w ilości 20 do 40% masowych, warstwa IV stanowiąca 12 - 32% grubości folii wykonana jest z mieszaniny 20 do 80% masowych kopolimeru etylenu z butanem z 10 - 30% masowych, kopolimeru etylenu z n-oktanem, otrzymanym przy udziale katalizatorów metalocenowych i z polipropylenem w ilości 40 do 20% masowych, warstwy V i VI – dzielone odpowiednio stanowiące, każda z nich 12 do 19% grubości folii, wykonane są z mieszaniny 20 do 80% masowych kopolimeru etylenu z butanem z 10 - 30% masowych kopolimeru etylenu z n-oktanem, otrzymanym przy udziale katalizatorów metalocenowych i z polipropylenem w ilości 20 do 40, zaś warstwa VII stanowiąca 10 do 12% grubości folii jest wytworzona z mieszaniny 40 do 95% masowych kopolimeru etylenu z n-oktanem z 5 do 60% masowych kopolimeru etylenu z n-oktanem, otrzymanym przy udziale katalizatorów metalocenowych.

(5 zastrzeżeń)

A1 (21) 414909 (22) 2015 11 23

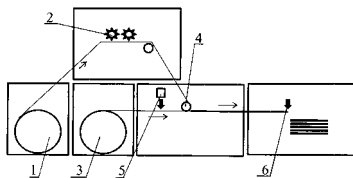
- (51) **B32B 29/06** (2006.01)
B32B 38/14 (2006.01)
B31D 1/02 (2006.01)
B41M 1/30 (2006.01)
G09F 3/10 (2006.01)

(71) SYMBIO MEDIA GROUP SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Przeźmierowo

(72) URBANIAK PIOTR

(54) **Sposób otrzymywania elektrostacyjnej folii w arkuszach**

(57) W sposobie otrzymywania elektrostacyjnej folii w arkuszach, taśmę folii o powierzchni całkowicie pokrytej nadrukiem, wykonanym w jednolitym kolorze, podaje się z odwijaka pierwszego (1) do zespołu ładowania elektrostacyjnego (2), gdzie powierzchni taśmy foliowej nadaje się określony ładunek elektrostacyjny, natomiast z odwijaka drugiego (3) podaje się taśmę kartonową do zespołu łączenia surowców (4), gdzie za pomocą głowic klejowych (5) na powierzchni taśmy kartonu aplikuje się klej, po czym całość poddaje się konfekcjonowaniu z wykorzystaniem urządzenia odcinającego (6).
(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 415014 (22) 2015 11 30

- (51) **B41N 1/12** (2006.01)
B41C 1/00 (2006.01)

(71) POŁĄC ANDRZEJ ZAKŁAD POLIGRAFICZNY, Olsztyn

(72) POŁĄC ANDRZEJ

(54) **Forma drukowa dla opakowań giętych**

(57) Forma drukowa dla opakowań giętych przeznaczona jest zwłaszcza do drukowania kodów kreskowych i kodów 2D. Forma drukowa w postaci płyty (1) z fotopolimeru zaopatrzona jest od strony podłoża drukowego we wgłębienia (2) o jednakowej głębokości, które są równomiernie rozmieszczone na jej powierzchni.
(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 415120 (22) 2015 12 04

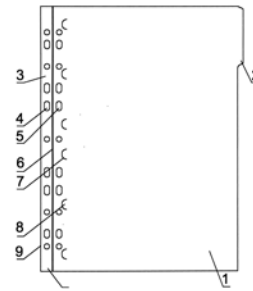
- (51) **B42F 7/02** (2006.01)
B42F 21/12 (2006.01)

(71) STYN TOMASZ, Sosnowiec

(72) STYN TOMASZ

(54) **Przekładka, zwłaszcza do akt**

(57) Przekładka ma postać prostokątnego arkusza (1), o szerokości odpowiadającej szerokości standardowego arkusza znormalizowanych akt, i posiada z jednego, zewnętrznego boku występ (2), zajmujący część jego długości, a drugi jego bok wyposażony jest w odchylane skrzydło (3) i ma dwa równoległe rzędy otworów (4, 5), których rozmieszczenie odpowiada standardowemu rozstawowi kabłąków mocujących segregatora lub taśmy teczki na akta, przy czym zewnętrzny rząd otworów (4) znajduje się na wzdłużnie odchylanym skrzydło (3) oddzielonym linią zagięcia (6), stanowiącą wzdłużną oś symetrii rozstawu przynajmniej części otworów obu rzędów (4, 5), zwłaszcza znajdujących się w środkowej części obu rzędów (4, 5). Przekładka może być wyposażona w zaczep (8), utrzymujące w stanie złożonym arkusz (1) przekładki zewnętrzne odchylane skrzydło (3) odgięte o 180° w stałym położeniu.
(7 zastrzeżeń)



A1 (21) 415046 (22) 2015 12 01

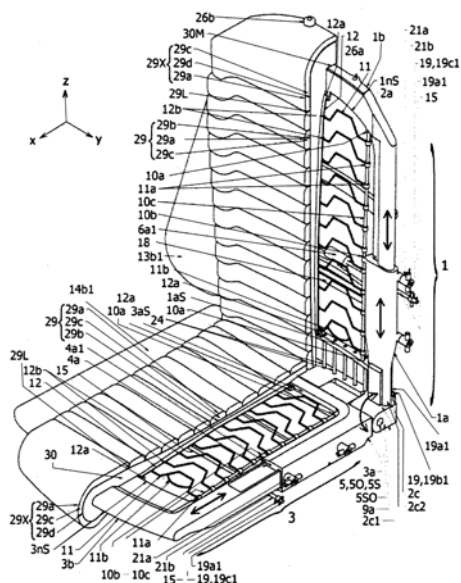
- (51) **B60N 2/68** (2006.01)
B60N 2/18 (2006.01)
B60N 2/58 (2006.01)
B60N 2/72 (2006.01)

(71) KISAŁA KRZYSZTOF, Leszno

(72) KISAŁA KRZYSZTOF

(54) **Rama fotela, w szczególności fotela pojazdu, w tym pojazdu samochodowego oraz fotel z tą ramą**

(57) Zaproponowany został fotel składający się z dwóch połączonych ze sobą ruchowo, co najmniej uchylnie-obrotowo, komponentów (1, 3) ramowych, z których jeden wyznacza oparcie (1), a drugi siedzisko (3) i oba te komponenty (1, 3) charakteryzują się wielosegmentową budową, których segmenty (1a, 1b, ..., 1n, 3a, 3b, ..., 3n) są połączone ze sobą ruchowo za pomocą odpowiednich środków (2a, 2b, 4a, 4b, 4c), a każdy komponent (1, 3) zamknięty jest w autonomicznym poszyciu, otaczającym dany komponent (1, 3) przynajmniej od jego użytkowej strony, przy czym co najmniej część poszycia jest poszyciem rozciągliwym (29), o dużej podatności na rozciąganie i/lub ściskanie w kierunku zgodnym z kierunkiem ruchu segmentów (1a, 1b, ..., 1n, 3a, 3b, ..., 3n) danego komponentu (1, 3), a ponadto konstrukcja nośna fotela wyposażona jest w pary stałych elementów bocznych, stanowiących, korzystnie, odrębne elementy nośne połączone z komponentem (1, 3), do którego przynależą, ruchowo, poza tym fotel wyposażony jest w różnego typu elementy napędzające i układy przeniesienia napędu oraz elementy regulacyjne, względnie elementy sterujące, umożliwiające dowolne ustalenie wszystkich ruchomych elementów ramy fotela.
(84 zastrzeżenia)



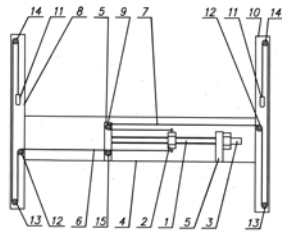
A1 (21) 419321 (22) 2016 10 31

- (51) **B60P 1/46** (2006.01)
B65G 67/02 (2006.01)

- (71) POLITECHNIKA WROCŁAWSKA, Wrocław
 (72) ZAJĄC PAWEŁ; GOLIŃSKA-DAWSON PAULINA;
 KIERŻKOWSKI ARTUR ANTONI; ZAJĄC MATEUSZ
 (54) **Napęd samochodowej, kolumnowej windy
 załadowniczej**

(57) Napęd samochodowej, kolumnowej windy załadowniczej przeznaczony do montażu z tyłu ciężarowego pojazdu samochodowego przy drzwiach skrzyni ładunkowej charakteryzuje się tym, że zbudowany jest z poruszanej motoreduktorem (3) śruby pociągowej (1) z nakrętką kulową (2) oraz belki poprzecznej (4), w której śruba pociągowa (1) w pozycji poziomej łożyskowana jest w dwóch wspornikach (5), przy czym od osadzonej na śrubie pociągowej (1) nakrętki kulowej (2) odchodzą w tym samym kierunku, zamocowane do niej dwa, zorientowane w poziomie cięgna (6, 7), z których jedno wprowadzone jest do kolumny (8) umiejscowionej po jednej stronie belki poprzecznej, w której przełożone jest przez krążki (12, 13, 14) prowadnicy cięgnowej tam umiejscowionej i końcem złączone z przewodnikiem (11) platformy załadowniczej, a drugie, po przełożeniu przez umiejscowiony w belce poprzecznej blok zwrotny (9), do kolumny (10) umiejscowionej po drugiej stronie belki poprzecznej (4), w której końcem po przełożeniu przez krążki (12, 13, 14) prowadnicy cięgnowej tam umiejscowionej złączone jest z drugim przewodnikiem (11) platformy załadowniczej.

(1 zastrzeżenie)

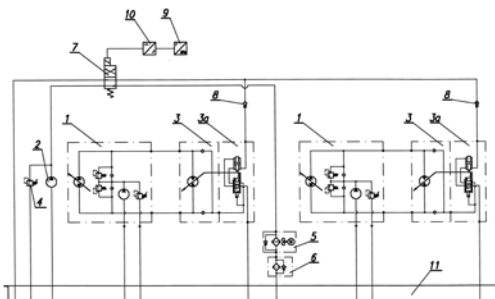


A1 (21) **415121** (22) 2015 12 04

- (51) **B61C 9/14** (2006.01)
B61C 15/14 (2006.01)
B61C 15/12 (2006.01)
G01P 1/00 (2006.01)
 (71) INSTYTUT TECHNIKI GÓRNICZEJ KOMAG, Gliwice
 (72) ROJEK PIOTR; NIEŚPIAŁOWSKI KRZYSZTOF;
 RAWICKI NORBERT
 (54) **Hydrostatyczny układ przeniesienia napędu
 z automatycznym trybem pracy manewrowej**

(57) Automatyczny układ pozwalający na pewną i bezpieczną pracę manewrową lokomotywy górniczej wąskotorowej, który wyzwany jest zaraz po uruchomieniu maszyny i posiada dodatkowy układ sterujący prędkością pojazdu, zawierający czujnik prędkości (9), sterujący rozdzielaczem (7), który w trybie automatycznym, po osiągnięciu, z góry lub z dołu, określonej nastawionej prędkości pojazdu, poprzez zawory zwrotne (8) i regulatory (3a) dokonuje zmiany chłonności silników hydraulicznych (3) i przejście napędu odpowiednio ze stanu jazdy roboczej do stanu jazdy manewrowej, lub ze stanu jazdy manewrowej w stan jazdy roboczej.

(1 zastrzeżenie)

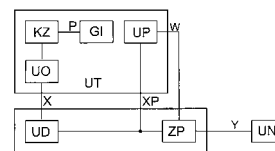


A1 (21) **416549** (22) 2016 03 21

- (51) **B61L 1/16** (2006.01)
B61L 1/20 (2006.01)
G01D 18/00 (2006.01)
G01D 5/20 (2006.01)
 (71) VOESTALPINE SIGNALING SOPOT SPÓŁKA
 Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Sopot
 (72) BUŁAWA MARIUSZ; STOLC HENRYK;
 ULATOWSKI WOJCIECH
 (54) **Sposób i układ do testowania poprawnego
 działania czujników indukcyjnych do wykrywania
 koła taboru szynowego**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób testowania czujników indukcyjnych do wykrywania obecności koła taboru szynowego polegający na wyposażeniu czujników indukcyjnych posiadających układ detekcji, w układ testujący i wygenerowaniu wewnętrznego sygnału imitującego obecność koła pojazdu szynowego w okresie jego nieobecności oraz przekazaniu wyniku testu do układu nadrzędnego. Przy pomocy generatora impulsu testu (GI) generuje się pierwszy wewnętrzny sygnał (P), charakteryzujący się ustalonym okresem czasu oraz ustaloną wartością, który kieruje się poprzez układ załączający (KZ), do układu odstrajającego (UO). Przy pomocy układu odstrajającego (UO) odstraja się układ detekcji (UD) poprzez skierowanie drugiego sygnału wewnętrznego (X), do osiągnięcia stanu zbliżonego do rzeczywistej obecności koła pojazdu szynowego. Uzyskany z układu detekcji (UD) trzeci wewnętrzny sygnał (XP) kieruje się do układu porównującego (UP), w którym dokonuje się porównania poprzez ustalenie wartości wynikowej według zależności: $W_1 = W_x - W_{xp} \geq 0$, $W_2 = W_x - W_{xp} < 0$, gdzie: W_1 - oznacza wartość wynikową poprawną, W_2 - oznacza wartość wynikową niepoprawną, W_x - oznacza wartość sygnału X, W_{xp} - oznacza wartość sygnału XP. Z układu porównującego (UP) poprzez stopień wyjściowy (ZP) przesyła się zewnętrzny sygnał (Y) do układu nadrzędnego (UN) zawierający wartość wynikową testu. Ujawniono również układ do testowania czujników indukcyjnych do wykrywania obecności koła taboru szynowego, stanowiący integralną część czujnika indukcyjnego zawierającego układ detekcji połączony z układem nadrzędnym.

(2 zastrzeżenia)



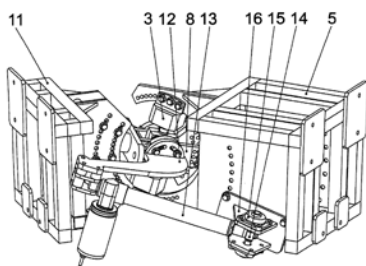
A1 (21) **418204** (22) 2016 08 05

- (51) **B62D 53/02** (2006.01)
B62D 12/00 (2006.01)
 (71) POLITECHNIKA WROCŁAWSKA, Wrocław
 (72) SIERZPUTOWSKI GUSTAW; DUDZIŃSKI PIOTR
 (54) **Układ jezdny o adaptacyjnie regulowanym
 przegubie skrętu i przegubie wahań członów
 pojazdu przegubowego**

(57) Zgłoszenie ujawnia układ jezdny o adaptacyjnie regulowanym przegubie skrętu oraz przegubie wahań członów pojazdu przegubowego charakteryzujący się tym, że ma sworzeń przegubu skrętu zamocowany poprzez łożyska obrotowo - przesuwne do obudów sworznia przegubu skrętu (3), wewnątrz których znajdują się czujniki mierzące siłę nacisku, które są zetknięte z końcami sworznia przegubu skrętu, przy czym obudowy sworznia przegubu skrętu (3) mocowane są do członu przedniego (5), poprzez otwory rozmieszczone na okręgu o środku w punkcie obrotu, natomiast do sworznia przegubu skrętu nieruchomo przymocowany jest element środkowy, do którego z kolei, poprzez otwory rozmieszczone na okręgu o środku w punkcie obrotu, mocowane jest w różnych pozycjach zakończenie sworznia przegubu wahań (8), natomiast obudowa sworznia przegubu wahań zamocowana jest

do sworznia przegubu wahań (8) poprzez nakrętkę z możliwością obrotu wokół własnej osi, natomiast do obudowy sworznia przegubu wahań zamocowany jest, poprzez otwory umieszczone na okręgu o środku w punkcie obrotu, człon tylny (11), natomiast do zakończenia sworznia przegubu wahań (8), zamocowane jest ramie (12) siłownika skrętu (13) w różnych pozycjach, poprzez otwory leżące na okręgu o środku w punkcie obrotu, przy czym pierwszy koniec siłownika skrętu (13) zamocowany jest do ramienia (12) w sposób obrotowy, a jego drugi koniec przymocowany jest w sposób nieruchomy do sworznia z naklejonym zestawem tensometrów (14), którego oś jest ustawiona równolegle do osi obrotu pierwszego końca siłownika skrętu (13), przy czym sworznie z naklejonym zestawem tensometrów (14) zamocowany jest obrotowo poprzez łożyska w obudowach samonastawnych (15) do uchwyty mocującego (16), natomiast uchwyt mocujący (16) przymocowany jest, poprzez otwory leżące na okręgu o środku w punkcie obrotu do członu przedniego (5). Zgłoszenie zapewnia również inny wariant rozwiązania układu jezdny o adaptacyjnie regulowanym przegubie skrętu oraz przegubie wahań członów pojazdu przegubowego.

(5 zastrzeżeń)



A1 (21) 418352 (22) 2016 08 16

(51) B62K 25/04 (2006.01)

B62K 19/18 (2006.01)

(71) AG MOTORS SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ

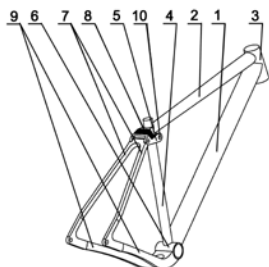
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Podgrodzie

(72) MARCZAK PAWEŁ; DĄBROWSKI JERZY

(54) Rama roweru z systemem tłumiącym dla tylnego koła

(57) Rama roweru z systemem tłumiącym dla tylnego koła ma trójkąt przedni, złożony z rury głównej (1) i górnej (2) zwieńczonych rurą sterową (3) oraz rury podsiodłowej (4), która stanowi również bok trójkąta tylnego, którego pozostałe boki tworzą o widełki górne (7) i dolne (9), zamocowane do mufty suportowej (6), natomiast w łączniku (5) zamocowanym za pomocą łożyskowanych trzpień (10) do górnych widełek (7) i rury podsiodłowej (4) osadzony jest elastyczny elastomerowy element (8).

(2 zastrzeżenia)



Data wprowadzenia zmiany zastrzeżeń: 2016 09 06

A1 (21) 417739 (22) 2016 06 27

(51) B62M 1/24 (2013.01)

B62M 1/00 (2010.01)

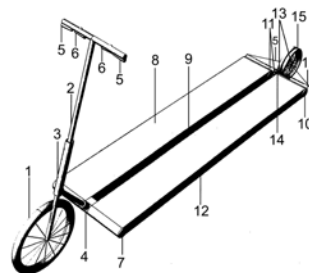
(71) ZAMOJSKI ANDRZEJ, Warszawa

(72) ZAMOJSKA JOANNA; ZAMOJSKA KAROLINA; ZAMOJSKA JULIA

(54) Wielofunkcyjna hulajnoga napędzana bieźnią dwutorową

(57) Hulajnoga napędzana bieźnią dwutorową charakteryzuje się tym, że kierujący może na niej jeździć, pływać, ślizgać się po śniegu lub lodzie. Kierujący po wejściu na hulajnogę napędza ją siłą mięśni nóg poprzez oddziaływanie na jeden z dwu torów bieźni. Blokując tor prawy, na którym stoi prawą nogą napędza hulajnogę torem lewym. Blokując tor lewy, na którym stoi napędza hulajnogę torem prawym. Uwalniając oba tory (8), spacerując lub biegając, napędza hulajnogę oboma torami.

(5 zastrzeżeń)



A1 (21) 419298 (22) 2016 10 31

(51) B64G 1/68 (2006.01)

B64G 1/56 (2006.01)

B64G 1/22 (2006.01)

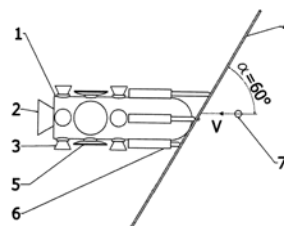
(71) NOWICKI KRZYSZTOF BIURO USŁUG TECHNICZNYCH, Łęzany; WRONKA KRZYSZTOF, Płock

(72) WRONKA KRZYSZTOF; NOWICKI MACIEJ; LAWERA ROBERT; PESZ JERZY; WARCHOŁ KRZYSZTOF; NOWICKI KRZYSZTOF

(54) Satelita do niszczenia mikro i małych obiektów kosmicznych oraz sposób ich niszczenia

(57) Satelita do usuwania obiektów kosmicznych i ochrony przed promieniowaniem, posiadający kadłub (1), główny silnik raketowy (2), manewrowe silniki raketowe (3) i tarczę (4) charakteryzuje się tym, że w tylnej części kadłuba (1) znajduje się główny silnik raketowy (2), zaś w bocznych częściach kadłuba (1) znajdują się silniki manewrowe (3), natomiast do przedniej części kadłuba zamocowana jest ruchomo, pancerna płyta (4) w sposób umożliwiający jej ułożenie pod kątem w stosunku do kadłuba (1). Sposób niszczenia mikro i małych śmieci kosmicznych oraz mikrometeoroidów polega na tym, że za pomocą radaru (5) lub sieci radarów do wykrywania obiektów kosmicznych wykrywa się obiekt kosmiczny (7) znajdującego się w orbicie wokółosłonecznej lub orbicie ziemskiej i ustala się jego rozmiar oraz trajektorie lotu i prędkość V przemieszczania się. Następnie za pomocą programu komputerowego określa się sposób postępowania i jeśli obiekt kosmiczny (7) posiada objętość mniejszą od objętości granicznej i porusza się z prędkością większą od prędkości granicznej to przemieszcza się satelitę i ustawia się tarczę (4) tak aby kąt α pomiędzy wektorem prędkości V a powierzchnią czołową tarczy (4) był równy $90 \pm 5^\circ$ i doprowadza się do zderzenia. Jeśli obiekt (7) posiada objętość mniejszą od objętości granicznej i porusza się z prędkością większą od prędkości granicznej to przemieszcza się satelitę i ustawia się tarczę (4) tak aby kąt α pomiędzy wektorem prędkości V a powierzchnią czołową tarczy (4) wynosił od 5 do 95° i doprowadza się do zderzenia.

(8 zastrzeżeń)



A1 (21) 414922 (22) 2015 11 25

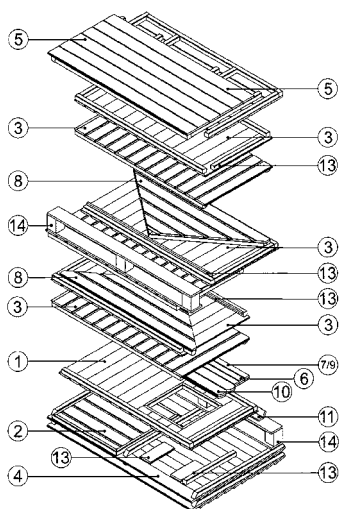
(51) **B65B 25/00** (2006.01)
B65B 69/00 (2006.01)
E04H 1/02 (2006.01)
E04B 1/343 (2006.01)

(71) ARTIMBER SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Przejęśław
(72) DESCHEEMAKER VIANNEY, BE

(54) **Sposób pakowania, magazynowania i przewożenia modułowego domku ogrodowego oraz układ modułowego domku ogrodowego**

(57) Przedmiotem wynalazku jest sposób pakowania, magazynowania i przewożenia modułowego domku ogrodowego, zawierającego co najmniej jeden pierwszy moduł ściany (1), co najmniej jeden moduł drzwi (2), co najmniej sześć drugich modułów ściany (3), co najmniej dwa moduły dachu (4), co najmniej dwa moduły podłogi (5), co najmniej dwa moduły poddasza (8) oraz szereg listew zwiędzających (6, 7, 9, 10, 11), w którym na ustandaryzowanej strukturze transportowej umieszcza się w stos moduły modułowego domku ogrodowego, przy czym na spodzie umieszcza się moduły dachu (4), na szczycie umieszcza się moduły podłogi (5), a pomiędzy nimi pozostałe moduły modułowego domku ogrodowego z wykorzystaniem dystansów (13) i przekładek paletowych (14). Przedmiotem wynalazku jest również układ modułowego domku ogrodowego, przeznaczony do jego magazynowania i przewożenia w stanie rozłożonym.

(16 zastrzeżeń)



A1 (21) 414945 (22) 2015 11 26

(51) **B65B 25/02** (2006.01)
B07C 5/14 (2006.01)
B65B 1/30 (2006.01)
B65B 5/10 (2006.01)

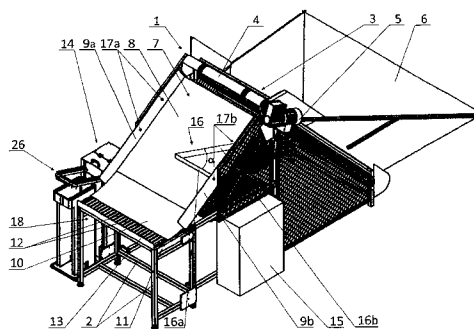
(71) TEKOMET SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Goleśzów
(72) PILCH PIOTR; CZYŻ DANIEL; PILCH TYMOTEUSZ

(54) **Urządzenie i stanowisko załadunkowe do pakowania drewna opałowego w worki wiotkie**

(57) Zgłoszenie dotyczy urządzenia i stanowiska załadunkowego do pakowania drewna opałowego w worki wiotkie, stosowanego przy ręcznym przygotowywaniu porcji handlowych. Urządzenie do pakowania drewna opałowego w worki wiotkie ma na sztywnej ramowej konstrukcji (2) nachylony w górę przenośnik zabierakowy (3), wchodzący dolną częścią do wnętrza kosza zasypowego (6) oraz odbierającą drewno z przenośnika zabierakowego (3) nachyloną w dół rampą załadunkową (7), zakończoną zasadniczo poziomym rusztem (11). Z rusztem (11) współpracuje stanowisko załadunkowe (14), na którym następuje ładowanie szczap do po-

zycjonowanego worka wiotkiego. Stanowisko załadunkowe (14) ma kosz załadunkowy o kształcie zbliżonym do graniastostupa prostokątnego otwartego od góry i z jednego czołowego boku oraz skrzynkową obudowę, we wnętrzu której znajduje się przesuwany w górę i w dół wózek, do którego zamocowana jest U - kształtna ramka (26), obejmująca od zewnątrz kosz załadunkowy. U - kształtna ramka (26) ma zaczepy do mocowania worka wiotkiego wkładanego do kosza załadunkowego i w miarę postępu załadunku podnosi się w górę, dzięki czemu napęczniony worek dnem opuszcza się w dół aż do pełnego załadowania. U - kształtna ramka (26) może być wyposażona w leżącą nad nią prostokątną ramkę, stanowiącą zabezpieczenie dla ręki pracownika obsługi.

(15 zastrzeżeń)



A1 (21) 414953 (22) 2015 11 25

(51) **B65D 5/32** (2006.01)
B65D 5/64 (2006.01)
B65D 5/20 (2006.01)

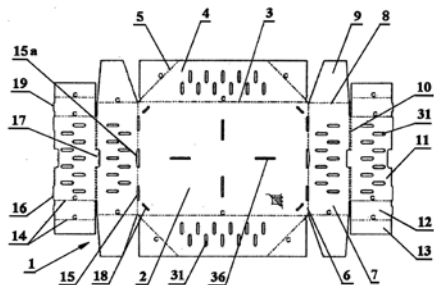
(71) KRZYWIŃSKI PIOTR PRODUKCJA OPAKOWAŃ
KARTONOWYCH DROPAK, Marcinki
(72) KRZYWIŃSKI PIOTR

(54) **Sposób wytwarzania opakowania kartonowego dwuczęściowego, zwłaszcza do przechowywania i transportu produktów nietrwałych i opakowanie kartonowe dwuczęściowe, zwłaszcza do przechowywania i transportu produktów nietrwałych**

(57) Przedmiotem wynalazku jest sposób wytwarzania opakowania kartonowego dwuczęściowego, zwłaszcza do przechowywania i transportu produktów nietrwałych i 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, piśklat, innych produktów spożywczych. Sposób wytwarzania opakowania kartonowego dwuczęściowego, zwłaszcza do przechowywania i transportu produktów nietrwałych, w postaci części zasobnikowej i pokrywy, polega na tym, że część zasobnikowa (1) formuje się z wykroju, mającego powierzchnię (2) o zarysie prostokąta, tworzącą dno, której dłuższe krawędzie oddziela się liniami bigowania (3) od powierzchni tworzących ścianki boczne (4), mające w częściach skrajnych skośne linie bigowania (5), zaś krótsze krawędzie oddziela się liniami bigowania (6) od powierzchni tworzących 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 wewnętrznych powierzchni bocznych (7) wytwarza 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 wykrawa się otwory (18) na wypusty (19) płytek (12), natomiast pokrywę formuje się z wykroju,

mającego powierzchnię o zarysie prostokąta stanowiącą wieko, przy czym dłuższe krawędzie oddziela się liniami bigowania od płytki, stanowiącej ścianki boczne pokrywy, następnie z obu stron oddziela się liniami bigowania płytki łączeniowe, zaś krótsze krawędzie oddziela się liniami bigowania od płytki tworzącej drugie ścianki boczne pokrywy, mające z obu stron oddzielone liniami bigowania płytki łączeniowe, ponadto w krótszych krawędziach, na liniach bigowania (26) wykrawa się otwory na wypusty stabilizujące (17).

(8 zastrzeżeń)



A1 (21) 415024 (22) 2015 11 28

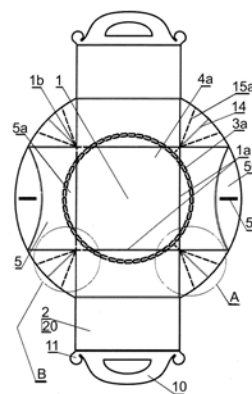
(51) B65D 5/54 (2006.01)
B65D 85/36 (2006.01)

(71) KNYCZ JOANNA, Kozy
(72) KNYCZ JOANNA

(54) **Jednostkowe opakowanie na produkty żywnościowe, zwłaszcza na wyroby cukiernicze albo pizzę**

(57) Przedmiotem wynalazku jest opakowanie jednostkowe na produkty żywnościowe, zwłaszcza na wyroby cukiernicze albo pizzę, składane z płaskiego wykroju do bryły. Posiada podstawę, osłonę górną, korzystnie połączoną poprzez ściankę boczną z podstawą, oddzielone przecinającymi się bigowanymi liniami gięcia ich ścianki boczne, perforacje o zróżnicowanym stopniu osłabienia, korzystnie z wykrojonymi zakładkami przy osłonie górnej, nacięciem przy linii załamania dla wpustu, dodatkowym uchwytem z zamkiem, wykonane z materiału zawierającego celulozę lub polietylen. Charakteryzuje się tym, że ma wydzielony perforacją obwiedniową co najmniej jeden moduł, który zawiera część lub całość podstawy (1), przy czym korzystnie ścianki boczne podstawy (1) połączone są narożnikami (15), które mają perforację kątową (15a) z wierzchołkiem przegięcia w narożniku (1b) pod kątem ostrym (α). Korzystnie moduł w całości zawarty jest pomiędzy bigowaniami (1a) podstawy (1). Opcjonalnie moduł II (4a) zawiera część podstawy (1) i łukowate odcinki (5a) bocznych ścianek (5). Opcjonalnie moduł III zawiera podstawę (1) i narożniki (1b) podstawy (1). Opcjonalnie perforacja obwiedniowa jest na bocznych ściankach (5) i na narożach (15). Korzystnie perforacja obwiedniowa łączy krawędzie naroży (15). Korzystnie naroże (15) ma co najmniej jedną antybigę (14), korzystnie w osi symetrii perforacji kątowej (15a). Perforacja kątowa jest połączona z perforacją obwiedniową. Korzystnie perforacja kątowa jest połączona z perforowanym łącznikiem. Moduł zbliżony jest do koła, elipsy lub owalu. Korzystnie perforacja obwiedniowa ma postać paska. Korzystnie w osłonie górnej (2) ma wydzielony perforacją moduł górny podzielony perforacją wycinkową na wycinki. Korzystnie przy krawędzi (5a) ścianki bocznej (5) ma nacięty ogranicznik, którego luźny koniec w pozycji roboczej zamocowany jest w wycięciu sąsiadującej krawędzi. Opcjonalnie osłona górna (2) złożona z dwóch półosłon (20) w pozycji roboczej zamknięta jest zamkami (11) zamocowanymi w otworze zamkowym (51), korzystnie umieszczonym w łuku (50). Po otwarciu opakowania zawierającego produkt żywnościowy, który będzie w całości skonsumowany, możliwe jest rozerwanie perforacji obwiedniowej i rozłożenie modułu ze spoczywającym na nim produktem spożywczym do formy talerza okrągłego lub owalnego półmiska.

(14 zastrzeżeń)



A1 (21) 417474 (22) 2016 06 08

(51) B65D 19/38 (2006.01)
B65D 77/06 (2006.01)
B65D 88/22 (2006.01)
B65D 90/20 (2006.01)

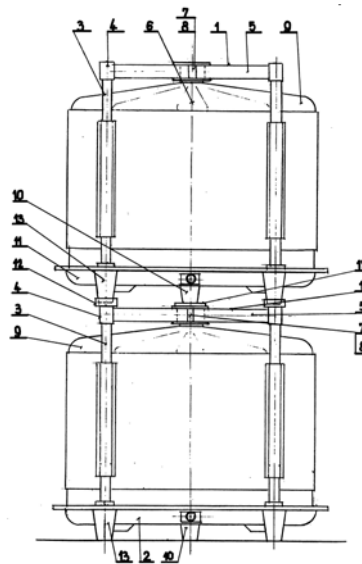
(71) SOSNA EDWARD, Bielsko-Biała; SOSNA BARTŁOMIEJ, Bielsko-Biała

(72) SOSNA EDWARD; SOSNA BARTŁOMIEJ

(54) **Osprzęt palety do cieczy**

(57) Ujawniono osprzęt, który jest wyposażeniem palety do cieczy, umożliwiający napełnienie elastycznego pojemnika oraz który zapewnia stabilne posadowienie następnej palety podczas sztaplowania w pionie. Osprzęt (1) palety (2) osadzony jest na górnych końcach słupków (3) poprzez rurowe nasadki (4) na końcach czterech ramion (5) promieniście zbieżnych w pionowej osi (6) symetrii palety (2) i utwierdzonych w talerzowym elemencie (7), który służy do osadzenia króćca (8) wlewowego pojemnika (9) oraz podparcia wewnętrznej nóżki (10) następnej palety (11) sztaplowanej w pionie. Rurowe nasadki (4) posiadają podstawki (12) pod zewnętrzne nóżki (13) następnej palety (11).

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) 414961 (22) 2015 11 26

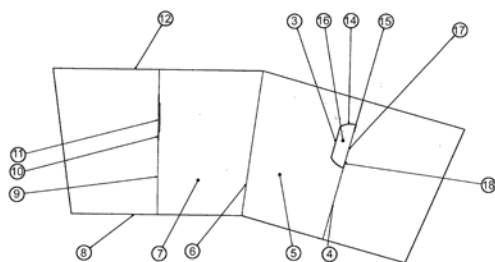
(51) B65D 25/04 (2006.01)
B65D 5/49 (2006.01)

(71) KRAM POLSKA SPÓŁKA AKCYJNA, Dzierżgoń
(72) ZIELONKA LUCJAN ADAM; BARTOSIŃSKI BARTOSZ; PUCIŁOWSKI MAREK

(54) Wymienna wkładka podziału przestrzeni pojemnika

(57) Wymienna wkładka podziału przestrzeni pojemnika, stanowiąca złożony i ukształtowany rozkrój samoistny lub łączony wzajemnie z kolejnym rozkrojem złożonym i ukształtowanym, który ma rozkładany i dowolnie kształtowany podział przestrzeni pojemnika o różnych kształtach i bokach prostokątnych lub skośnych do jego podstawy, charakteryzująca się tym, że ma co najmniej jedną wzajemnie połączoną, podwójnie ukształtowaną płaszczyznę podziału, utworzoną z rozkroju stanowiącego wzajemnie połączone płaszczyzny (5 i 7) z przegięciami naprzemiennie wzdłuż wewnętrznych krawędzi bocznych (4, 6, 9).

(7 zastrzeżeń)



Data wprowadzenia zmiany zastrzeżeń: 2016 01 13

A1 (21) **415018** (22) 2015 11 30(51) **B65D 27/22** (2006.01)

(71) INSTYTUT MASZYN SPOŻYWCZYCH SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa

(72) PARAFINIUK STANISŁAW

(54) Sposób przygotowania opakowań na produkty spożywcze, zwłaszcza skrzynek na borówkę amerykańską

(57) Sposób przygotowania opakowań na produkty spożywcze, zwłaszcza skrzynek na borówkę amerykańską, w którym myje się opakowania w myjni przy wykorzystaniu środka myjącego. Po procesie mycia segreguje się opakowania oceniając stan ich czystości i oddziela się czyste opakowania do użytku. Pozostałe opakowania segreguje się oceniając stopień ich zabrudzenia i tak podzielone opakowania układa się w stosy, jedno na drugim. Każdy tak utworzony stos opakowań przykrywa się materiałem nieprzepuszczalnym. Każdy stos opakowań pozostawia się na określony, wybrany czas w temperaturze pokojowej na polu odkładczym. Po jego upływie opakowania ze stosu przekazuje się do ponownego mycia w myjni. Cały proces powtarza się. Środkiem myjącym jest środek zawierający żywą mieszkankę efektywnych mikroorganizmów w rozcieńczeniu z wodą. Wybrany czas wynosi nie mniej niż 24 godziny.

(2 zastrzeżenia)

A1 (21) **414881** (22) 2015 11 23(51) **B65D 85/14** (2006.01)(71) PPHU EFEKT SPÓŁKA JAWNA
JANUSZ FRĄCKOWIAK I SPÓŁKA, Podzborów

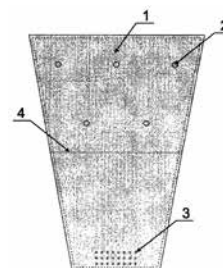
(72) FRĄCKOWIAK TOMASZ

(54) Sposób wytwarzania rękawa, zwłaszcza do kwiatów, ziół i sałat z folii

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania rękawa, zwłaszcza do kwiatów, ziół i sałat z folii, mający zastosowanie do przechowywania, transportu, a zwłaszcza ekspozycji żywych roślin, zwłaszcza w doniczkach. Sposób wytwarzania rękawa, zwłaszcza do kwiatów, ziół i sałat z folii poprzez wykrojenie z arkusza lub rolki folii wykroju o zarysie zbliżonym do trójkąta, następnie złożenie go wzdłuż linii podziału oraz zgrzanie krawędzi, charakteryzującego się tym, że po wykrojeniu, w wykroju (1) folii wykonuje się otwory (2, 3) oraz w strefie w przybliżeniu połowy wysoko-

ści linię podziałową (4), następnie zgrzewa się krawędzie boczne i krawędzie dolne.

(5 zastrzeżeń)

A1 (21) **415019** (22) 2015 11 30(51) **B65D 88/74** (2006.01)

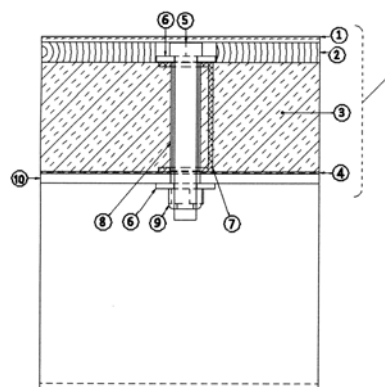
(71) IZOTERMY TIM SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Bytom

(72) MAJOREK TOMASZ

(54) Podłoga zwłaszcza dla izotermi oraz chłodni

(57) Podłoga zwłaszcza dla izotermi oraz chłodni, wyposażona w laminaty podłogowe, izolatory oraz profile, charakteryzuje się tym, że górne poszycie podłogi (1) połączone jest rozłącznie przelotowo z profilem podłużnicy (10) poprzez śrubę (5), podkładki (6), tuleję (8) ceownik aluminiowy (7) oraz nakrętkę (9) i/lub rozłącznie gwintowo, gdzie górne poszycie podłogi (1) połączone jest z profilem podłużnicy (10) za pośrednictwem ceownika aluminiowego (7), śruby (5), nakrętki (6) oraz płaskownika aluminiowego i/lub nierozłącznie poprzez nitowanie, przy czym przy połączeniu nitowym w miejsce śrub (5) stosuje się nity.

(11 zastrzeżeń)

A1 (21) **419157** (22) 2016 10 18(51) **B65G 1/04** (2006.01)**B65G 1/12** (2006.01)(71) POLITECHNIKA RZESZOWSKA
IM. IGNACEGO ŁUKASIEWICZA, Rzeszów

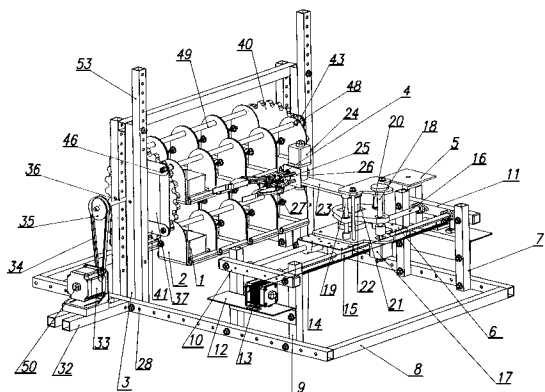
(72) TUTAK JACEK STANISŁAW; WIECH JAKUB

(54) Automatyczny system magazynowania, zwłaszcza dla małych przedmiotów

(57) Automatyczny system magazynowania, zwłaszcza dla małych przedmiotów nadających się do segregowania i magazynowania w oddzielnych, jednakowych pojemnikach (1), przy czym pojemniki (1) są przemieszczane mechanicznie w module magazynowym (3) w celu składowania, przechowywania oraz wydawania użytkownikowi. Poza modulem magazynowym (3) pojemniki (1) są przemieszczane do miejsca odstawczego (5) manipulatorem (4) z chwytakiem (27). Sterowanie przemieszczania pojemników (1) w module magazynowym (3) oraz między modulem magazynowym (3) a miejscem odstawczym (5) do obioru magazynowanych przedmiotów przez użytkownika jest programowe. Automatyczny system posiada stelaż (7) z podstawą (8), na której jest umieszczo-

ny moduł magazynowy (3) oraz platforma jezdna (6) i miejsce odstawcze (5) do odbioru magazynowanych przedmiotów. Moduł magazynowy (3), działający jako regał karuzelowy, jest wyposażony w koszyki (2) podwieszane obrotowo na poziomych łącznikach (49), stanowiących łącznie z rzędami koszyków (2) obrotowe półki tego regału karuzelowego, zaś w koszykach (2) są umieszczone pojemniki (1) na magazynowane przedmioty. Pojemniki (1) są ustawiane w wymaganej dla użytkownika ilości na wysokości i szerokości modułu magazynowego (3). Platforma jezdna (6) jest przemieszczana równoległe do rzędu koszyków (2). Na platformie jezdnej (6) jest osadzony manipulator (4) o trzech stopniach swobody, wyposażony w dwuczściowe ramię, złożone z pierwszego ramienia (23) i drugiego ramienia (25) zakończonego dwustronnym chwytakiem (27).

(20 zastrzeżeń)



A1 (21) 415053 (22) 2015 12 03

(51) B65G 17/06 (2006.01)

B65G 17/16 (2006.01)

B65G 47/34 (2006.01)

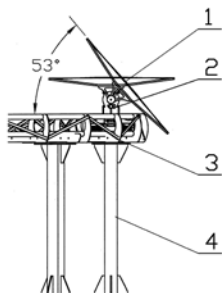
(71) DIMARK SPÓŁKA AKCYJNA, Złotkowo

(72) LASKOWSKI ANDRZEJ; GROMADA MAREK;
STEFAŃSKI ROMAN

(54) Urządzenie do sortowania i transportu bagażu

(57) Rozwiązanie dotyczy urządzenia odpowiedzialnego za automatyczne sortowanie i kierowanie bagażu do odpowiedniej zrzutni, charakteryzującego, się tym, że składa się z wózków wyposażonych w tacki (1) oraz elektryczny mechanizm (2) przechylający tacki do kąta od 0 do 53° oraz torowiska składającego się z łukowych (3) lub prostych segmentów o konstrukcji kratownicowej z rurowymi prowadnicami oraz sztywności wystarczającej na rozmieszczanie podpór (4) w odległości maksymalnej 7,5 metra, przy czym odcinki łukowe pozwalają na uzyskanie promienia skrętu torowiska do 2100 mm, natomiast ruch wózka po torowisku jest zapewniany dzięki wyposażeniu go w bezszczotkowy serwowymotor na prąd stały oparty na indukcji magnetycznej.

(7 zastrzeżeń)



A1 (21) 414971 (22) 2015 11 26

(51) B65G 39/16 (2006.01)

B65G 39/12 (2006.01)

B65G 15/64 (2006.01)

(71) SZKRED TADEUSZ NITROLEN ZAKŁAD BADAWCZO-

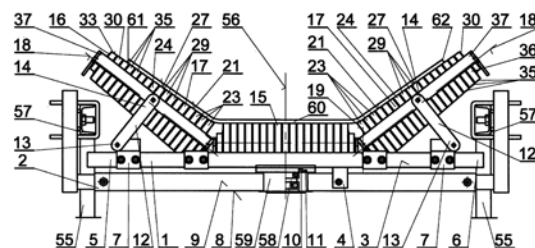
-WDROŻENIOWY TECHNIKI CIEPLNEJ, Wrocław

(72) SZKRED TADEUSZ

(54) Zespół naprowadzający taśmę przenośnika

(57) Zespół naprowadzający jest zbudowany z jarzma (1) w postaci belki (2), z końcami; lewym (5) i prawym (6), wyposażonymi w obejmę (7), do których dolnym końcem (13) są przegubowo zamocowane wsporniki (12), współpracujące końcami górnymi (14) z uchwytnymi (37) nośnymi krążnikami; lewego (16) i prawego (36), podpierających brzegi; lewy (61) i prawy (62) taśmy (60), a każdy krążnik posiada trzy segmenty; wewnętrzny (17), środkowy (24) i zewnętrzny (30), w postaci stożków ściętych, o kątach nachylenia tworzących (21, 27, 33) stożka do osi obrotu (18) krążnika (16, 36) wynoszących odpowiednio; 1°, 2°, i 3°, a każdy z segmentów (11, 24, 30) jest zbudowany z oddzielnych krążków (23, 29, 35), przy czym krążki w danym segmencie mają odpowiednio ścianę boczną o tym samym kącie nachylenia, tworzących (21, 27, 33) stożka w stosunku do osi obrotu (18) krążnika i podstawy o różnej wielkości, a podstawa (8) jarzma (1) ma łożysko wahlowe (58) w obudowie (59), w konstrukcji nośnej (57) i w osi symetrii (56) przenośnika (55), przy czym krążek w różnych segmentach ma podstawę o innej średnicy, a ściany; dolne i górne tych krążków, posiadają odpowiednio ściana pod kątem α większym niż 3°, do płaszczyzny tych ścian na szerokości większej niż 25 mm od ściany bocznej. Podstawa jarzma współpracuje z obudową (59) łożyska wahlowego (58) poprzez pierścieniowy labirynt (10) i uszczelnienie pierścieniowe (11) w jej powierzchni czołowej (9), a belka nośna (2) jarzma na swej powierzchni czołowej (3) posiada ograniczniki wychylenia (4), współpracujące z belką podstawy przenośnika (55).

(9 zastrzeżeń)



A1 (21) 414982 (22) 2015 11 27

(51) B65G 47/14 (2006.01)

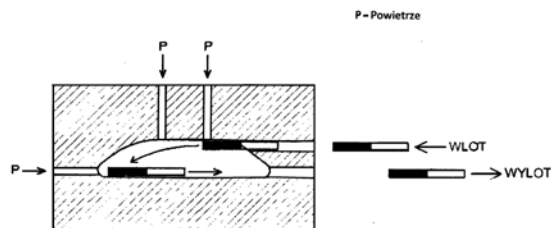
(71) DIKO POLSKA - AUTOMATYKA PRZEMYSŁOWA SPÓŁKA
Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Krępiec

(72) SEKUT MIKOŁAJ; BUGAJSKI DARIUSZ; DOSKOCZ JACEK;
KARDASZ PIOTR

(54) Odwracacz biegu kołka

(57) Przedmiotem zgłoszenia przedstawionym na rysunku jest odwracacz biegu kołka, działający niezależnie między jednostką sortującą kołki pod względem prawidłowej orientacji, a jednostką wbijającą je w otwory. Jego działanie polega na odbieraniu z jednostki sortującej źle zorientowanych kołków i ich odwróceniu, tak aby zostały one prawidłowo wbite w otwór przez jednostkę wbijającą. Źle zorientowane kołki wlatując do odwracacza przez otwór wlotowy są układane przez strumień powietrza, a następnie wypychane przez drugi strumień powietrza, wylatując otworem wylotowym, gdzie mogą zostać odebrane i skierowane do jednostki wbijającej.

(5 zastrzeżeń)



A1 (21) 414876 (22) 2015 11 23

(51) B66F 3/08 (2006.01)

B66F 3/24 (2006.01)

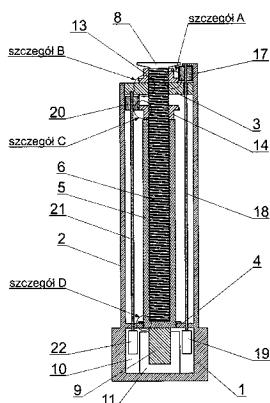
(71) ISPS SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Katowice

(72) KWARCINIŃSKI PAWEŁ; GIERSZAŁ MARCIN

(54) Podnośnik do podnoszenia oraz podpierania
zwłaszcza ciężkich elementów konstrukcyjnych

(57) Podnośnik ma zastosowanie do podnoszenia oraz podpierania ciężkich elementów konstrukcyjnych oraz do rozpierania ocepów i rozpór wykopów. Podnośnik ma umieszczony na podstawie korpusu (1) podłużny korpus nośny (2), wewnątrz którego znajduje się tuleja podnosząca (5) wraz ze wsuniętą w nią śrubą roboczą (6), z umieszczoną na jej wolnym końcu tarczą wsporczą (8). Tuleja podnosząca (5) oparta jest na tłoczysku (9) siłownika hydraulicznego (11), umieszczonego wewnątrz komory (10) podstawy korpusu (1). Na części śruby roboczej (6), znajdującej się na zewnątrz korpusu nośnego (2), umieszczona jest nakrętka górna (13), natomiast wewnątrz korpusu nośnego (2), na śrubie roboczej (6), umieszczona jest nakrętka dolna (14). Nakrętka górna (13) posiada zewnętrzny wieniec zębata blokady, natomiast nakrętka dolna (14) ma zewnętrzny wieniec zębata podnoszenia. Wieniec zębata blokady zazębiony jest z wałkiem zębatym blokady (17), który za pośrednictwem osi napędowej blokady (18) sprzęgnięty jest ze znajdującym się w komorze (10) silnikiem napędowym blokady (19). Wieniec zębata podnoszenia zazębiony jest z wałkiem zębatym podnoszenia (20), który za pośrednictwem osi napędowej podnoszenia (21), sprzęgnięty jest ze znajdującym się w komorze (10) silnikiem napędowym podnoszenia (22).

(4 zastrzeżenia)



Data wprowadzenia zmiany zastrzeżeń: 2016 11 02

A1 (21) 417433 (22) 2016 06 03

(51) B67D 7/06 (2010.01)

B65D 51/28 (2006.01)

B65D 81/32 (2006.01)

(71) AKSON SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Bydgoszcz

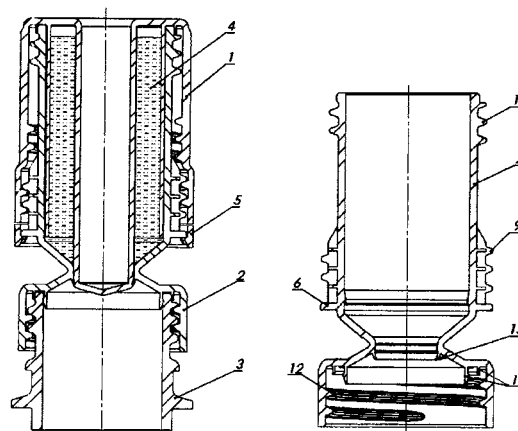
(72) OHLA ALEKSANDER; CHABOWSKI WOJCIECH

(54) Nakrętka dozownik

(57) Nakrętka dozownik ma korpus (2) w kształcie walca z przewężeniem, które od wewnątrz ma pierścień uszczelniający (13), a poniżej przewężenia ma postać nakrętki na butelkę (3) z wewnętrznym gwintem prawoskrętnym (12) i pierścieniem uszczelniającym (11), obejmujące od wewnątrz i zewnątrz górną część szyjki butelki (3), natomiast na zewnętrznej powierzchni korpusu (2) nad przewężeniem wyprofilowany jest gwint lewoskrętny (9), a powyżej, w górnej części nakrętki - gwint prawoskrętny (10), przy czym na korpus nałożona jest nakrętka zewnętrzna (1), która ma w dolnej części spełniający funkcję plomby dodatkowy pierścień (5), połączony z nakrętką (1) i osadzony na kołnierzu oporowym, natomiast utwo-

rzona w nakrętce zewnętrznej przestrzeń (4) pomiędzy cylindryczną ścianą i umieszczonym centralnie trzpieniem jest przeznaczona do przechowywania materiału sypkiego albo płynnego, który po częściowym wykręceniu nakrętki (1), dzięki uniesieniu trzpienia, przedostaje się do głównej komory pojemnika.

(2 zastrzeżenia)



DZIAŁ C

CHEMIA I METALURGIA

A1 (21) 414920 (22) 2015 11 24

(51) C01B 31/20 (2006.01)

B01D 53/00 (2006.01)

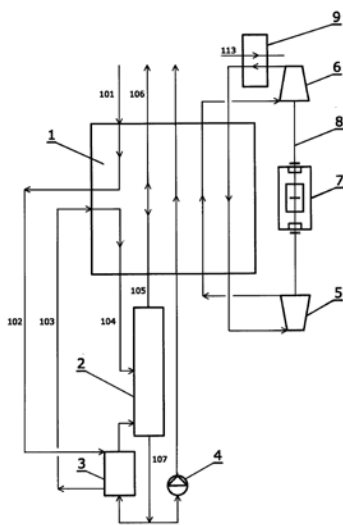
(71) INSTYTUT CIĘŻKIEJ SYNTEZY ORGANICZNEJ
BLACHOWNIA, Kędzierzyn-Koźle; INSTYTUT
CHEMICZNEJ PRZERÓBKI WĘGLA, Zabrze(72) BUDNER ZBIGNIEW; DULA JANUSZ; WÓJCİK JAN;
SOBOLEWSKI ALEKSANDER; WIĘCŁAW-SOLNY LUCYNA;
STELMACH SŁAWOMIR; CZAPLICKI ANDRZEJ

(54) Sposób skraplania ditlenku węgla

(57) Sposób skraplania ditlenku węgla w procesach usuwania ditlenku węgla polega na tym, że: sprężony i osuszony strumień ditlenku węgla kieruje się do wielobiegowego i wieloczynnikowego wymiennika ciepła (1), z którego po częściowym ochłodzeniu kieruje się do wyparki (3) kolumny destylacyjnej (2), następnie schładza się w wymienniku ciepła (1), mieszaninę dwufazową gazu, cieczy i ditlenku węgla kieruje się do kolumny rektyfikacyjnej, w której wydziela się strumień wzbogacony w nieskroplone gazy inertne i na strumień czystego, ciekłego ditlenku węgla, z którego wykrapla się ditlenek węgla i wprowadza się go z powrotem do kolumny rektyfikacyjnej (2), przy czym strumień ciekłego ditlenku węgla, w części kieruje się do wyparki (3) kolumny rektyfikacyjnej, a część strumienia czystego ditlenku węgla doprowadza się poprzez zespół pomp kriogenicznych (4) do wymiennika ciepła (1), z którego wyprowadza się go w postaci ciekłej; wytworzoną mieszaninę dwufazową, gazowego i ciekłego ditlenku węgla zawraca się do dołu kolumny rektyfikacyjnej, strumień gazowego helu ograniczonego w wymienniku ciepła (1) spręża się turbosprężarce (6) połączonej wałem (8) z przekładnią i silnikiem napędowym (7), sprężony hel schładza się w zewnętrznym wymienniku ciepła (9), a następnie w wymienniku ciepła (1) i kieruje się do połączonego

wałem (8) z przekładnią i silnikiem napędowym (7) turboekspandera (5), w którym prowadzi się izoentropowe rozprężanie helu, schłodzony hel kieruje się do wymiennika ciepła (1), z którego podgrzany hel kieruje się do turbosprężarki (6), poddaje się go sprężaniu, schładzaniu w wymienniku ciepła (9) i zwraca się go do procesu.

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) **415085** (22) 2015 12 03

(51) **C01G 55/00** (2006.01)
C22B 3/16 (2006.01)

(71) AKADEMIA GÓRNICZO-HUTNICZA
IM. STANISŁAWA STASZICA W KRAKOWIE, Kraków
(72) LUTY-BŁOCHO MAGDALENA; WOJNICKI MAREK;
FITZNER KRZYSZTOF; CHAT KAROLINA

(54) **Sposób rozdzielenia platyny i palladu z kwaśnych roztworów chlorkowych**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób rozdzielenia platyny i palladu z kwaśnych roztworów chlorkowych, który polega na wytrąceniu z mieszaniny zawierającej chlorkowe jony palladu Pd (II) i platyny Pt (IV) osadu metalicznego palladu, a następnie z pozostałego filtratu wytrącenie metalicznej platyny. Sposób ten charakteryzuje się tym, że do roztworu chlorkowego zawierającego 1 - 2000 mg Pt (IV) w 1 dm³ oraz 1 - 1000 mg Pd (II) w 1 dm³ dodaje się kwas L-askorbinowy i/lub kwas D-askorbinowy, przy czym stosunek molowy Pd (II) do kwasu L-askorbinowego i/lub kwasu D-askorbinowego wynosi od 1 : 1 do 1 : 3,5. Składniki miesza się w warunkach pH > 2, a uzyskany osad metalicznego palladu odfiltrowuje się, przemywa wodą i suszy. Z pozostałego filtratu wytrąca się osad metalicznej platyny na drodze chemicznej redukcji w temperaturze 15 - 100°C przez okres do 7 dni, korzystnie przy użyciu kwasu L-askorbinowego i/lub kwasu D-askorbinowego jako reduktora, przy czym stosunek molowy Pt (IV) do kwasu L-askorbinowego i/lub kwasu D-askorbinowego wynosi 1 : 2 - 1 : 100. Następnie roztwór chłodzi się, odfiltrowuje osad, przemywa wodą i suszy.

(2 zastrzeżenia)

A1 (21) **415069** (22) 2015 12 01

(51) **C02F 1/30** (2006.01)

(71) INSTYTUT CERAMIKI I MATERIAŁÓW BUDOWLANYCH
ODDZIAŁ MATERIAŁÓW OGNIOTRWAŁYCH, Gliwice
(72) STEC KATARZYNA; DZIUBAK CECYLIA

(54) **Sposób oczyszczania ścieków przemysłowych**

(57) Sposób oczyszczania ścieków przemysłowych, szczególnie powstających w procesie produkcji i stosowania nieorganicznych pigmentów ceramicznych, prowadzi się z wykorzystaniem energii mikrofalowej w układzie zamkniętym w zakresie temperatur od 10

do 550°C, ciśnieniu w zakresie od atmosferycznego do 100 bar i w czasie od 5 minut do 1440 minut.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) **415086** (22) 2015 12 03

(51) **C02F 3/02** (2006.01)

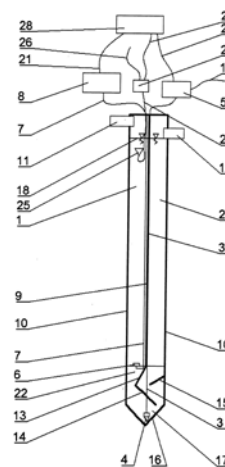
(71) UNIWERSYTET ROLNICZY IM. HUGONA KOŁŁĄTAJA
W KRAKOWIE, Kraków

(72) CHMIELOWSKI KRZYSZTOF

(54) **Urządzenie do podczyszczania ścieków po osadniku gnilnym**

(57) Urządzenie do podczyszczania ścieków po osadniku gnilnym charakteryzujące się tym, że pomiędzy pierwszą i drugą komorą (1, 2) znajduje się przegroda pionowa (9), przy czym w górnej części pierwszej komory (1) znajduje się przewód doprowadzający ścieki (11), a poniżej poziomu zwierciadła ścieków (18) znajduje się lejek (25), umiejscowiony na początku przewodu ssawnego (24), odprowadzającego przy pomocy pompy perystaltycznej (23), znajdującej się powyżej pierwszej i drugiej komory (1, 2), zanieczyszczenia pływające w górnej części pierwszej komory (1), a w dolnej części pierwszej i drugiej komory (1, 2), poniżej dyfuzora (6), znajduje się strefa osadowa (22) zakończona komorą osadową (17) w kształcie stożka, przy czym dyfuzor (6) jest połączony z dmuchawą (8) przewodem doprowadzającym sprężone powietrze (7), a dodatkowo w strefie osadowej (22) są zainstalowane specjalnie ukształtowane przegrody (13, 14, 15), a w stożkowej części komory osadowej (17) znajduje się kosz siatkowy (4), który jest połączony z przewodem odprowadzającym osad (3) umożliwiającym okresowe usuwanie i transportowanie osadu przy pomocy pompy perystaltycznej (5), znajdującej się powyżej pierwszej i drugiej komory (1, 2), a odpływ (12) jest usytuowany w górnej części drugiej komory (2) na wysokości poziomu zwierciadła ścieków (18).

(15 zastrzeżeń)



A1 (21) **414891** (22) 2015 11 23

(51) **C02F 3/32** (2006.01)
C02F 1/28 (2006.01)

(71) WAREŻAK TOMASZ, Zielona Góra; INSTYTUT NOWYCH
TECHNOLOGII INŻYNIERII ŚRODOWISKA, Nowe Żabno

(72) WAREŻAK TOMASZ

(54) **Aktywna mieszanka sorpcyjna**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest aktywna mieszanka sorpcyjna, przeznaczona zwłaszcza do wykorzystania w hydrofitowych oczyszczalniach ścieków, która zawiera 6 - 8% węgla brunatnego, 12 - 14% kory drzewnej, 15 - 18% zrębków drewnianych, 5 - 10% perforowanych kształtek kulistych, 4 - 5% perlitu, 25 - 30% keramzytu, 3 - 4% zeolitu, 2 - 3% ziemi okrzemkowej, 3 - 4% pumeksu ogrodniczego, 12 - 15% węgla drzewnego, 1 - 2% szkła kwarcowego, 2 - 3% szałku.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) 415136 (22) 2015 12 04

(51) C02F 9/00 (2006.01)

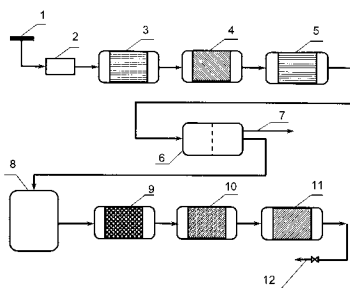
(71) CRYSTAL WATER SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ SPÓŁKA KOMANDYTOWA, Wrocław

(72) WOŁK GRZEGORZ

(54) Instalacja do obróbki wody

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest instalacja do obróbki wody, zwłaszcza wody pitnej, przeznaczona do montowania bezpośrednio przed punktem czerpalnym wody pitnej. Instalacja do obróbki wody zawiera magnes neodymowy do kasowania pamięci wody wodociągowej, filtry sedimentacyjne, filtry węglowe i membranę odwróconej osmozy (6), mające za zadanie redukcję zanieczyszczeń fizycznych, chemicznych i mikrobiologicznych, zbiornik czystej wody, wkład poprawiający smak wody i wkład mineralizujący, wzbogacający wodę w potrzebne mikroelementy, jony ujemne i korygujący odczyn wody oraz wkład programujący strukturę wody, zawierający co najmniej jeden programowany minerał o budowie krystalicznej, korzystnie kryształ górski, w który wcześniej wgrano sygnały elektromagnetyczne o ściśle określonych częstotliwościach.

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) 414963 (22) 2015 11 26

(51) C02F 11/02 (2006.01)

C02F 3/34 (2006.01)

(71) DAGAS SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warka

(72) POCHWATKA ANETA; MAJCHER MAREK; PRZYBYLSKI WŁODZIMIERZ; MAJCHER REMIGIUSZ; GALIŃSKI MATEUSZ

(54) Kompozycja do utylizacji osadów ściekowych

(57) Zgłoszenie dotyczy kompozycji do utylizacji osadów ściekowych, charakteryzującej się tym, że zawiera, jako składniki reaktywne, co najmniej jeden kwas nieorganiczny, wybrany z grupy obejmującej kwas siarkowy, azotowy, krzemowy i fosforowy, korzystnie aktywowany epoksydowanym olejem roślinnym, obecnym w ilości wynoszącej od 0,1 do 2% wagowych w odniesieniu do łącznej masy składników reaktywnych oraz co najmniej jeden alkohol polihydroksylowy, wybrany z grupy obejmującej sorbitol, mannitol, glicerol, ksylitol i erytrytol, w ilości wynoszącej od 2 do 92% wagowych w odniesieniu do łącznej masy wymienionych składników reaktywnych, a także, jako pożywkę, zawiera białko pochodzenia roślinnego i/lub skoncentrowany wywar z wysłodków cukrowych, przy czym zawartość wymienionych składników reaktywnych w kompozycji wynosi od 2 do 10% wagowych w odniesieniu do sumarycznej masy kompozycji obejmującej te składniki i pożywkę, a ponadto kompozycja ma w swoim składzie wodny preparat mikroorganizmów, zawierający co najmniej jeden szczep bakterii wybranych z grupy obejmującej bakterie mlekowe i promieniowce oraz co najmniej jeden rodzaj grzybów fermentacyjnych, przy czym preparat wykazuje zawartość co najmniej 10^6 jtk bakterii na 1 ml, a zawartość grzybów wynosi co najmniej 5% wagowo w suchej masie, przy czym stosunek objętościowy preparatu mikroorganizmów do pozostałych składników kompozycji wynosi co najmniej 10 : 1.

(5 zastrzeżeń)

A1 (21) 415031 (22) 2015 11 30

(51) C03C 4/00 (2006.01)

C03C 3/062 (2006.01)

C05D 11/00 (2006.01)

C05D 9/00 (2006.01)

B82B 1/00 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA KRAKOWSKA

IM. TADEUSZA KOŚCIUSZKI, Kraków

(72) BANACH MARCIN; PULIT-PROCIAK JOLANTA; STARON PAWEŁ; STARON ANITA

(54) Sposób otrzymywania szklistych mikro lub nanomateriałów o właściwościach nawozowych i antymikrobiologicznych

(57) Sposób otrzymywania szklistych mikro lub nanomateriałów zawierających SiO_2 w ilości 20 - 30% mol., MgO w ilości 5 - 15% mol., P_2O_5 w ilości 15 - 20% mol., CaO w ilości 20 - 35% mol., K_2O w ilości 5 - 10% mol., polega na tym, że prowadzi się hydrolizę tetraetoksydianu (TEOS) w środowisku kwaśnym w obecności alkoholu etylowego, po czym dodaje się zawiesinę otrzymaną przez zmieszanie wodnego roztworu azotanu (V) srebra albo siarczanu miedzi z wodnym roztworem związku chemicznego charakteryzującego się właściwościami redukującymi jony metali oraz stabilizującymi rozmiary nanometryczne cząstek metalicznych, a następnie z roztworem wodnym związku chemicznego pozwalającego ustalić odczyn zasadowy mieszaniny albo wprowadza się do kompozycji nanocząstki tlenków cynku, albo żelaza, albo miedzi, albo cyrkonu, albo nanocząstki nadtlenu wapnia, albo nadtlenu magnezu w formie proszkowej albo w zawiesinie, a po zżelowaniu produkt suszy się. Przedmiotem zgłoszenia jest także szklisty nano lub mikromateriał.

(22 zastrzeżenia)

A1 (21) 414951 (22) 2015 11 25

(51) C04B 38/02 (2006.01)

C04B 38/10 (2006.01)

(71) PREFABET-OSŁAWA DĄBROWA SPÓŁKA AKCYJNA, Osława Dąbrowa

(72) TEUS HENRYK; ŁOSIŃSKI RYSZARD; ŁASKAWIEC KATARZYNA; PŁOTEK WIEŚLAW; KLEINSCHMIDT EDWARD; LANGOWSKA MONIKA; DRAB ROMAN

(54) Sposób wytwarzania betonu komórkowego o zmniejszonej gęstości objętościowej i zwiększonej izolacyjności cieplnej

(57) Sposób wytwarzania betonu komórkowego o zmniejszonej gęstości objętościowej i zwiększonej izolacyjności cieplnej charakteryzuje się tym, że w ustalonej kolejności wprowadza się grawitacyjnie surowce i półprodukty do mieszarki turbiniowej o pojemności 5 m^3 . W pierwszej fazie jest to szlam piaszkowy z wodą w ilości 1000 - 1600 kg wraz ze szlamiem odpadowym i częścią 2,5 - 4 l środka powierzchniowo czynnego, które miesza się, po czym dodaje się wapno palone mielone o zawartości całkowitych i aktywnych tlenków wapnia $\text{CaO} > 90\%$ w ilości 10 do 20 kg/m^3 i miesza się, następnie dodaje się cement portlandzki: 42,5 w ilości 20 - 40 kg/m^3 , cement portlandzki 52,5 w ilości 10 do 20 kg/m^3 oraz mączkę kwarcową o zawartości SiO_2 min 94 - 97% w ilości 0,5 - 1% w stosunku do masy ogólnej cementu i miesza się, po czym dodaje zawiesinę proszku Al 8 - 9,5 l/m^3 , który pozostaje wymieszany z roztworem wodnym środka powierzchniowo czynnego w proporcji 3 : 1, po czym po zbilansowaniu cieplnym masy zarobowej, podaje się ją do wysmarowanych olejem form, następnie prowadzi proces uszlachetniania i dojrzewania w komorach do wyrośnięcia i uzyskania wytrzymałości w skali 3 - 6. Na koniec prowadzi się rozformowanie form i dalszą obróbkę bloku masy do uzyskania wymaganego kształtu i wymiaru oraz formatuje wyrób, który transportuje się na stanowisko separacji wyrobów, na którym oddziela się każdą kształtkę w linii cięcia wzdłużnego, po czym produkt wraz z dnem hartowniczym

wprowadza się do komór grzewczych o temperaturze 80 - 90°C, po czym poddaje się procesowi obróbki hydrotermicznej i procesowi paletyzacji oraz pakowania wyrobu końcowego.

(4 zastrzeżenia)

A1 (21) **415050** (22) 2015 12 01

(51) **C04B 41/52** (2006.01)

E04F 13/14 (2006.01)

(71) KŁYS IGOR GENESISART, Pabianice

(72) KŁYS IGOR

(54) **Sposób pokrywania płytek, zwłaszcza ceramicznych**

(57) Sposób pokrywania płytek, zwłaszcza ceramicznych, polega na zastosowaniu kolejno warstw primera, farby UV i lakieru ochronnego, przy czym primer zawiera w swoim składzie lakier wodorocieńczalny i preparat zwiększający przyczepność, a lakier ochronny zawiera w swoim składzie lakier wodorocieńczalny i utwardzacz do lakierów.

(7 zastrzeżeń)

A1 (21) **415059** (22) 2015 12 01

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

C05D 5/00 (2006.01)

C05F 17/02 (2006.01)

C05G 1/00 (2006.01)

(71) BIOMINERAL SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ

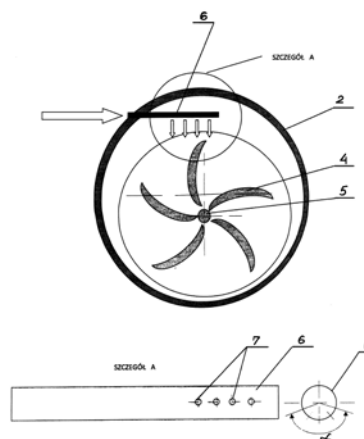
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ W LIKWIDACJI, Poznań

(72) KACZMAREK SŁAWOMIR; NOWACKI PRZEMYSŁAW

(54) **Sposób wytwarzania nawozu WE oraz urządzenie do wytwarzania nawozu**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania nawozu WE oraz urządzenie do wytwarzania nawozu. Nawóz powstaje z pofermentu oraz możliwym jest także wykorzystanie innych odpadów z biogazowni. Nawóz WE ma zastosowanie do użyźniania gleby i dostarczania składników pokarmowych dla roślin. Sposób wytwarzania nawozu WE z pofermentacyjnego odpadu z biogazowni polega na tym, że 250 - 500 kg odpadu pofermentacyjnego z biogazowni wykorzystującej jako surowiec zwłaszcza kukurydzę o zawartości wilgoci do 25% wagowych rozdrabnia się na frakcję o maksymalnych wymiarach 3 mm, a następnie wprowadza się do poziomego reaktora, dalej do reaktora dodaje się wodę do uzyskania wilgotności mieszaniny do 50%, po czym przy ciągłym mieszaniu do mieszaniny dodaje się 140 do 280 kg sproszkowanego tlenku magnezu (MgO) i dalej mieszając mieszaninę zrasza się 270 - 540 kg technicznym kwasem siarkowym (H₂SO₄) w czasie 8 - 12 litrów/minutę tak, aby temperatura mieszaniny wzrosła samoczynnie do 120°C, po czym po wdozowaniu kwasu mieszaninę miesza się do samoczynnego wygaśnięcia reakcji chemicznej i ochłodzeniu mieszaniny do 80°C, następnie mieszaninę usuwa się z reaktora, po czym dokonuje się pomiaru wilgotności, w celu uzyskania wilgotności mieszaniny w granicach 30% do mieszaniny dodaje się suchy składnik oraz dodatki konfekcjonujące, wymieszaną mieszaninę granuluje się do wymiarów 4 - 8 mm, dalej pakuje. Urządzenie do wytwarzania nawozu w postaci poziomego walcowego zbiornika z mieszadłem o poziomym wale zawierający szczelnie zamykany właz wsadowy i szczelnie zamykany właz opróżniający, gdzie napęd mieszadła umożliwia regulację obrotów wraz ze zmianą kierunku obrotów, przy czym jeden z kierunków obrotu ułatwia opróżnianie reaktora z mieszaniny poreakcyjnej, wyposażony w urządzenia kontroli temperatury, zawory bezpieczeństwa regulujące ciśnienie wewnątrz reaktora i regulatory prędkości obrotowej mieszadła, charakteryzuje się tym, że wewnątrz reaktora (2) w jego górnej strefie umieszczona jest co najmniej jedna rura (6) zasilająca kwasem siarkowym z co najmniej trzema otworami (7) rozmieszczonymi wzdłuż tworzącej reaktora (2), rozłożonymi wzdłuż osi rury (6) pod kątem w zakresie $\alpha \geq 180^\circ$.

(7 zastrzeżeń)



A1 (21) **414890** (22) 2015 11 23

(51) **C05F 11/08** (2006.01)

C02F 3/32 (2006.01)

(71) WAREŻAK TOMASZ, Zielona Góra; INSTYTUT NOWYCH TECHNOLOGII INŻYNIERII ŚRODOWISKA, Nowe Żabno

(72) WAREŻAK TOMASZ

(54) **Środek aktywujący**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest środek aktywujący, przeznaczony zwłaszcza do wykorzystania w oczyszczalniach hydrofitowych, zawierający 0,2 - 1,0% kwasu humusowego, 4 - 6% węgla brunatnego, 10 - 12% węgla drzewnego, 0,5 - 1,0% kwasu karboksylowego, 1% trójtlenku żelaza, 0,1% bakterii heterotroficznych, 0,01% enzymów: β - amylaza i izoamylaza, 1% alg słodkowodnych.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) **415012** (22) 2015 11 30

(51) **C05F 15/00** (2006.01)

C05G 3/04 (2006.01)

(71) SZYMANDER ZBIGNIEW, Berlin, DE

(72) SZYMANDER ZBIGNIEW, DE

(54) **Sposób wytwarzania nawozu organiczno-mineralnego z pulpy pofermentacyjnej**

(57) Przedmiotem wynalazku jest sposób wytwarzania nawozu organiczno-mineralnego z pulpy pofermentacyjnej. Wynalazek ma zastosowanie w branży rolniczej, najlepiej stosuje się go do wytwarzania jako nawóz rolniczy do użyźniania pól. Sposób wytwarzania nawozu organiczno-mineralnego z pulpy pofermentacyjnej, powstałej z przetwarzania biomasy i/lub bioodpadów w procesie fermentacji metanowej w instalacjach biogazowych, polega na higienizacji pulpy pofermentacyjnej do postaci półproduktu, po uprzednim wyjąłowieniu pulpy pofermentacyjnej dla zapewnienia stabilizacji biologicznej, po czym półprodukt poddaje się obróbce cieplnej i hydratacji przez wymieszanie go z dodatkami. W trakcie higienizacji podgrzewa się pulpe pofermentacyjną do temperatury 75°C w komorze higienizacyjnej przez co najmniej 1/2 h, przy czym uzyskany podczas higienizacji półprodukt w formie płynnej o zawartości suchej masy poniżej 10% miesza się z biopopiołem aż do uzyskania zmiany stanu skupienia ich mieszaniny z ciekłego na stały, po czym do mieszaniny dodaje się zmieloną słomę żytnią, gdzie dozowanie i mieszanie słomy z mieszaniną półproduktu z biopopiołem wykonuje się w temperaturze z zakresu od 40°C do 70° włącznie. W wyniku tego miał słomy nasycy się uprzednio sporządzoną mieszaniną jednocześnie pozostając substancją zdyspergowaną w otrzymanym produkcie gotowym, którym jest już nawóz rolniczy w gotowej postaci o konsystencji zastalonego ciała stałego. Może być po przesuszeniu nawozem sypkim, choć może także być lekko zbrylonym.

(7 zastrzeżeń)

A1 (21) 415063 (22) 2015 12 01

(51) C07C 37/60 (2006.01)

C07C 39/08 (2006.01)

C07B 41/02 (2006.01)

B01J 23/745 (2006.01)

B01J 31/22 (2006.01)

(71) INSTYTUT KATALIZY I FIZYKOCHEMII POWIERZCHNI
IM. JERZEGO HABERA POLSKIEJ AKADEMII NAUK,
Kraków

(72) PAMIN KATARZYNA; POŁTOWICZ JAN

(54) Sposób utleniania fenolu do katecholu
i hydrochinonu

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób utleniania fenolu do katecholu i hydrochinonu w fazie ciekłej, 30% nadtlenkiem wodoru, w temperaturze do 90°C, w układzie katalitycznym składającym się z rozpuszczalnika, którym jest gliceryna lub pochodne gliceryny oraz z katalizatora, którym są makrocycliczne kompleksy żelaza, zwłaszcza anionowe kompleksy FeTPPS, FeTCPP, kationowe kompleksy FeTMPyP, FeTAP, FeSalen[CH₂-P(C₆H₅)₃]₂Cl₂, kompleksy FeSalen, FeTPP lub mieszaniny tych kompleksów.

(2 zastrzeżenia)

A1 (21) 415067 (22) 2015 12 01

(51) C07C 211/62 (2006.01)

C07C 209/20 (2006.01)

C07C 59/105 (2006.01)

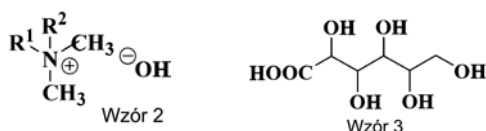
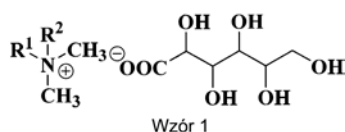
(71) POLITECHNIKA POZNAŃSKA, Poznań

(72) PERNAK JULIUSZ; ŁĘGOSZ BARTOSZ;
SZNAJDROWSKA AGATA

(54) Czwartorzędowe glukoniany
dialkilodimetyloamoniowe sposób
ich otrzymywania oraz zastosowanie
jako środki powierzchniowo czynne

(57) Przedmiotem zgłoszenia są czwartorzędowe glukoniany amoniowe, sposób ich otrzymywania oraz zastosowanie jako środki powierzchniowo czynne, jako dodatek do płynów np. mycia naczyń. Czwartorzędowe glukoniany amoniowe o wzorze ogólnym 1, w którym R¹ oznacza podstawnik alkilowy o długości łańcucha od 1 do 22 atomów węgla, a R² oznacza podstawnik alkilowy o długości łańcucha od 1 do 12 atomów węgla lub podstawnik benzylowy, lub podstawnik 2-hydroksyetylowy. Sposób otrzymywania polega na tym, że czwartorzędowy wodorotlenek amoniowy o wzorze ogólnym 2, w którym R¹ oznacza podstawnik alkilowy o długości łańcucha od 1 do 22 atomów węgla, a R² oznacza podstawnik alkilowy o długości łańcucha od 1 do 12 atomów węgla lub podstawnik benzylowy, lub podstawnik 2-hydroksyetylowy, poddaje się reakcji z kwasem glukonowym o wzorze ogólnym 3 w środowisku wodnym lub środowisku rozpuszczalnika organicznego, korzystnie metanolu, w temperaturze otoczenia, w czasie od 5 do 15 minut, korzystnie 10 minut, po czym rozpuszczalnik odparowuje się, a otrzymany produkt suszy w warunkach obniżonego ciśnienia w temperaturze od 20 do 60°C, korzystnie 40°C w czasie od 2 do 12 godzin, korzystnie 8 godzin.

(6 zastrzeżeń)



A1 (21) 415061 (22) 2015 12 01

(51) C07D 209/48 (2006.01)

C07D 207/40 (2006.01)

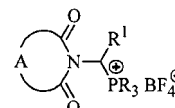
(71) POLITECHNIKA ŚLĄSKA, Gliwice

(72) ADAMEK JAKUB; MAZURKIEWICZ ROMAN;
WĘGRZYK ANNA

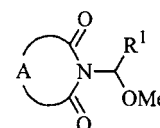
(54) Sposób wytwarzania soli 1-imidoalkilofosfoniowych

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania soli 1-imidoalkilofosfoniowych o wzorze 1, polegający na tym, że N-(1-metoksyalkilo)imidy o wzorze 2 stapia się z solami tryfenylofosfiny w obecności katalizatora NaBr lub Ph₃P · HBr, w podwyższonej temperaturze, korzystnie w zakresie 90 - 1000°C, pod obniżonym ciśnieniem, korzystnie w zakresie 130 - 2700 Pa.

(1 zastrzeżenie)

R¹ = H, CH₃, *i*-Bu, PhR = Ph, *p*-C₆H₄Cl, *m*-C₆H₄Cl, *p*-C₆H₄CF₃A = *o*-C₆H₄, (CH₂)₂

Wzór 1

R¹ = H, CH₃, *i*-Bu, PhA = *o*-C₆H₄, (CH₂)₂

Wzór 2

A1 (21) 415129 (22) 2015 12 04

(51) C07D 277/34 (2006.01)

A61K 31/426 (2006.01)

A61P 35/00 (2006.01)

(71) UNIWERSYTET MEDYCZNY W LUBLINIE, Lublin

(72) TROTSKO NAZAR; PRZEKORA AGATA;
GINALSKA GRAŻYNA; WUJEC MONIKA

(54) Pochodne tiazolidyno-2,4-dionu, sposób
ich wytwarzania, ich zastosowanie medyczne oraz
kompozycja farmaceutyczna

(57) Przedmiotem zgłoszenia są pochodne tiazolidyno-2,4-dionu o wzorze 1 przedstawionym na rysunku, gdzie R oznacza 4-(3-Cl-C₆H₄-CONHN=CH), 3-(C₆H₅NHCSNHN=CH), 3-(4-CH₃-C₆H₅NHCSNHN=CH), 2-(3-Cl-C₆H₄-CONHN=CH), R₁ oznacza H i OCH₃, a Z oznacza pojedyncze lub podwójne wiązanie oraz 2-(2,4-dioksa-1,3-tiazolidyn-5-yl)octan 3-formylofenylu o wzorze 2. Przedmiotem zgłoszenia jest też sposób otrzymywania pochodnych tiazolidyno-2,4-dionu o wzorze 1. Sposób charakteryzuje się tym, że najpierw otrzymuje się związek o wzorze 2, gdzie R oznacza 3-CHO-C₆H₄ poprzez reakcję chlorku 2-(2,4-dioksa-1,3-tiazolidyn-5-yl)octanu z 3-hydroksybenzaldehydem w środowisku bezwodnego 1,4-dioksanu i obecności bezwodnej pirydyny, w stosunku molowym 1:1, następnie związek o wzorze 2, gdzie R oznacza 2-CHO-C₆H₄, 3-CHO-C₆H₄, 4-CHO-C₆H₄ i 4-CHO-2-OCH₃-C₆H₄ poddaje się reakcji z hydrazidem kwasu 3-chlorobenzoesowego o wzorze 3 lub związkiem o wzorze 4, gdzie R oznacza H lub CH₃, przy czym reakcji ze wzorem 4 poddaje się tylko 2-(2,4-dioksa-1,3-tiazolidyn-5-yl)octan 3-formylofenylu o wzorze 2, a reakcję prowadzi się w stosunku molowym 1:1, w temperaturze wrzenia rozpuszczalnika organicznego korzystnie bezwodnego etanolu. Zgłoszenie obejmuje też kompozycje farmaceutyczną. Związki

A1 (21) 419151 (22) 2016 10 18

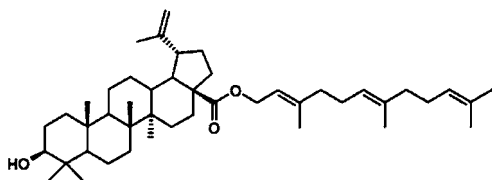
(51) C07J 53/00 (2006.01)
C07J 63/00 (2006.01)(71) UNIWERSYTET PRZYRODNICZY WE WROCŁAWIU,
Wrocław

(72) BARYCZA BARBARA

(54) **Ester kwasu betulinowego i sposób jego otrzymywania**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest ester kwasu betulinowego o wzorze 1 przedstawionym na rysunku oraz sposób jego otrzymywania. Sposób polega na tym, że kwas betulinowy przeprowadzony w pochodną octanową poddaje się estryfikacji w obecności odczynnika chlorującego i przy czym dodaje się dwukrotny nadmiar molowy farnezołu, a następnie usuwa się grupę zabezpieczającą w pozycji C-3 w drodze selektywnej hydrolizy. Ester kwasu betulinowego z farnezołem stanowi nośnik aktywnych biologicznie molekuł o działaniu przeciwnowotworowym. Ester może znaleźć zastosowanie w przemyśle farmaceutycznym, np. w terapii chorób nowotworowych.

(6 zastrzeżeń)



Wzór 1

A1 (21) 419152 (22) 2016 10 18

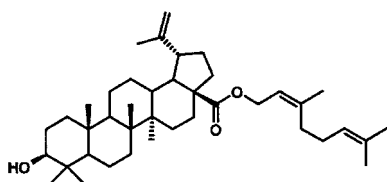
(51) C07J 53/00 (2006.01)
C07J 63/00 (2006.01)(71) UNIWERSYTET PRZYRODNICZY WE WROCŁAWIU,
Wrocław

(72) BARYCZA BARBARA

(54) **Ester kwasu betulinowego i sposób jego otrzymywania**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest ester kwasu betulinowego o wzorze 1 przedstawionym na rysunku oraz sposób jego otrzymywania. Sposób ten polega na tym, że kwas betulinowy przeprowadzony w pochodną octanową poddaje się estryfikacji w obecności odczynnika chlorującego i przy zastosowaniu nerolu, a następnie usuwa się grupę zabezpieczającą w pozycji C-3 w drodze selektywnej hydrolizy. Ester kwasu betulinowego z nerolem stanowi nośnik aktywnych biologicznie molekuł o działaniu przeciwnowotworowym. Ester może znaleźć zastosowanie w przemyśle farmaceutycznym, np. w terapii chorób nowotworowych.

(6 zastrzeżeń)



Wzór 1

A1 (21) 415075 (22) 2015 12 02

(51) C08B 30/12 (2006.01)
A61K 47/36 (2006.01)

(71) INSTYTUT BIOTECHNOLOGII PRZEMYSŁU ROLNO-SPOŻYWCZEGO
IM. PROF. WACŁAWA DĄBROWSKIEGO, Warszawa;
UNIWERSYTET MEDYCZNY
IM. KAROLA MARCINKOWSKIEGO W POZNANIU,
Poznań; UNIWERSYTET EKONOMICZNY W POZNANIU,
Poznań; UNIWERSYTET PRZYRODNICZY W POZNANIU,
Poznań

(72) LE THANH-BLICHAZ JOANNA;
CIELECKA-PIONTEK JUDYTA; LEWANDOWICZ JACEK;
MAKOWSKA AGNIESZKA(54) **Sposób wytwarzania nośników leków doustnych o przedłużonym uwalnianiu, trudno rozpuszczalnych w wodzie, na bazie modyfikowanej skrobi**

(57) Zgłoszony sposób charakteryzuje się tym, że nośnik skrobiowy otrzymuje się poprzez nawilżenie substratu skrobiowego roztworem zawierającym fosfor należącym do grup lub pochodnych związków: kwasu ortofosforowego, polifosforanów, metafosforanów, wodorofosforanów, diwodorofosforanów lub trichlorków fosforu, przy czym nawilżanie prowadzi się do zawartości związanego fosforu w granicach od $1 \cdot 10^{-5}\%$ do 2% (korzystnie od 0,01% do 0,50%), a otrzymany półprodukt poddaje się co najmniej dwuetapowej obróbce termicznej.

(5 zastrzeżeń)

A1 (21) 414994 (22) 2015 11 27

(51) C08C 1/04 (2006.01)
C08J 5/02 (2006.01)
B01J 19/08 (2006.01)(71) IPCHEM SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Puławy

(72) PIŁACIŃSKI WŁODZIMIERZ

(54) **Sposób wytwarzania wyrobu lateksowego o obniżonym poziomie zanieczyszczeń oraz wyrób lateksowy otrzymany tym sposobem**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania wyrobu lateksowego, zwłaszcza rękawic, w których zawartość zanieczyszczeń, zwłaszcza białek oraz soli, jest obniżona oraz wyrób lateksowy otrzymany tym sposobem. Sposób charakteryzuje się tym, że do zanurzonej w wodzie formy o powierzchni zwartej, bez otworów lub perforacji, z rękawicą na etapie żelu, przykłada się napięcie elektryczne w zakresie 1 – 5 V i formę utrzymuje się pod napięciem 1 - 6 godzin.

(7 zastrzeżeń)

A1 (21) 415002 (22) 2015 12 01

(51) C08G 18/42 (2006.01)
C08G 18/48 (2006.01)
C08L 75/04 (2006.01)
C08J 9/00 (2006.01)(71) SELENA LABS SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Siechnice

(72) PAWLUS TOMASZ; KULIŚ NINA

(54) **Pianka montażowa oraz jej zastosowanie jako kleju, szczeliwa, do wytwarzania powłok albo do wypełniania wewnątrz pustych struktur**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest pianka montażowa zawierająca poliiole, izocyjaniany, plastyfikatory, środki powierzchniowo czynne, katalizator oraz gazy charakteryzująca się tym, że zawiera: polioli od 30% do 35%, gazów od 15,5% do 17,5% przy czym stosunek NCO:OH wynosi od 3,4 do 3,9 oraz jej zastosowanie jako kleju, szczeliwa, do wytwarzania powłok albo do wypełniania wewnątrz pustych struktur.

(10 zastrzeżeń)

A1 (21) **415065** (22) 2015 12 01

- (51) **C08J 3/24** (2006.01)
C08L 9/06 (2006.01)
C08L 11/00 (2006.01)
C08K 3/22 (2006.01)

- (71) POLITECHNIKA ŁÓDZKA, Łódź
 (72) RZYMSKI WŁADYSŁAW M.; DMOWSKA-JASEK PAULINA;
 SMEJDA-KRZEWICKA ALEKSANDRA

(54) **Sposób sieciowania i modyfikacji mieszanin kauczuku chloroprenowego z kauczukiem butadienowo-styrenowym**

(57) Sposób sieciowania i modyfikacji mieszanin kauczuku chloroprenowego z kauczukiem butadienowo-styrenowym polega na ogrzewaniu mieszaniny zawierającej 90 - 50 części wagowych kauczuku chloroprenowego oraz 10 - 50 części wagowych kauczuku butadienowo-styrenowego z tlenkiem cyny II oraz ze zmiękcaczem i ewentualnie napelnicznym, w obecności kwasu Lewisa jako katalizatora powstającego *in situ* z kauczuku zawierającego chlor oraz tlenku metalu, w temperaturze 433 K w czasie wynikającym z oznaczeń wulkametrycznych.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) **414950** (22) 2015 11 25

- (51) **C08L 67/06** (2006.01)
C08K 3/04 (2006.01)
C08K 5/5317 (2006.01)
C08K 3/10 (2006.01)
C08J 3/20 (2006.01)

- (71) CENTRALNY INSTYTUT OCHRONY PRACY -
 PAŃSTWOWY INSTYTUT BADAWCZY, Warszawa
 (72) ZATORSKI WOJCIECH; SAŁASIŃSKA KAMILA MARIA;
 CELIŃSKI MACIEJ ADRIAN;
 MACIEJEWSKI TADEUSZ KRZYSZTOF

(54) **Sposób otrzymywania nienasyconych żywic poliestrowych o zmniejszonej palności i dymotwórczości oraz nienasycone żywice poliestrowe o zmniejszonej palności i dymotwórczości**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób otrzymywania nienasyconych żywic poliestrowych o zmniejszonej palności i dymotwórczości oraz nienasyconą żywicą poliestrową o zmniejszonej palności i dymotwórczości, zawierająca wielościenne nanorurki węglowe i zespół dwóch lub trzech antypirenów bezhalogenowych. Sposób polega na tym, że do nieutwardzonej, nienasyconej żywicy poliestrowej dodaje się wielościenne nanorurki węglowe w ilości 1 - 2% wagowych względem masy nieutwardzonej żywicy oraz antypireny, zawierający 93% wagowych mieszaniny aktywnej, składającej się z P,P'-ditlenku bis [(5-etylo-2-metylo-1,3,2-dioksa fosforinianu-5-yl) metylo] metylo fosfonianu i P-tlenku 5-etylo-5-[metoksy-(metylofosforylo)-oksymetylo]-2 metylo-1,3,2-dioksa fosforinianu w ilości 12 - 17% wagowych względem ilości użytej nieutwardzonej żywicy, a następnie poddaje procesowi mieszania, po czym wprowadza się do mieszaniny 1 - 2% wagowych inicjatora polimeryzacji oraz 10 - 15% wagowych względem ilości użytej nieutwardzonej żywicy antypirenu, zawierającego co najmniej 99,5% wodorotlenku glinu (III) oraz śladowe ilości poniżej 0,5% wagowych tlenku sodu, żelaza (III) i krzemu (IV) i ewentualnie antypireny w postaci siedmiowodnego docosatlenku dodecaboru tetracyнку w ilości do 7% wagowych względem masy nieutwardzonej żywicy i ponownie poddaje procesowi mieszania, a następnie żywicę utwardza się, przy czym ilość nanorurek oraz wszystkich zastosowanych antypirenów wynosi 25 - 34% wagowych względem masy niepalnianej żywicy. Przedmiotem zgłoszenia są też otrzymane powyższym sposobem żywice poliestrowe o zmniejszonej palności i dymotwórczości.

(12 zastrzeżeń)

A1 (21) **414944** (22) 2015 11 26

- (51) **C09J 7/02** (2006.01)
C09J 133/08 (2006.01)
C09J 163/00 (2006.01)
C09J 163/04 (2006.01)

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

(54) **Sposób wytwarzania samoprzylepnej taśmy konstrukcyjnej i połączenie materiałów zawierające samoprzylepną taśmę konstrukcyjną**

(57) Sposób wytwarzania samoprzylepnych taśm konstrukcyjnych, charakteryzuje się tym, że wytwarza się prekursor samoprzylepnego kleju konstrukcyjnego z następujących komponentów 50 - 90% wagowych estrów alkilowych kwasu akrylowego o długości łańcucha węglowego od 4 do 12 atomów, 2 ÷ 20% wagowych estrów alkilowych kwasu akrylowego, zawierających w łańcuchu bocznym grupę hydroksylową i do 4 atomów węgla, 5 ÷ 15% wagowych akrylanu glicydylu lub metakrylanu glicydylu, przy czym udział wagowy wszystkich komponentów samoprzylepnego prekursora kleju konstrukcyjnego wynosi 100%, następnie tak otrzymany prekursor samoprzylepnego kleju, jako 50% wagowy roztwór kopolimeru akrylanowego w rozpuszczalniku modyfikuje się, dodając żywicę epoksydową (epoksynowolakową) na bazie bisfenolu A lub bisfenolu F w ilości 50 ÷ 200% wagowych w stosunku do masy prekursora oraz 0,5 ÷ 5,0% wagowych fotoinicjatora I rodzaju, 1 ÷ 10% wagowych fotoreaktywnych monomerów lub oligomerów w postaci dwufunkcyjnych lub wielofunkcyjnych monomerów akrylanowych, cykloalifatycznych lub aromatycznych uretanoakrylanów lub epoksyakrylanów, 0,1 ÷ 5% wagowych promotorów adhezji lub związków obniżających napięcie powierzchniowe w postaci związków na bazie polimetylosiloksanów, poliakrylanów lub poliestrów, 0,25 ÷ 5% wagowych fotoinicjatorów kationowych, przy czym % wagowe komponentów odnoszą się do suchej masy kompozycji klejowej, dodaje się również izopropanol w ilości 10 - 40% wagowych w przeliczeniu na całą masę kompozycji klejowej, następnie tak uzyskaną kompozycję klejową powleka się, suszy się w temperaturze nie większej niż 105°C, sieciuje się naświetlając lampą UV - LED promieniami o długości fali 365 nm. Połączenie materiałów zawierające samoprzylepną taśmę konstrukcyjną charakteryzuje się tym, że pomiędzy szkłem a szkłem lub metalem lub tworzywem sztucznym ma transparentną samoprzylepną taśmę konstrukcyjną, stanowiącą produkt utwardzania promieniowaniem UV z zakresu UV - A i wytworzoną zgodnie z powyższym opisem.

(9 zastrzeżeń)

A1 (21) **414955** (22) 2015 11 25

- (51) **C10L 1/02** (2006.01)
C10L 1/18 (2006.01)
C10L 1/19 (2006.01)

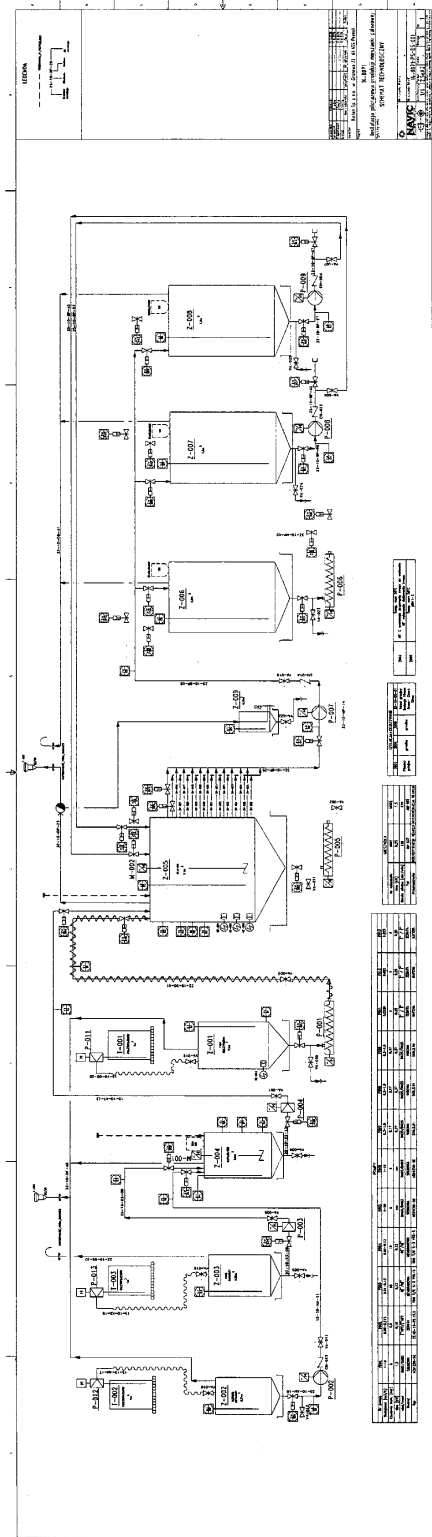
- (71) BIOTIM SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
 ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Poznań
 (72) GAŚSIÓREK JAN

(54) **Instalacja do jednoczesnej produkcji bioestrów metylowych i przerobu surowej fazy glicerynowej.**

(57) Przedmiotem wynalazku jest instalacja przedstawiona na rysunku, umożliwiająca jednoczesną produkcję bioestrów metylowych, otrzymywanych podczas metanolizy tłuszczów i przerób metodą acydolizy surowej fazy glicerynowej, powstałej przy produkcji estrów - metodą przemianową, sposobem polegającym na prowadzeniu w tym samym reaktorze najpierw 5 cykli technologicznych metanolizy tłuszczu stosowanego do produkcji bioestrów, po czym każdorazowo 1 cykl technologiczny acydolizy su-

rowej fazy glicerynowej, otrzymanej w 5 poprzedzających cyklach metanolizy stosowanego tłuszczu.

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 414928 (22) 2015 11 24

- (51) C10L 1/12 (2006.01)
- C10L 1/188 (2006.01)
- C10L 1/19 (2006.01)
- C10L 10/06 (2006.01)
- C10L 10/02 (2006.01)
- B82Y 99/00 (2011.01)

- (71) INSTYTUT NAFTY I GAZU - PAŃSTWOWY INSTYTUT BADAWCZY, Kraków; UNIwersytet Jagielloński, Kraków; PACHEMTECH SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Płock
- (72) ŻAK GRAŻYNA; ZIEMIAŃSKI LESZEK; WOJTASIK MICHAŁ; MARKOWSKI JAROSŁAW; BUJAS CELINA; KRASODOMSKI WOJCIECH; DUDA ANNA; SOJKA ZBIGNIEW; KOTARBA ANDRZEJ; STELMACHOWSKI PAWEŁ; KEMPIŃSKI ROMAN; PAĆKOWSKI ZBIGNIEW

(54) Uniwersalny pakiet dodatków do lekkich olejów opałowych

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest uniwersalny pakiet dodatków do lekkich olejów opałowych, który zawiera co najmniej modyfikator i współmodyfikator spalania o wysokiej skuteczności działania, dodatek zapobiegający dekompozycji pakietu dodatków i rozpuszczalnik, a ponadto ewentualnie co najmniej jeden składnik taki jak dodatek smarnościowy, inhibitor korozji, inhibitor utleniania, deemulgator, dodatek o właściwościach biobójczych, znacznik organiczny rozpuszczalny w paliwie. Pakiet dodatków zawiera kompozycję stabilizowanych modyfikatora i współmodyfikatora spalania do lekkich olejów opałowych, obejmującą stabilizowany dyspergatorem modyfikator spalania, w ilości od 5,0% (m/m) do 95,0% (m/m), korzystnie od 50,0% (m/m) do 90,0% (m/m) oraz stabilizowany dyspergatorem współmodyfikator spalania, w ilości od 5,0% (m/m) do 60,0% (m/m), korzystnie od 10,0% (m/m) do 50,0% (m/m), dodatek zapobiegający dekompozycji pakietu dodatków, w ilości od 1,0% (m/m) do 10,0% (m/m), korzystnie od 1,5% (m/m) do 5,0% (m/m), rozpuszczalnik organiczny, będący wysokoaromatyczną frakcją naftową w ilości od 5,0% (m/m) do 95,0% (m/m), a ponadto ewentualnie co najmniej dodatek smarnościowy w ilości od 10,0% (m/m) do 60,0% (m/m), inhibitor korozji w ilości od 1,0% (m/m) do 20,0% (m/m), inhibitor utleniania w ilości od 1,0% (m/m) do 50,0% (m/m), deemulgator w ilości od 1,0% (m/m) do 20,0% (m/m), dodatek o właściwościach biobójczych w ilości od 5,0% (m/m) do 30,0% (m/m), znacznik organiczny rozpuszczalny w paliwie w ilości od 0,1% (m/m) do 10,0% (m/m).

(9 zastrzeżeń)

Data wprowadzenia zmiany zastrzeżeń: 2017 05 04

A1 (21) 414929 (22) 2015 11 24

- (51) C10L 1/12 (2006.01)
- C10L 1/188 (2006.01)
- C10L 1/19 (2006.01)
- C10L 10/06 (2006.01)
- C10L 10/02 (2006.01)
- B82Y 99/00 (2011.01)
- (71) INSTYTUT NAFTY I GAZU - PAŃSTWOWY INSTYTUT BADAWCZY, Kraków; UNIwersytet Jagielloński, Kraków
- (72) ŻAK GRAŻYNA; WOJTASIK MICHAŁ; MARKOWSKI JAROSŁAW; ZIEMIAŃSKI LESZEK; BUJAS CELINA; KRASODOMSKI WOJCIECH; KOTARBA ANDRZEJ; SOJKA ZBIGNIEW; STELMACHOWSKI PAWEŁ; INDYKA PAULINA; LEGUTKO PIOTR; JAKUBEK TOMASZ; KOPACZ ANNA

(54) Kompozycja stabilizowanych modyfikatora i współmodyfikatora spalania o wysokiej skuteczności działania do lekkich olejów opałowych

(57) Kompozycja stabilizowanych modyfikatora i współmodyfikatora spalania o wysokiej skuteczności działania do lekkich olejów opałowych, zawiera substancje zapewniające ich właściwe zdyspergowanie w rozpuszczalnikach i paliwach węglowodorowych, poprawiająca spalanie cząstek węgla i węglowodorów, a jej zastosowanie ogranicza emisję substancji szkodliwych dla środowiska, szczególnie cząstek i nanocząstek stałych. Kompozycja ta charakteryzuje się tym, że zawiera 5,0% (m/m) do 95,0% (m/m),

korzystnie od 50,0% (m/m) do 95,0% (m/m) modyfikatora spalania, w którego skład wchodzi od 5,0% (m/m) do 60,0% (m/m), korzystnie od 25,0% (m/m) do 35,0% (m/m) całkowicie i nieograniczenie rozpuszczalnych lub dyspergowalnych w lekkim oleju opałowym prekursorów katalizatorów FBC w postaci skompleksowanych, niestechiometrycznych nanotlenków i/lub nanowodortlenków i/lub nanooksydorotlenków żelaza, korzystnie żelaza trójwartościowego, od 5,0% (m/m) do 80,0% (m/m), korzystnie od 10,0% (m/m) do 65,0% (m/m) rozpuszczalnika organicznego, od 1,0% (m/m) do 30,0% (m/m), korzystnie od 5,0% (m/m) do 20,0% (m/m) substancji dyspergującej oraz od 5,0% (m/m) do 60,0% (m/m), korzystnie od 5,0% (m/m) do 50,0% (m/m) współmodyfikatora spalania, w którego skład wchodzi od 5,0% (m/m) do 60,0% (m/m), korzystnie od 25,0% (m/m) do 35,0% (m/m) organicznego związku kompleksowego lub soli metalu bloku s lub bloku d układu okresowego pierwiastków lub mieszaniny związków kompleksowych i/lub soli, od 5,0% (m/m) do 80,0% (m/m), korzystnie od 5,0% (m/m) do 20,0% (m/m) rozpuszczalnika organicznego, od 1,0% (m/m) do 30,0% (m/m), korzystnie od 5,0% (m/m) do 20,0% (m/m) substancji dyspergującej.

(2 zastrzeżenia)

Data wprowadzenia zmiany zastrzeżeń: 2017 05 04

A1 (21) **414933** (22) 2015 11 24

(51) **C10L 1/12** (2006.01)
C10L 1/188 (2006.01)
C10L 1/19 (2006.01)
C10L 10/06 (2006.01)
C10L 10/02 (2006.01)
B82Y 99/00 (2011.01)

(71) INSTYTUT NAFTY I GAZU - PAŃSTWOWY INSTYTUT BADAWCZY, Kraków; UNIwersytet Jagielloński, Kraków; PACHEMTECH SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Płock

(72) ŻAK GRAŻYNA; ZIEMIAŃSKI LESZEK; WOJTASIK MICHAŁ; MARKOWSKI JAROSŁAW; BUJAS CELINA; KRASODOMSKI WOJCIECH; OLESIK JOANNA; SOJKA ZBIGNIEW; KOTARBA ANDRZEJ; STELMACHOWSKI PAWEŁ; KEMPIŃSKI ROMAN; PAĆKOWSKI ZBIGNIEW

(54) **Wielofunkcyjny pakiet dodatków o wysokiej skuteczności działania do lekkich olejów opałowych**

(57) Wielofunkcyjny pakiet dodatków o wysokiej skuteczności działania do lekkich olejów opałowych zawiera co najmniej stabilizowany modyfikator spalania typu FBC (Fuel Borne Catalyst) o wysokiej skuteczności działania, w ilości od 10,0% (m/m) do 70,0% (m/m), korzystnie od 30,0% (m/m) do 50,0% (m/m), dodatek zapobiegający dekompozycji pakietu dodatków, w ilości od 5,0% (m/m) do 25,0% (m/m), korzystnie od 10,0% (m/m) do 15,0% (m/m) i rozpuszczalnik organiczny, będący wysokoaromatyczną frakcją naftową w ilości od 5,0% (m/m) do 95,0% (m/m), a ponadto ewentualnie co najmniej jeden składnik taki jak dodatek smarnościowy, w ilości od 10,0% (m/m) do 60,0% (m/m), inhibitor korozji, w ilości od 5,0% (m/m) do 25,0% (m/m), inhibitor utleniania, w ilości od 1,0% (m/m) do 50,0% (m/m), deemulgator, w ilości od 1,0% (m/m) do 20,0% (m/m), dodatek o właściwościach biobójczych, w ilości od 5,0% (m/m) do 30,0% (m/m), znacznik organiczny rozpuszczalny w paliwie, w ilości od 0,1% (m/m) do 10,0% (m/m). Wielofunkcyjny pakiet zawiera stabilizowany modyfikator spalania typu FBC (Fuel Borne Catalyst) o wysokiej skuteczności działania, zawierający: od 5,0% (m/m) do 60,0% (m/m), korzystnie od 25,0% (m/m) do 35,0% (m/m) całkowicie i nieograniczenie rozpuszczalnych lub dyspergowalnych w lekkim oleju opałowym prekursorów katalizatorów FBC w postaci skompleksowanych, niestechiometrycznych nanotlenków i/lub nanowodortlenków i lub nanooksydorotlenków żelaza, korzystnie żelaza trójwartościowego, zawierających od 5% (m/m) do 30% (m/m) żelaza w związku kompleksowym, od 1,0% (m/m) do 30,0% (m/m), korzystnie od 5,0% (m/m) do 20,0% (m/m) dyspergatora organicznego, będącego alifatycznym

lub aromatycznym kwasem mono- lub dikarboksylovym o liczbie atomów węgla w cząsteczce od 4 do 24, korzystnie od 10 do 22 lub estrem lub monoestrem, będącymi pochodnymi kwasu mono- lub dikarboksylovego o ilości atomów węgla w cząsteczce od 4 do 24, korzystnie od 10 do 22 i alkoholu liniowego lub cyklicznego monohydroksylovego lub polihydroksylovego o zawartości atomów węgla w cząsteczce od 1 do 9, korzystnie od 2 do 5 oraz zawartości grup hydroksylovych w cząsteczce od 1 do 4, korzystnie od 1 do 2 lub amidem lub imidem lub amidoimidem, będącymi pochodnymi kwasu mono- lub dikarboksylovego o liczbie atomów węgla w cząsteczce od 4 do 24, korzystnie od 10 do 22 i aminy lub poliaminy alifatycznej o zawartości atomów azotu w cząsteczce od 1 do 6, korzystnie od 2 do 4 lub hydroksyamidem lub hydroksyimidem, będącymi pochodnymi kwasu mono- lub dikarboksylovego o liczbie atomów węgla w cząsteczce od 4 do 24, korzystnie od 10 do 22 i aminoalkoholu o zawartości grup hydroksylovych w cząsteczce od 1 do 4, korzystnie od 1 do 2 oraz zawartości atomów azotu w cząsteczce od 1 do 6, korzystnie od 2 do 4 lub ich dowolną mieszaniną oraz od 5,0% (m/m) do 80,0% (m/m), korzystnie od 10,0% (m/m) do 65,0% (m/m) rozpuszczalnika organicznego, będącego rozpuszczalnikiem węglowodorowym o temperaturze wrzenia do 220°C w warunkach normalnych lub alkoholem alifatycznym liniowym lub rozgałęzionym o zawartości atomów węgla w cząsteczkach od 8 do 13 lub eterem lub polieterem lub eteroalkoholem takim jak oksyetylenowany monoalkohol lub polioksyetylenowany alkilofenol lub ich dowolną mieszaniną.

(9 zastrzeżeń)

Data wprowadzenia zmiany zastrzeżeń: 2017 05 04

A1 (21) **414936** (22) 2015 11 24

(51) **C10L 1/12** (2006.01)
C10L 1/196 (2006.01)
C10L 10/06 (2006.01)
C10L 10/02 (2006.01)
B82Y 99/00 (2011.01)

(71) INSTYTUT NAFTY I GAZU - PAŃSTWOWY INSTYTUT BADAWCZY, Kraków

(72) ŻAK GRAŻYNA; WOJTASIK MICHAŁ; BUJAS CELINA; MARKOWSKI JAROSŁAW; ŁACZEK TOMASZ; ZIEMIAŃSKI LESZEK

(54) **Wielofunkcyjny pakiet dodatków do lekkich olejów opałowych**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest wielofunkcyjny pakiet dodatków do lekkich olejów opałowych, zawierający co najmniej modyfikator spalania, dodatek zapobiegający dekompozycji pakietu dodatków i rozpuszczalnik, a ponadto ewentualnie co najmniej jeden składnik, taki jak dodatek smarnościowy, inhibitor korozji, inhibitor utleniania, deemulgator, dodatek o właściwościach biobójczych oraz znacznik organiczny rozpuszczalny w paliwie. Pakiet ten charakteryzuje się tym, że zawiera modyfikator spalania typu FBC (Fuel Borne Catalyst) o wysokiej skuteczności działania, w ilości od 10,0% (m/m) do 70,0% (m/m), korzystnie od 30,0% (m/m) do 50,0% (m/m), dodatek zapobiegający dekompozycji pakietu dodatków, w ilości od 5,0 do 25,0% (m/m), korzystnie od 10,0 do 15,0% (m/m), rozpuszczalnik organiczny, będący wysokoaromatyczną frakcją naftową w ilości od 5,0% (m/m) do 95,0% (m/m), a ponadto ewentualnie dodatek smarnościowy, w ilości od 10,0% (m/m) do 60,0% (m/m), inhibitor korozji, w ilości od 5,0% (m/m) do 25,0% (m/m), inhibitor utleniania, w ilości od 1,0% (m/m) do 50,0% (m/m), deemulgator w ilości od 1,0% (m/m) do 20,0% (m/m), dodatek o właściwościach biobójczych, w ilości od 5,0% (m/m) do 30,0% (m/m), znacznik organiczny rozpuszczalny w paliwie, w ilości od 0,1% (m/m) do 10,0% (m/m). W skład modyfikatora spalania typu FBC (Fuel Borne Catalyst) wchodzi: składnik a) w ilości od 5,0% (m/m) do 60,0% (m/m), korzystnie od 25,0% (m/m) do 35,0% (m/m), który stanowią całkowicie i nieograniczenie rozpuszczalne lub dyspergowane w lekkim oleju opałowym prekursorzy katalizatorów FBC w postaci skompleksowanych, niestechiometrycznych nanotlenków i/lub nanowodortlenków żelaza, korzystnie żelaza trójwartościowego, zawierające od 5 do 30% (m/m) żelaza w związku kompleksowym, składnik b)

w ilości od 1,0% (m/m) do 30,0% (m/m), korzystnie od 5,0% (m/m) do 20,0% (m/m), który stanowi dyspergator otrzymany w reakcji surowców odnawialnych, będących długołańcuchowymi związkami nienasyconymi, wyizolowanymi z materiału roślinnego lub zwierzęcego lub z biodegradowalnego odpadu, nieprzetworzonymi lub poddanymi uprzednio oczyszczeniu lub rozdzielaniu na prostsze związki lub poddanymi modyfikacjom chemicznym, z bezwodnikiem maleinowym, przy zachowaniu takiego stosunku molowego reagentów, że na 1,0 mol surowca odnawialnego stosuje się od 1,0 do 2,0 moli bezwodnika maleinowego, korzystnie na 1,0 mol surowca odnawialnego od 1,0 do 1,2 moli bezwodnika maleinowego, przy czym reakcję prowadzi się bez użycia rozpuszczalnika, w sposób periodyczny, przy ciągłym, intensywnym mieszaniu, w czasie od 3 do 10 godzin, korzystnie od 4 do 6 godzin, przy zachowaniu temperatury od 160°C do 240°C, korzystnie od 190°C do 225°C, a jako długołańcuchowe związki nienasycone stosuje się kwas 10-undecenowy lub kwas (Z)-9-heksadekaenowy lub kwas (Z)-9-oktadekaenowy lub kwas(E)-9-oktadekaenowy lub (Z)-9-oktadekaenowy lub kwas (E)-11-oktadekaenowy lub kwas 3,7-dimetylo-6-oktadekaenowy lub kwas 11-(3-cyklopentyl)-undecenowy lub kwas 11-(3-cyklopentyl)-undecenowy lub kwas 13-(3-cyklopentyl)-tridecenowy lub kwas (Z)-13-dokozenowy lub kwas (Z)-15-tetrakozenowy lub kwas (Z,Z)-9,12-oktadekadienowy lub kwas (Z,Z)-9,12-oktadekadienowy lub kwas (Z,Z,Z)-9,12,15-oktadekatrienowy lub kwas (Z,Z,Z)-6,9,12-oktadekatrienowy lub kwas (Z,Z,Z)-6,9,12-oktadekatrienowy lub kwas (E,E,E)-9,12,15-oktadekatrienowy lub kwas (E,E,E)-9,11,13-oktadekatrienowy lub kwas (R)-12-hydrokso-(Z)-9-oktadekenowy lub ich dimery lub ich trimery lub ich glicerydy lub ich pochodne estrowe lub ich pochodne amidowe, które to pochodne estrowe lub amidowe otrzymuje się w reakcji z monoalkoholami pierwszorzędowymi o ilości atomów węgla w cząsteczce od 1 do 8 lub z pierwszorzędowymi aminami o ilości atomów węgla w cząsteczce od 1 do 6 i ilości atomów azotu w cząsteczce od 1 do 2 lub ich dowolną mieszaninę oraz składnik c) w ilości od 5,0% (m/m) do 80,0% (m/m), korzystnie od 10,0% (m/m) do 65,0% (m/m), który stanowi rozpuszczalnik organiczny, będący rozpuszczalnikiem węglowodorowym o temperaturze wrzenia do 220°C w warunkach normalnych lub alkoholem alifatycznym liniowym i/lub rozgałęzionym o ilości atomów węgla w cząsteczce od 8 do 13 lub eterem lub polieterem lub eteroalkoholem, takim jak oksyetylenowany monoalkohol lub polioksyetylenowany alkilofenol lub ich dowolną mieszaniną.

(9 zastrzeżeń)

Data wprowadzenia zmiany zastrzeżeń: 2017 05 04

A1 (21) 414937 (22) 2015 11 24

- (51) C10L 1/12 (2006.01)
C10L 1/196 (2006.01)
C10L 10/06 (2006.01)
C10L 10/02 (2006.01)
B82Y 99/00 (2011.01)

- (71) INSTYTUT NAFTY I GAZU - PAŃSTWOWY INSTYTUT BADAWCZY, Kraków
(72) ŻAK GRAŻYNA; WOJTASIK MICHAŁ;
ZIEMIAŃSKI LESZEK; BUJAS CELINA;
MARKOWSKI JAROSŁAW; JAKÓBIEC JANUSZ

(54) **Modyfikator spalania do lekkich olejów opałowych stabilizowany dyspergatorem**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest modyfikator spalania typu FBC (Fuel Borne Catalyst) o wysokiej skuteczności działania do lekkich olejów opałowych, stabilizowany dyspergatorem otrzymanym z wykorzystaniem surowców odnawialnych, tworzący stabilne roztwory i/lub zawiesiny w rozpuszczalnikach i paliwach węglowodorowych, poprawiający spalanie cząstek węgla i węglowodorów. Powyższy modyfikator zawiera: od 5,0% (m/m) do 60,0% (m/m), korzystnie od 25,0% (m/m) do 35,0% (m/m), całkowicie i nieograniczenie rozpuszczalnych lub dyspergowalnych w lekkim oleju opałowym prekursorów katalizatorów FBC w postaci skompleksowanych, niestechiometrycznych nanotlenków i/lub nanowodortlenków i/lub nanooksytlenotlenków żelaza, korzystnie żelaza trójwartościowego, zawierających od 5% (m/m) do 30% (m/m) że-

łaża w związku kompleksowym, od 1,0% (m/m) do 30,0% (m/m), korzystnie od 5,0% (m/m) do 20,0% dyspergatora otrzymanego w reakcji surowców odnawialnych, będących długołańcuchowymi związkami nienasyconymi, wyizolowanymi z materiału roślinnego lub zwierzęcego lub z biodegradowalnego odpadu, nieprzetworzonymi lub poddanymi uprzednio oczyszczeniu lub rozdzielaniu na prostsze związki lub poddanymi modyfikacjom chemicznym, z bezwodnikiem maleinowym, przy zachowaniu takiego stosunku molowego reagentów, że na 1,0 mol surowca odnawialnego stosuje się od 1,0 do 2,0 moli bezwodnika maleinowego, korzystnie na 1,0 mol surowca odnawialnego od 1,0 do 1,2 moli bezwodnika maleinowego, przy czym reakcję prowadzi się bez użycia rozpuszczalnika, w sposób periodyczny, przy ciągłym, intensywnym mieszaniu, w czasie od 3 do 10 godzin, korzystnie od 4 do 6 godzin, przy zachowaniu temperatury od 160°C do 240°C, korzystnie od 190°C do 225°C, a jako długołańcuchowe związki nienasycone stosuje się kwas 10-undecenowy lub kwas (Z)-9-heksadekaenowy lub kwas (Z)-6-oktadekaenowy lub kwas (E)-11-oktadekaenowy lub kwas 3,7-dimetylo-6-oktadekaenowy lub kwas 11-(3-cyklopentyl)-undecenowy lub kwas 11-(3-cyklopentyl)-undecenowy lub kwas 13-(3-cyklopentyl)-tridecenowy lub kwas (Z)-13-dokozenowy lub kwas (Z)-15-tetrakozenowy lub kwas (Z,Z)-9,12-oktadekadienowy lub kwas (Z,Z)-9,12-oktadekadienowy lub kwas (Z,Z,Z)-9,12,15-oktadekatrienowy lub kwas (Z,Z,Z)-6,9,12-oktadekatrienowy lub kwas (E,E,E)-9,12,15-oktadekatrienowy lub kwas (E,E,E)-9,11,13-oktadekatrienowy lub kwas (R)-12-hydrokso-(Z)-9-oktadekenowy lub ich dimery lub ich trimery lub ich glicerydy lub ich pochodne estrowe lub ich pochodne amidowe, które to pochodne estrowe lub amidowe otrzymuje się w reakcji z monoalkoholami pierwszorzędowymi o ilości atomów węgla w cząsteczce od 1 do 8 lub z pierwszorzędowymi aminami o ilości atomów węgla w cząsteczce od 1 do 6 i ilości atomów azotu w cząsteczce od 1 do 2 lub ich dowolną mieszaninę oraz 5,0% (m/m) do 80,0% (m/m), korzystnie od 10,0% (m/m) do 65,0% (m/m) rozpuszczalnika organicznego, będącego rozpuszczalnikiem węglowodorowym o temperaturze wrzenia do 220°C w warunkach normalnych lub alkoholem alifatycznym liniowym i/lub rozgałęzionym o ilości atomów węgla w cząsteczkach od 8 do 13 lub eterem lub polieterem lub eteroalkoholem takim jak oksyetylenowany monoalkohol lub polioksyetylenowany alkilofenol lub ich dowolną mieszaniną.

(1 zastrzeżenie)

Data wprowadzenia zmiany zastrzeżeń: 2017 05 04

A1 (21) 414958 (22) 2015 11 27

- (51) C12C 7/00 (2006.01)
C12C 11/00 (2006.01)
C12C 12/00 (2006.01)

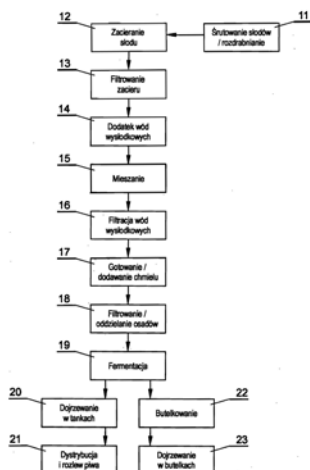
- (71) KOZŁOWSKA ANNA GOOD INVESTMENT, Wełnica
(72) DIOWKSZ ANNA; KORDIALIK-BOGACKA EDYTA;
PAWŁOWSKA PAULINA; AMBROZIAK WOJCIECH

(54) **Sposób wytwarzania piw niepasteryzowanych i niefiltrowanych o właściwościach prozdrowotnych**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest przedstawiony na rysunku sposób wytwarzania piw niepasteryzowanych i niefiltrowanych o właściwościach prozdrowotnych. W sposobie kolejno przygotowuje się zacier słodowy przez zacieranie mieszanki słoju i wody, po czym filtruje się zacier, uzyskując brzecznię przednią i młóto, po czym do brzeczki przedniej dodaje się wodę wysłodkową, a młóto poddaje się wysładzaniu, po czym miesza się wody wysłodkowe i brzecznię przednią i gotuje się, uzyskując brzecznię chmieloną, którą filtruje się i schładza, po czym zadaje się drożdże i prowadzi się fermentację do momentu, w którym ekstrakt przestaje podlegać zmianom, uzyskując piwo zielone, które poddaje się procesowi dojrzewania. Sposób charakteryzuje się tym, że: zacier słodowy przygotowuje się z mieszanki zmielonego słoju i wody w proporcji od 1 : 4 do 1 : 5, prowadząc zacieranie w temperaturze zwiększonej stopniowo w następujących fazach: w pierwszej fazie przez 10 do 30 min. prowadzi się mieszanie całego zacieru w temperaturze od 40°C do 50°C; w drugiej fazie podgrzewa się całość zacieru do temperatury od 60 do 64°C i kontynuuje się mieszanie w tej temperaturze przez 40 do 60 min.; w trzeciej fazie

podgrzewa się zacier do temperatury od 70 do 73°C i kontynuuje się mieszanie w tej temperaturze przez 30 do 60 min.; w czwartej fazie podgrzewa się zacier do temperatury 78°C i kontynuuje się mieszanie w tej temperaturze przez 5 do 15 min.; przy czym podgrzewanie prowadzi się z prędkością 1°C/1 min.; w trakcie filtrowania zacieru utrzymuje się temperaturę zacieru i brzezczki przedniej na poziomie nie niższym niż 70°C; do brzezczki przedniej dodaje się wodę wysłodkową o temperaturze 70°C; podczas gotowania brzezczki chmielonej doprowadza się do zwiększenia zawartości ekstraktu.

(5 zastrzeżeń)



A1 (21) 414931 (22) 2015 11 24

- (51) C12M 1/00 (2006.01)
C12M 3/00 (2006.01)
B01D 67/00 (2006.01)
B01D 69/00 (2006.01)
B01D 71/26 (2006.01)
C08J 5/00 (2006.01)

- (71) INSTYTUT BIOCIBERNETYKI I INŻYNIERII
BIOMEDYCZNEJ POLSKIEJ AKADEMII NAUK, Warszawa
(72) GRANICKA LUDOMIRA; GRZECZKOWICZ ANNA;
KWIATKOWSKA ANGELIKA

(54) Układ membranowy do miejscowej ukierunkowanej immobilizacji komórek oraz sposób jego wytwarzania

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest układ membranowy do miejscowej, ukierunkowanej immobilizacji komórek oraz sposób wytwarzania tego układu, polegający na tym, że bezpośrednio na suport wprowadza się roztwór polielektrolitu, wybranego z grupy obejmującej hydrożele, zwłaszcza polisacharydy, korzystnie alginiany i rozpuszczone w soli fizjologicznej, a w strukturę tak utworzonej membrany wprowadza się roztwór polielektrolitu, obejmującego aminy II lub III rzędu, zwłaszcza metyloaminy i etyloaminy, korzystnie zawierające 100% grup metylowych lub etylowych, z inkorporowanym fulerenołem wraz z czynnikiem wzrostu nerwów rozpuszczony w soli fizjologicznej; na tym posadawia się masę komórkową, a następnie wprowadza się roztwór polielektrolitu, wybranego z grupy obejmującej hydrożele, zwłaszcza polisacharydy, korzystnie alginiany i rozpuszczone w soli fizjologicznej.

(7 zastrzeżeń)

A1 (21) 415013 (22) 2015 11 30

- (51) C12N 1/14 (2006.01)
C02F 3/34 (2006.01)
C12P 39/00 (2006.01)
C12R 1/645 (2006.01)
C12R 1/65 (2006.01)
C12R 1/66 (2006.01)
C12R 1/745 (2006.01)
C12R 1/79 (2006.01)

- (71) INSTYTUT BIOCHEMII I BIOFIZYKI POLSKIEJ AKADEMII NAUK, Warszawa
(72) KRUSZEWSKA JOANNA STEFANIA;
PERLIŃSKA-LENART URSZULA; PIŁYSYK SEBASTIAN;
GRYNBERG MARCIN; DACH JACEK

(54) Kompozycja szczepów mikroorganizmów i sposób utylizacji odpadów ściekowych

(57) Przedmiotem zgłoszenia są kompozycje szczepów mikroorganizmów i ich mieszanek oraz sposób ich wykorzystania do utylizacji osadów ściekowych w kierunku technologii ich mykoprozobu do uzyskania pożądanej wartości kalorycznej, pozwalającej na termoutylizację z odzyskiem ciepła.

(10 zastrzeżeń)

A1 (21) 415113 (22) 2015 12 03

- (51) C12N 1/20 (2006.01)
C12N 1/04 (2006.01)
C12R 1/25 (2006.01)

- (71) INSTYTUT BIOTECHNOLOGII PRZEMYSŁU ROLNO-
SPOŻYWCZEGO IM. PROF. WACŁAWA DĄBROWSKIEGO,
Warszawa
(72) MIECZNIKOWSKI ANTONI; DZIAŁOSZYŃSKA
KATARZYNA; ZIELIŃSKA KRYSZYNA

(54) Sposób wytwarzania liofilizowanego preparatu bakterii z gatunku *Lactobacillus plantarum* K KKP 593/p

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania liofilizowanego preparatu bakterii *Lactobacillus plantarum* K KKP 593/p, przeznaczonego do kisenia pasz i produktów spożywczych oraz otrzymywania probiotyków dla zwierząt. Sposób charakteryzuje się tym, że biomasę bakterii *Lactobacillus plantarum* K doprowadza się do zawartości suchej masy od 14 do 16% poprzez dodatek soli fizjologicznej, następnie miesza z glicerolem w ilości 20% wagowych w stosunku do suchej masy biomasy, po czym miesza się z granulowanym, odtłuszczonym mlekiem w proszku w stosunku wagowym jak 1 : 0,75, a następnie zamraża z szybkością 0,3 do 0,5°C/min do temperatury około -40°C i poddaje procesowi suszenia sublimacyjnego do zawartości suchej masy w zakresie 94-98%.

(2 zastrzeżenia)

A1 (21) 414860 (22) 2015 11 22

- (51) C12N 9/58 (2006.01)
A61K 38/48 (2006.01)
C12N 1/14 (2006.01)
C12R 1/645 (2006.01)

- (71) SKOTAN SPÓŁKA AKCYJNA, Chorzów
(72) SZOŁTYSIK MAREK; DĄBROWSKA ANNA;
CHRZANOWSKA JÓZEFA; WOJTATOWICZ MARIA;
ZAMBROWICZ ALEKSANDRA; BUDA BARBARA

(54) Preparat proteazy serynowej, sposób jego otrzymywania oraz szczep *Y. lipolytica* nadający się do stosowania w tym sposobie

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób otrzymywania preparatu proteazy serynowej charakteryzujący się tym, że prowadzi się hodowlę drożdży *Y. lipolytica* szczepu J111c zdeponowanego pod numerem dostępu CBS 140024 na pożywce płynnej zawierającej odtłuszczone mleko w proszku, a uzyskany płyn pochodzący zagęszcza się z zastosowaniem technik membranowych, uzyskując preparat w proteazy serynowej w formie płynnej, który ewentualnie utrwalą się za pomocą suszenia rozpyłowego z dodatkiem 3% metylocelulozy jako nośnika, otrzymując preparat w proteazy w formie stałej. Przedmiotem zgłoszenia jest także wyżej wspomniany preparat proteazy serynowej, zawierający zewnątrzkomórkową proteazę wytwarzaną przez drożdże *Y. lipolytica* szczepu J111c, zdeponowanego pod numerem dostępu CBS 140024, przy czym preparat może mieć postać płynną lub stałą. Zgłoszenie obejmuje

też drożdże *Y. lipolytica* szczepu J111c, zdeponowanego pod numerem dostępu CBS 140024 oraz ich zastosowanie do wytwarzania preparatu proteazy serynowej.

(10 zastrzeżeń)

A1 (21) **414934** (22) 2015 11 24

(51) **C12P 13/02** (2006.01)
C12P 17/06 (2006.01)
C12R 1/01 (2006.01)

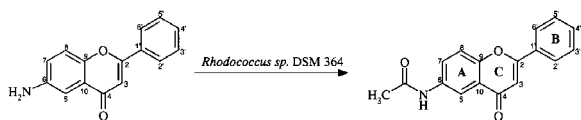
(71) UNIWERSYTET PRZYRODNICZY WE WROCŁAWIU,
Wrocław

(72) STOMPOR MONIKA; ANIOŁ MIROSŁAW

(54) **Sposób otrzymywania 6-acetamidoflawonu**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania 6-acetamidoflawonu, o wzorze 2, na drodze transformacji mikrobiologicznej, w którym jako substrat stosuje się 6-aminoflawon, o wzorze 1. Grupę aminową substratu wymienia się na grupę acetamidową za pomocą systemu enzymatycznego szczepu bakterii z rodzaju *Rhodococcus*.

(6 zastrzeżeń)



Wzór 1

Wzór 2

A1 (21) **414935** (22) 2015 11 24

(51) **C12P 13/02** (2006.01)
C12P 17/06 (2006.01)
C12R 1/01 (2006.01)

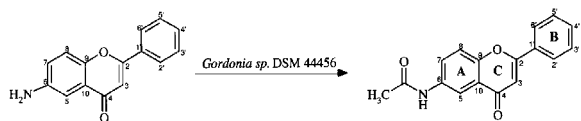
(71) UNIWERSYTET PRZYRODNICZY WE WROCŁAWIU,
Wrocław

(72) STOMPOR MONIKA; ANIOŁ MIROSŁAW

(54) **Sposób otrzymywania 6-acetamidoflawonu**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania 6-acetamidoflawonu, o wzorze 2, na drodze transformacji mikrobiologicznej, w którym jako substrat stosuje się 6-aminoflawon, o wzorze 1. Grupę aminową substratu wymienia się na grupę acetamidową za pomocą systemu enzymatycznego szczepu bakterii z rodzaju *Gordonia*.

(6 zastrzeżeń)



Wzór 1

Wzór 2

A1 (21) **414883** (22) 2015 11 23

(51) **C21D 8/04** (2006.01)
B29C 70/50 (2006.01)

(71) KRZYŻAŃSKI MAREK POLKED SPÓŁKA CYWILNA,
Stęszew; KRZYŻAŃSKA MARTA POLKED SPÓŁKA
CYWILNA, Stęszew

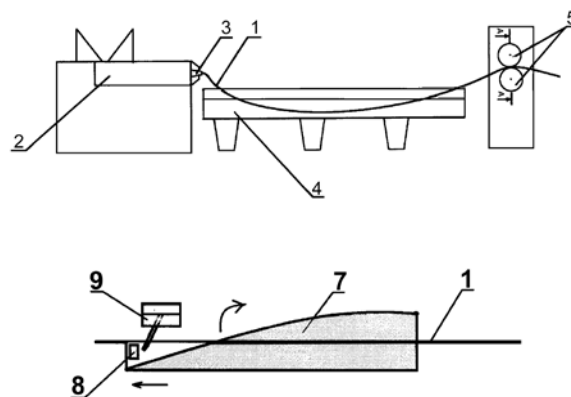
(72) KRZYŻAŃSKI MAREK

(54) **Sposób wytwarzania taśmy łącznikowej
i taśma łącznikowa**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania taśmy łącznikowej i taśma łącznikowa, wykorzystywana do łączenia tkanin technicznych, stosowanych w szczególności w konstrukcjach namiotów, plandek samochodów, hal czy banerów reklamowych. Sposób wytwarzania taśmy łącznikowej, składającej się z elastycz-

nej żyłki trwale zespolonej z tkaniną techniczną, powleczonej jednostronnie tworzywem sztucznym, charakteryzuje się tym, że linkę (1) wytwarza się z granulatu tworzywa sztucznego EPDM, doprowadzonego do komory roboczej (2) wylączarki jednoślankowej, podgrzanej do temperatury zawierającej się w przedziale 110 - 130°C, korzystnie 115°C, po czym uformowaną w głowicy (3) wylączarki linkę (1) prowadzi się przez zbiornik (4) zawierający ciecz o temperaturze w przedziale 10 - 15°C, korzystnie 14°C do układu walców (5), napędzanych silnikiem elektrycznym o regulowanej prędkości obrotowej, z współśrodkowo usytuowanymi wyżłobieniami o głębokości wyżłobienia w przybliżeniu równej połowie średnicy otworu głowicy (3), a następnie tak ukształtowaną linkę (1) łączy się z prostokątnym pasem tkaniny technicznej (7) powleczonej polipropylenem poprzez zaciśnięcie tkaniny jej powleczonej powierzchnią wokół linki, po czym taśmę nagrzewa się nadmuchiwanym powietrzem o temperaturze zawierającej się w przedziale 450 - 500°C, korzystnie 470°C i ścisła się pomiędzy prowadnicą a rolką (8) o szerokości równej w przybliżeniu połowie szerokości taśmy w części spajanej tkaniny, przy czym prędkość posuwu zawiera się w przedziale 6 - 8 m/min, korzystnie 7 m/min. Przedmiotem zgłoszenia jest uzyskana powyższym sposobem taśma łącznikowa, składająca się z elastycznej żyłki trwale zespolonej z tkaniną techniczną, powleczonej jednostronnie tworzywem sztucznym, która charakteryzuje się tym, że wokół co najmniej jednej linki (1) z tworzywa sztucznego EPDM zaciśnięty jest wzdłużnie prostokątny pas tkaniny technicznej (7) powleczonej polipropylenem.

(11 zastrzeżeń)



Data wprowadzenia zmiany zastrzeżeń: 2016 01 05

A1 (21) **419542** (22) 2016 11 22

(51) **C23C 2/30** (2006.01)
C23C 2/06 (2006.01)

(71) INSTYTUT METALI NIEŻELAZNYCH, Gliwice; PPUH GAL
SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ
SPÓŁKA KOMANDYTOWA, Bielsko-Biała

(72) WESOŁOWSKI JAN; MALARA SZYMON;
CUDOWSKI ADAM; ANIOŁ RAFAŁ;
MLECZKO WOJCIECH; KAŁUŻA MARIAN

(54) **Topnik do cynkowania zanurzeniowego wyrobów
ze stopów żelaza**

(57) Topnik do cynkowania zanurzeniowego wyrobów ze stopów żelaza, zawiera masowo 60 - 80% ZnCl₂ i charakteryzuje się tym, że zawiera 5 - 20% CaCl₂, 5 - 20% NaCl, 0 - 20% NH₄Cl, przy czym stosunek CaCl₂ do NaCl wynosi 1.

(5 zastrzeżeń)

A1 (21) **415047** (22) 2015 12 01

(51) **C25D 3/22** (2006.01)
C25D 3/12 (2006.01)
C25D 21/20 (2006.01)
C02F 1/22 (2006.01)

(71) PRZEDSIĘBIORSTWO WIELOBRANŻOWE GALKOR
SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ,
Koronowo

(72) SKOTNICKI TOMASZ; KAZIMIERSKA ANNA

(54) **Sposób cynkowania galwanicznego elementów złącznych hydrauliki**

(57) Zgłoszenie dotyczy sposobu cynkowania galwanicznego elementów, złącznych, zwłaszcza dla układów hydrauliki siłowej, w którym przeznaczone do cynkowania elementy, zwłaszcza drobno gabarytowe umieszcza się w obracającym się perforowanym bębnie i dalej poddaje się kąpielom odtłuszczającym, myciu i płukaniu, kąpielom wytrawiającym i aktywującym, a następnie elektrochemicznemu cynkowaniu i nakładaniu warstwy ochronnej o właściwościach plastycznych. Sposób polega na tym, że gorącą cieczą procesową o temperaturze 40 do 70°C, w postaci emulsji powstającej w kąpielach odtłuszczających elementy umieszczane w bębnie oraz powierzchnie bębna, zawierającej zanieczyszczenia w postaci szlamów, zanieczyszczeń stałych i olejów, poddaje się procesowi koalescencji, który prowadzi się jednocześnie poddając emulsję chłodzeniu za pomocą wody o temperaturze nie przekraczającej 10°C w celu aglomeracji drobin oleju oraz spowalniając jej przepływ grawitacyjny celem poprawy separacji szlamów i zanieczyszczeń stałych. Następnie usuwa się oddzielone szlamy i zanieczyszczenia stałe, a zagęszczoną emulsję oleju i wody poddaje się rozdziałowi. Ponadto w trakcie nakładania powłok cynkowych monitoruje się ilość zawartego w kąpeli galwanicznej węglańku sodu i usuwa się jego nadmiar poprzez jego krystalizację w wyniku wymrażania, po czym otrzymany węglan sodu wykorzystuje się ponownie w kąpielach odtłuszczających, a pozostałą, po usunięciu węglańku sodu, cieczą zawraca się do kąpeli galwanicznej. Ponadto, wydzielaną w trakcie procesu cynkowania energię ponownie wykorzystuje się w procesie.

(1 zastrzeżenie)

Data wprowadzenia zmiany zastrzeżeń: 2016 03 17

A1 (21) 415048 (22) 2015 12 01

(51) C25D 3/22 (2006.01)
C25D 3/12 (2006.01)
C25D 21/20 (2006.01)
C02F 1/22 (2006.01)

(71) PRZEDSIĘBIORSTWO WIELOBRANŻOWE GALKOR
SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ,
Koronowo

(72) SKOTNICKI TOMASZ; KAZIMIERSKA ANNA

(54) **Sposób galwanicznego nakładania powłok cynkowo-niklowych na drobno gabarytowe elementy złączne hydrauliki**

(57) Zgłoszenie dotyczy sposobu galwanicznego nakładania powłok cynkowo-niklowych na drobno gabarytowe elementy złączne hydrauliki, w którym przeznaczone do nakładania powłok elementy umieszcza się w obracającym się perforowanym bębnie i dalej poddaje się kąpielom odtłuszczającym, myciu i płukaniu, kąpielom wytrawiającym i aktywującym, a następnie elektrochemicznemu cynkowaniu powłoką stopową Zn - Ni i nakładaniu warstwy ochronnej o właściwościach plastycznych. Polega on na tym, że gorącą cieczą procesową o temperaturze 40 do 70°C, w postaci emulsji powstającej w kąpielach odtłuszczających elementy umieszczane w bębnie oraz powierzchnie bębna, zawierającej zanieczyszczenia w postaci szlamów, zanieczyszczeń stałych i olejów, poddaje się procesowi koalescencji, który prowadzi się jednocześnie poddając emulsję chłodzeniu za pomocą wody o temperaturze nie przekraczającej 10°C w celu aglomeracji drobin oleju oraz spowalniając jej przepływ grawitacyjny celem poprawy separacji szlamów i zanieczyszczeń stałych, po czym usuwa się oddzielone szlamy i zanieczyszczenia stałe, a zagęszczoną emulsję oleju i wody poddaje się rozdziałowi. Ponadto w trakcie nakładania powłok cynkowych monitoruje się ilość zawartego w kąpeli galwanicznej węglańku sodu i usuwa się jego nadmiar w wyniku jego krystalizacji poprzez wymrażanie, po czym otrzymany węglan sodu wyko-

rzystuje się ponownie w kąpielach odtłuszczających, a pozostałą po usunięciu węglańku sodu cieczą zawraca się do kąpeli galwanicznej, ponadto wydzielaną w trakcie procesu cynkowania energię ponownie wykorzystuje się w procesie.

(1 zastrzeżenie)

Data wprowadzenia zmiany zastrzeżeń: 2016 03 17

DZIAŁ D

WŁÓKIENNICTWO I PAPIERNICTWO

A1 (21) 416228 (22) 2016 02 22

(51) D06M 11/77 (2006.01)
D06M 13/144 (2006.01)
D06M 15/19 (2006.01)
D06M 15/252 (2006.01)
C08K 3/34 (2006.01)
C08L 101/00 (2006.01)
B01D 39/00 (2006.01)

(71) CENTRALNY INSTYTUT OCHRONY PRACY -
PAŃSTWOWY INSTYTUT BADAWCZY, Warszawa
(72) MAJCHRZYCKA KATARZYNA; BARYCKI BOGUMIŁ;
OKRASA MAŁGORZATA

(54) **Zestaw struktur porowatych o działaniu biobójczym do modyfikacji włóknin filtracyjnych długotrwałego użycia**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest zestaw porowatych struktur o działaniu biobójczym do modyfikacji włóknin filtracyjnych długotrwałego użycia. Składa się on z $n \geq 2$ rodzajów struktur o zróżnicowanym czasie aktywacji, wymieszanych w równych proporcjach, składających się z nośnika w postaci nanokryształów glinokrzemianowych typu rurkowego, o wielkości nie przekraczającej 100 nm, na powierzchni których osadzona jest substancja czynna w postaci dibromku heksametyleno-1,6-bis-(N,N-dimetylo-N-dodecylamoniowy) (12-6-12) oraz substancji zwiększającej hydrofilowość struktur w postaci alkoholu wielowodorotlenowych. Każda z n kolejnych struktur porowatych zestawu zawiera coraz mniejszą ilość osadzonego dibromku heksametyleno-1,6-bis-(N,N-dimetylo-N-dodecylamoniowego) (12-6-12) w ilości 15 - 3% wagowych oraz coraz mniejszą ilość alifatycznego alkoholu wielowodorotlenowego w ilości 2 - 0% wagowych.

(5 zastrzeżeń)

A1 (21) 414985 (22) 2015 11 27

(51) D07B 1/06 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA RZESZOWSKA IM. IGNACEGO
ŁUKASIEWICZA, Rzeszów
(72) DYBIEC HENRYK; TOKARSKI TOMASZ; SIENIAWSKI JAN;
MOTYKA MACIEJ; OSTACHOWSKI PAWEŁ

(54) **Drut wysokowytrzymały metalowy, zwłaszcza do splotów linkowych**

(57) Drut wysokowytrzymały jest wykonany ze skonsolidowanego plastycznie submikrokryształicznego stopu aluminium. Stop drutu wysokowytrzymałego zawiera magnez, przy czym korzystnie udział masowy aluminium w stopie drutu wysokowytrzymałego wynosi od 94,30% do 96,30%, magnezu od 3,50% do 4,50%,

manganu od 0,20% do 0,70% i żelaza do 0,50%. Zgłoszenie znajduje zastosowanie, zwłaszcza do wytwarzania takielunku żeglarskiego do pracy w warunkach morskich.

(3 zastrzeżenia)

DZIAŁ E

BUDOWNICTWO; GÓRNICTWO; KONSTRUKCJE ZESPOLONE

A1 (21) **414947** (22) 2015 11 27

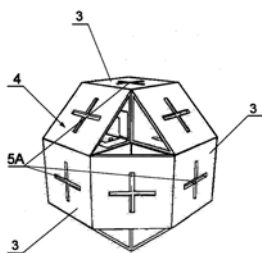
- (51) **E04B 1/38** (2006.01)
- E04B 1/58** (2006.01)
- E04B 1/19** (2006.01)
- A47B 47/00** (2006.01)
- F16B 12/00** (2006.01)
- F16B 7/00** (2006.01)
- E04H 15/32** (2006.01)

- (71) ELSTAR R. GLOGER, S. SZYMAŃSKI SPÓŁKA JAWNA, Poznań
- (72) SZYMAŃSKI STANISŁAW; GLOGER ROBERT

(54) Łącznik do profili

(57) Łącznik do profili, zawierający korpus z prostopadłymi względem siebie ścianami czołowymi (3), zawierającymi otwory (5A) do mocowania profili, charakteryzujący się tym, że w korpusie pomiędzy sąsiadującymi ze sobą ścianami czołowymi (3) znajdują się gniazda, a w co najmniej jednym gnieździe zamocowany jest moduł połączeniowy (4) z otworem do mocowania profili, przy czym ściana czołowa modułu połączeniowego (4), w której znajduje się otwór mocowania profili, jest nachylona skośnie względem ścian czołowych (3) korpusu, a oś otworu w module połączeniowym (4), wzdłuż której prowadzony jest profil, przebiega skośnie względem osi otworów (5A) w ścianach czołowych (3) korpusu, pomiędzy którymi znajduje się dany moduł połączeniowy (4).

(5 zastrzeżeń)



A1 (21) **414897** (22) 2015 11 23

- (51) **E04B 1/61** (2006.01)
- E04B 2/96** (2006.01)
- E04B 1/38** (2006.01)

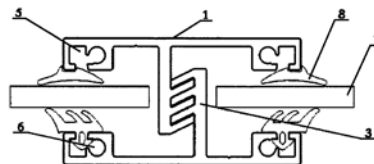
- (71) KNOPIK CZESŁAW CENTRUM TWORZYW SZTUCZNYCH Z.P.U.H. KNOPIK, Racibórz
- (72) KNOPIK CZESŁAW

(54) Profil budowlany dwustronny

(57) Profil według zgłoszenia składa się z dwóch jednakowych elementów (1) o kształcie teownika. Każdy z nich ma wystawiony

w strefie środkowej łącznik wielozębny (3) tak, że w nałożeniu obu elementów z obu stron łączonych płyt (7) te łączniki są zazębiane wzajemnie, tworząc zwartą konstrukcję o jednakowych powierzchniach zewnętrznych. Każdy z tych elementów ma wzdłuż krawędzi bocznych kanały śrubowe (6) równoległe do gniazd (5) pod uszczelki.

(2 zastrzeżenia)



A1 (21) **415056** (22) 2015 12 01

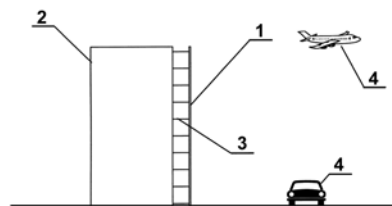
(51) **E04B 1/86** (2006.01)

- (71) INSTYTUT TECHNIKI GÓRNICZEJ KOMAG, Gliwice
- (72) PIERCHAŁA MAREK

(54) Ekran izolujący do indywidualnej ochrony obiektów budowlanych zwłaszcza przed hałasem

(57) Ekran izolujący (1) do indywidualnej ochrony obiektów budowlanych zwłaszcza przed hałasem stanowi przegrodę akustyczną wykonaną w formie ciągłej i montowaną z paneli przezroczystych, półprzezroczystych lub nieprzezroczystych bezpośrednio do konstrukcji budynku lub do konstrukcji nośnej mocowanej bezpośrednio do chronionego budynku.

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) **415032** (22) 2015 11 30

(51) **E04C 1/41** (2006.01)

E04B 2/02 (2006.01)

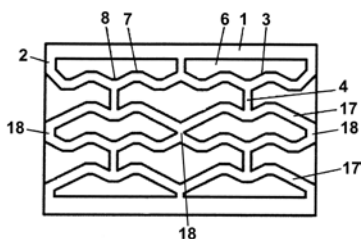
- (71) DOLIŃSKI SZYMON, Warszawa
- (72) TRZASKOMA MAŁGORZATA

(54) Element budowlany

(57) Element budowlany składa się z rdzenia termoizolacyjnego (6) tworzącego część powierzchni bocznej elementu i wypełniającego przestrzeń między ściankami ciągłej osnowy nośnej i osnowy nośnej zawierającej ścianki czołowe (1) i co najmniej dwie ścianki wzdłużne mające kształt linii łamanej faliście (3), między którymi znajdują się będące pod kątem prostym do ścianek czołowych, ścianki poprzeczne boczne (2), ścianki poprzeczne wewnętrzne (4) i ścianki poprzeczne środkowe. Co najmniej dwie ścianki wzdłużne osnowy nośnej mające kształt linii łamanej faliście w częściach znajdujących się między kolejno łączącymi się z nimi ściankami poprzecznymi zawierają co najmniej jeden odcinek będący w stosunku do ścianek czołowych pod kątem mniejszym od 90° i co najmniej jeden odcinek będący pod kątem większym od 90°, a doliny fal (8) i grzbiety fal (7) sąsiednich ścianek wzdłużnych mogą występować w tym samym przekroju poprzecznym elementu, a ścianki poprzeczne boczne (2), ścianki poprzeczne wewnętrzne i ścianki poprzeczne środkowe łączą ścianki czołowe ze ściankami wzdłużnymi oraz sąsiednie ścianki wzdłużne w miejscach grzbietów fal ścianek wzdłużnych albo dolin fal lub grzbiet fali z doliną fali, gdy grzbiet i dolina fal sąsiednich ścianek wzdłużnych skierowane są ku sobie, przy czym łączna długość ścianek poprzecznych jest maksymalnie równa szerokości elementu między ściankami czoło-

wymi pomniejszonej o grubość ścianek wzdłużnych, a korzystnie jest gdy jest mniejsza od tej szerokości.

(5 zastrzeżeń)



A1 (21) 414946 (22) 2015 11 26

(51) E04F 13/14 (2006.01)

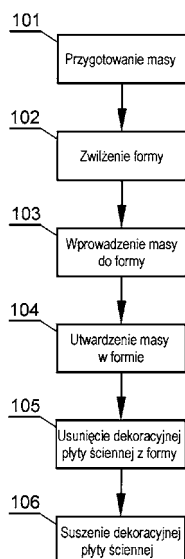
(71) INCANA SPÓŁKA AKCYJNA, Ścinawa

(72) BARTOSIK RYSZARD; SUCHY DARIUSZ

(54) Dekoracyjna płyta ścienna i sposób wytwarzania dekoracyjnej płyty ściennej

(57) Sposób wytwarzania dekoracyjnych płyt ściennych, przedstawiony na rysunku, charakteryzuje się tym, że wytwarza się masę na dekoracyjne płyty ścienne w procesie, w którym przygotowuje się masę gipsową mieszając wodę z gipsem w ilości 1,17 kg gipsu na litr wody i dodając do masy dodatki uszlachetniające, po czym zwilża się formy na dekoracyjne płyty ścienne wodą, za pomocą urządzenia natryskowego, zwilżone formy transportuje się na podajniku na stanowisko dozowania masy gipsowej, na którym dozuje się masę gipsową do form, po czym odczekuje się do momentu utwardzenia się masy w formach przez czas od 20 do 25 min, po czym usuwa się utwardzone dekoracyjne płyty ściene z formy i odstawia się płyty do wysuszenia na okres czterech dni, przy czym do masy gipsowej dodaje się jako dodatek uszlachetniający sypką kompozycję zwiększającą odporność mechaniczną, w ilości od 5% do 9% wag. w odniesieniu do wszystkich składników masy, zawierającą: dwutlenek krzemu (SiO_2) w ilości 53% wag. kompozycji, tlenek glinu (Al_2O_3) w ilości 43,8% wag. kompozycji, tlenek sodu (Na_2O) w ilości 0,23% wag. kompozycji, tlenek potasu (K_2O) w ilości 0,19% wag. kompozycji, dwutlenek tytanu (TiO_2) w ilości 1,7% wag. kompozycji, tlenek żelaza (III) (Fe_2O_3) w ilości 0,43% wag. kompozycji, tlenek wapnia (CaO) w ilości 0,02% wag. kompozycji, tlenek magnezu (MgO) w ilości 0,03% wag. kompozycji, tlenek potasu (V) w ilości 0,03% wag. kompozycji oraz trójtlenek siarki (SO_3) w ilości 0,03% wag. kompozycji. Przedmiotem zgłoszenia jest dekoracyjna płyta ścienna.

(6 zastrzeżeń)



A1 (21) 419115 (22) 2016 10 14

(51) E05D 7/04 (2006.01)

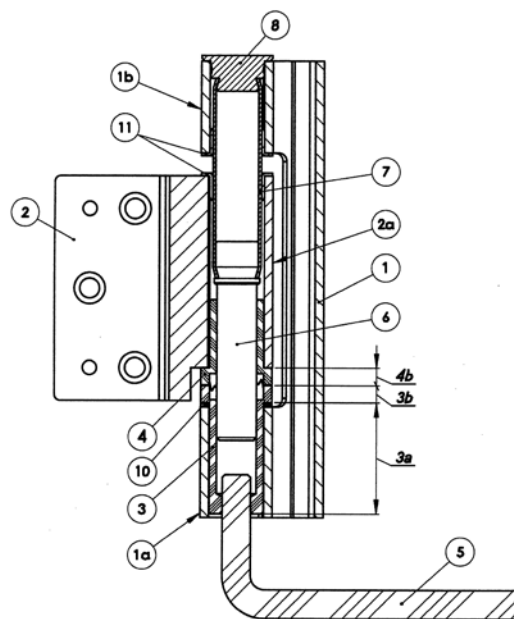
(71) RAK ROMAN ZAKŁAD USŁUGOWO-PRODUKCYJNY ROZTOCZE, Tomaszów Lubelski

(72) RAK ROMAN

(54) Zawias z regulacją wysokości

(57) Zawias z regulacją wysokości posiadający korpus zawiasu (1) z dwoma tulejami (1a), (1b), pomiędzy którymi znajduje się tuleja (2a) skrzydła (2) charakteryzuje się tym, że w dolnej tulei korpusu (1a) znajduje się dolna tuleja regulacyjna (3) posiadająca dwa stopnie. Górna część o większej średnicy (3b) dolnej tulei regulacyjnej (3) znajduje się ponad dolną tuleją korpusu (1a) i oparta jest środkową powierzchnią czołową o górną powierzchnię czołową dolnej tulei korpusu (1a). Górna powierzchnia czołowa dolnej tulei regulacyjnej (3) posiada postać równi pochytej nawiniętej na powierzchnię walcową, na której znajdują się zazębienia. O dolną tuleję regulacyjną (3) oparta jest górna tuleja regulacyjna (4) posiadająca dwa stopnie o różnej szerokości. Jest ona usytuowana tak, że górna powierzchnia czołowa dolnej tulei korpusu (3) styka się z dolną powierzchnią czołową dolnej części o większej średnicy (4b) górnej tulei regulacyjnej (4). Dolna powierzchnia czołowa (4a) dolnej części o większej średnicy (4b) górnej tulei regulacyjnej (4) posiada postać równi pochytej nawiniętej na powierzchnię walcową, na której znajdują się zazębienia, natomiast ze środkową powierzchnią czołową części o większej średnicy (4b) górnej tulei regulacyjnej (4) styka się dolna powierzchnia tulei (2a) skrzydła zewnętrznego (2). W dolnej tulei regulacyjnej (3), górnej tulei regulacyjnej (4), tulei (2a) skrzydła zewnętrznego (2) i górnej tulei korpusu (1b) znajduje się element osiujący, natomiast w dolnej części o mniejszej średnicy (3a) dolnej tulei regulacyjnej (3), w jej osi znajduje się otwór odpowiadający kształtowi klucza regulacyjnego (5).

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) 414986 (22) 2015 11 27

(51) E05D 15/06 (2006.01)

(71) TULPLAST IRENEUSZ SOCHA SPÓŁKA JAWNA, Paczkowo

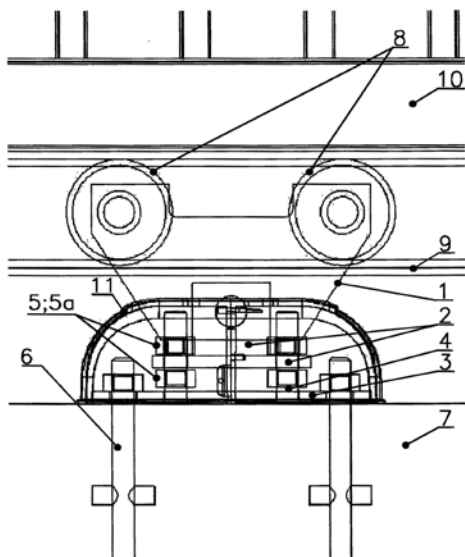
(72) SOCHA MACIEJ

(54) Wózek nośny bramy przesuwnej

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest wózek nośny bramy przesuwnej, stosowanej w różnorodnych obiektach budowlanych. Wózek nośny bramy przesuwnej w postaci wspornika, który jest związany

swą podstawą ze stałym podłożem i wyposażony w rolki toczone, charakteryzuje się tym, że na wsporniku (1) jest osadzona dwuczęściowa osłona (11) w postaci kołpaka, która otacza podstawę (2) wspornika (1), zaś obie części osłony (11) są złączone za pomocą zatraskowych zamków.

(5 zastrzeżeń)



A1 (21) 415043 (22) 2015 12 01

(51) E06B 3/10 (2006.01)
E06B 1/08 (2006.01)
E06B 3/263 (2006.01)

(71) DUBIŃSKI RADOSŁAW DUBIŃSKI, Rokitki
(72) DUBIŃSKI RADOSŁAW

(54) Sposób wytwarzania stolarki okiennej o zwiększonych parametrach użytkowych i estetycznych

(57) Sposób wytwarzania stolarki okiennej o zwiększonych parametrach użytkowych i estetycznych charakteryzujący się tym, że elementy poddaje się co najmniej trzykrotnemu struganiu z maksymalną grubością zbierania materiału do 1,2 mm w pierwszej warstwie, zaś drugą warstwę do 0,5 mm, przy czym ostatnią warstwę do 0,5 mm i wygładza, po czym zwilża i przeciera elementy do uzyskania wilgotności od 22 do 25%, następnie nakłada klej w postaci wzdłużnych trójkątnych pasków i łączy elementy ciśnieniowo, następnie sklejone elementy matuje, satynuje, po czym szcztokuje, wciera impregnat i maluje hydrodynamicznie, po czym suszy w czasie 12 godzin, matuje ręcznie i prowadzi proces nawierzchniowego, nanotechnologicznego malowania spoiwem syntetycznym, przy czym kolejne malowanie prowadzi się w odstępach od 3 do 5 godzin, po czym poddaje procesowi scalania ramiaka stolarki okiennej.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) 415081 (22) 2015 12 02

(51) E06B 3/10 (2006.01)
E06B 3/70 (2006.01)

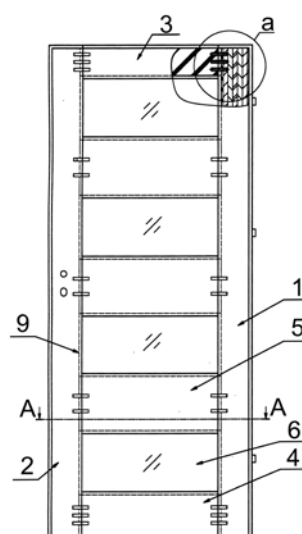
(71) PRODUCENT DRZWI BARAŃSKI SPÓŁKA JAWNA
IGNACY BARAŃSKI I ZBIGNIEW BARAŃSKI, Susz
(72) BARAŃSKI ZBIGNIEW

(54) Konstrukcja skrzydła drzwiowego o zwiększonych parametrach użytkowych

(57) Konstrukcja skrzydła drzwiowego o zwiększonych parametrach użytkowych charakteryzująca się tym, że ramiaki po-

nowe (1, 2) połączone są z ramiakami poziomymi (3, 4, 5) kołkami drewnianymi i czopem, przy czym ramiaki pionowe (1, 2) mają budowę warstwową stanowiącą sklejone naprzemiennie dwie pary z dwóch listew drewnianych sosnowych o szerokości 2 razy większej niż ich grubość, które mają na szerokich płaszczyznach po obu stronach naprzemiennie przesunięte względem siebie nacięcia w oddaleniu od krawędzi dolnej lub górnej o 1/3 ich szerokości i mają głębokość wynoszącą 1/4 jej grubości, przy czym sklejone pary przedzielone są w części środkowej listwą LSL Interlam - drewno równoległowlókniste o gęstości 600 kg/m³, wzajemnie sklejone i połączone dodatkowo na długości złączami wczepowymi, zaś na skrajach mają po jednej listwie MDF, który to pakiet od strony górnej i dolnej ma sklejoną okładzinę w postaci pasów płyty HDF, które zamykają szerokie płaszczyzny ramiaków pionowych (1, 2), przy czym na całej długości ramiaka pionowego (1, 2) oraz ramiaków poziomych (3, 4) i paneli środkowych (5) od strony wewnętrznej mają wpust (9) o szerokości stanowiącej 1/10 ich grubości i głębokości stanowiącej 1/12 ich szerokości, w którym osadzona jest szyba hartowna (6) oraz czop ramiaków poprzecznych (3, 4).

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 415026 (22) 2015 11 30

(51) E06B 9/26 (2006.01)
H02S 20/00 (2014.01)

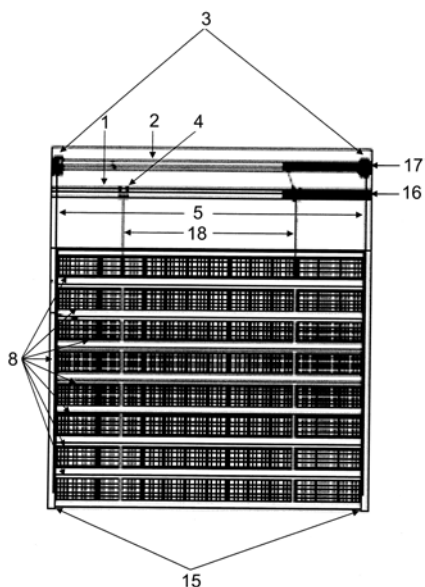
(71) YAWAL SPÓŁKA AKCYJNA, Herby
(72) KUNA DANIEL; WŁUDZIK RAFAŁ; KULEJ WOJCIECH

(54) Żaluzje wielkoformatowe

(57) Żaluzje wielkoformatowe, w których ponad lamelami (8)/powierzchnią zasłonięcia, znajdują się dwie, umieszczone jedna pod drugą, rury napędowe (1, 2), z umieszczonymi w nich silnikami obrotowymi (16, 17), przy czym na jedną z rur (2), która obraca lamelami wokół własnej osi o pożądany kąt, nałożona jest co najmniej jedna tuleja z kołem łańcuchowym (3), a na drugiej rurze (1), odpowiedzialnej za podnoszenie i opuszczanie lameli nałożona jest co najmniej jedna szpulka linki (4), korzystnie stalowej. Oba systemy mogą ściśle współpracować z mechanizmem obrotu i zwijania korzystnie umieszczonym zabudowie prowadnicy (15). Mechanizm obrotu i składania składa się z wielokrotności blaszek połączonych przy pomocy cięgien. Każda blaszka połączona jest z jednej strony bezpośrednio z cięgnem z wypustką blokującą umieszczoną po przeciwległej do połączenia z blaszką stronie, na końcu w którym dwa cięgna łączą się ze sobą, w taki sposób, iż niemożliwym jest ich rozłożenie w kierunku zewnętrznym od środka mechanizmu. Z drugiej strony blaszki, w odległości ustalonej długością tulei, która jest większa niż suma grubości obu ścian cięgien, cięgna tworzące drugą ścianę mechanizmu również nachodzą na siebie w kierunku wewnętrznym mechanizmu w taki sposób, iż zarówno w rozłożonym mechanizmie, jak również mechanizmie złożonym elementy mechanizmu nie wystają poza szerokość lameli/zabudowy prowadnicy (15). Lamelle żaluzji mogą stanowić ogniwa foto-

woltaiczne, lub ogniwa fotowoltaiczne mogą zostać umieszczone na lamelach żaluzji.

(7 zastrzeżeń)



A1 (21) 415007 (22) 2015 11 30

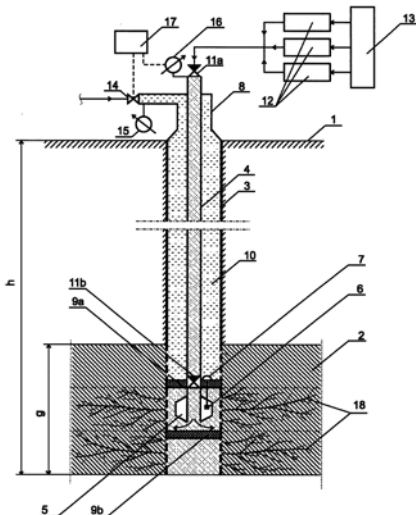
(51) E21B 43/263 (2006.01)

(71) AKADEMIA GÓRNICZO-HUTNICZA
IM. STANISŁAWA STASZICA W KRAKOWIE, Kraków
(72) SOLECKI MAREK; SOLECKI TADEUSZ; STOPA JERZY

(54) Sposób szczelinowania hydraulicznego skał

(57) Sposób szczelinowania hydraulicznego skał polegający na tym, że w otworze wiertniczym, na odcinku przebiegającym w warstwie skał zbiornikowych umieszcza się przynajmniej jeden ładunek materiału wybuchowego (5) z zapalnikiem i izoluje się ten odcinek od reszty otworu, a następnie wprowadza się do wyizolowanego odcinka ciecz szczelinującą i zwiększa się ciśnienie cieczy szczelinującej, po czym detonuje się ładunek materiału wybuchowego (5) i dalej tłoczy się ciecz szczelinująca oraz podsadza hydraulicznie materiałem podpierającym szczeliny, charakteryzujący się tym, że detonację ładunku materiału wybuchowego (5) inicjuje się w trakcie tłoczenia cieczy szczelinującej, po osiągnięciu przez ciecz szczelinującą wartości ciśnienia szczelinowania skał zbiornikowych, lecz nie później niż w chwili, gdy ciśnienie cieczy szczelinującej w otworze spadnie w wyniku wytworzenia szczelin do wartości 30% ciśnienia szczelinowania.

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) 419660 (22) 2016 12 01

(51) E21C 41/16 (2006.01)

E21C 35/12 (2006.01)

E21C 35/24 (2006.01)

(31) 14/956,638 (32) 2015 12 02 (33) US

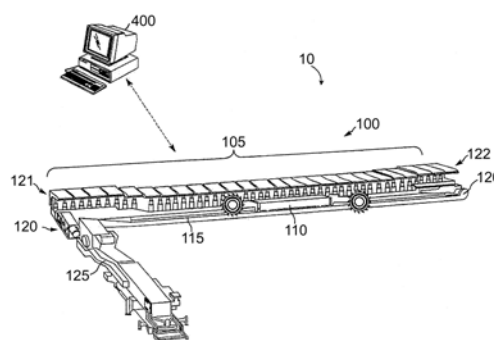
(71) Joy MM Delaware Inc., Wilmington, US

(72) RIMMINGTON GARETH, GB

(54) Sposób sterowania ścianowym systemem wydobywczym w kopalni

(57) Sposób sterowania ścianowym systemem wydobywczym (100), który obejmuje wrębiarkę ścianową (110), przenośnik (115) i wiele zmechanizowanych podpór stropowych (105), który obejmuje wytworzenie przez sterownik profilu obciążenia przenośnika z rozłożonym minerałem na długości przenośnika, obliczenie przez sterownik pożądanej zmiany profilu obciążenia na podstawie profilu obciążenia przenośnika i sterowanie przez sterownik ścianowym systemem wydobywczym, dla zmodyfikowania rozkładu minerału na przenośniku na podstawie pożądanej zmiany profilu obciążenia.

(23 zastrzeżenia)



Data wprowadzenia zmiany zastrzeżeń: 2017 01 04

A1 (21) 414905 (22) 2015 11 23

(51) E21D 11/22 (2006.01)

E21D 11/24 (2006.01)

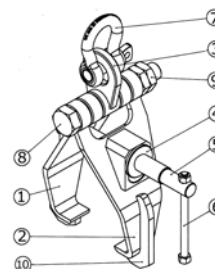
(71) FAMA SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Gniew

(72) HAŁAS WALDEMAR; MAZIARCZYK KRZYSZTOF;
GOCEK ANDRZEJ

(54) Uchwyt zaczepowy obudów górniczych z możliwością podwieszania elementów manipulacyjnych oraz dźwignicowych w wyrobiskach górniczych

(57) Uchwyt zaczepowy obudów górniczych, z możliwością podwieszania elementów manipulacyjnych oraz dźwignicowych w wyrobiskach górniczych, składający się z wahliwych szczęk, śruby zaciskowej charakteryzuje się tym, że na wspólnej osi śruby (8) ma zaczep obrotowy (3), zaś po jego bokach ma obrotowe względem osi ramie (1) oraz ramie (2) zblokowane gwintowanym elementem łącznym (5), który osadzony jest w ramieniu (2) poprzez gwintowaną wewnątrz tuleję (4), zaś w ramieniu (1) osadzony jest obrotowo z kołnierzem oporowym.

(7 zastrzeżeń)



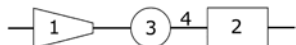
A1 (21) 415132 (22) 2015 12 04

(51) E21F 11/00 (2006.01)
A62B 3/00 (2006.01)(71) POLITECHNIKA ŚLĄSKA, Gliwice
(72) BADURA HENRYK; MUSIOŁ DARIUSZ

(54) System i sposób orientacji i sygnalizacji kierunku wycofywania załogi w wyrobiskach górniczych

(57) System orientacji i sygnalizacji kierunku wycofywania załogi w wyrobiskach górniczych charakteryzuje się tym, że stanowi trzy wskaźniki w formie ściętego stożka (1), który wskazuje kierunek wycofania się, walca (2), który wskazuje przejście na drugą stronę skrzyżowania i kuli (3), która wskazuje „uwaga”, zamocowanych centrycznie na stalowej linie (4) w osłonie z tworzywa sztucznego. Sposób orientacji i sygnalizacji kierunku wycofywania załogi w wyrobiskach górniczych polega na tym, że stalową linkę (4) z kombinacją trzech wskaźników w formie ściętego stożka (1), który wskazuje kierunek wycofania się, walca (2), który wskazuje przejście na drugą stronę skrzyżowania i kuli (3), która wskazuje o zagrożeniu, umieszcza się na wysokości montażu poręczy, którego końce mocuje się do obudowy wyrobiska, przy czym osoba zagrożona pożarem poprzez bezpośredni kontakt dotykowy ze stalową linką (4) i umieszczonymi na niej wskaźnikami (1), (2), (3) otrzymuje informacje o kierunku ewakuacji.

(5 zastrzeżeń)



DZIAŁ F

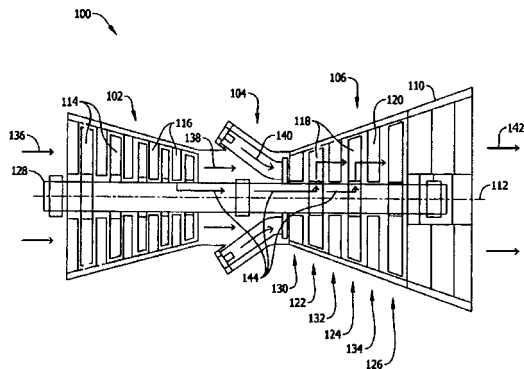
MECHANIKA; OŚWIETLENIE; OGRZEWANIE;
UZBROJENIE; TECHNIKA MINERSKA

A1 (21) 415045 (22) 2015 12 03

(51) F02C 7/00 (2006.01)
F02C 7/12 (2006.01)(71) General Electric Company, Schenectady, US
(72) ELDRID SACHEVEREL QUENTIN, US;
NEELI SUDHAKAR, IN; YOUNG ROBERT CORMACK;
PULANECKI MARIUSZ

(54) Tarcze turbiny i sposoby ich wytwarzania

(57) Ujawniono tarczę turbiny, na rysunku, posiadającą promień i obwód. Tarcza turbiny obejmuje centralny otwór i wiele kanałów chłodzących obwodowo rozmieszczonych wokół centralnego otworu, tak, że kanały chłodzące są w komunikacji przepływu



z centralnym otworem. Każdy z kanałów chłodzących ma promieniowo wewnętrzny koniec, promieniowo zewnętrzny koniec oraz podłużną oś, która jest zakrzywiona pomiędzy promieniowo wewnętrznym końcem i promieniowo zewnętrznym końcem.

(20 zastrzeżeń)

Data wprowadzenia zmiany zastrzeżeń: 2017 01 12

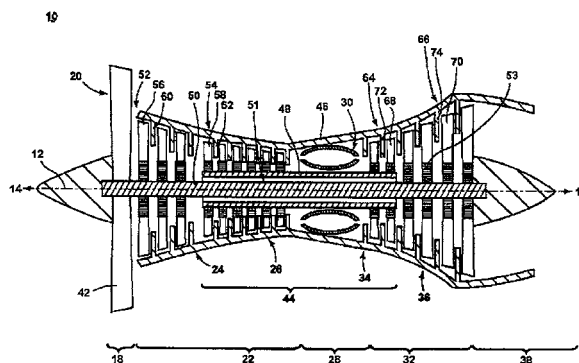
A1 (21) 414889 (22) 2015 11 23

(51) F02C 7/042 (2006.01)
F02K 1/54 (2006.01)
F02K 1/78 (2006.01)(71) GENERAL ELECTRIC COMPANY, Schenectady, US
(72) IGLEWSKI TOMASZ

(54) Okapotowanie sprężające dla wylotu silnika odrzutowego

(57) Sprężające okapotowanie silnika właściwego dla silnika odrzutowego zawiera wkłesłą sekcję pierścieniową okapotowania silnika właściwego, przedstawionego na rysunku. Sekcja wkłesła zaczyna się w obrębie przestrzeni zewnętrznego okapotowania wentylatora i rozciąga się w części końcowej okapotowania wentylatora, w kierunku do stożka ogonowego, definiując pierścieniową sekcję bocznikową, pomiędzy okapotowaniem wentylatora i okapotowaniem silnika właściwego. Wkłesła geometria okapotowania silnika właściwego ogranicza siłę naddźwiękowych fal uderzeniowych, generowanych na narożnikach okapotowań sąsiadujących z naddźwiękowym strumieniem przepływu powietrza, zwiększając ogólną sprawność silnika.

(22 zastrzeżenia)



A1 (21) 414895 (22) 2015 11 22

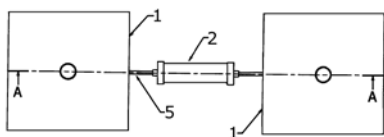
(51) F02G 1/043 (2006.01)
F01B 11/00 (2006.01)(71) MARUT PIOTR PAWEŁ, Warszawa
(72) MARUT PIOTR PAWEŁ

(54) Generator energii elektrycznej na bazie silnika Stirlinga

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest generator energii elektrycznej na bazie silnika Stirlinga, z wydzielonymi od tłoków roboczych komorami ciśnieniowymi. Hermetyczne komory ciśnieniowe (1) oraz umieszczone w nich luźno pasowane wyporniki (9) są połączone przewodem ciśnieniowym (5) z hermetycznym cylindrem tłoków roboczych (14), w którym ciasno pasowane tłoki robocze (16) są osadzone na wspólnym tłoczysku, do którego przymocowane są magnesy stałe (17), oddzielone szczeliną powietrzną od uzwojeń prądnic (18), połączonych trwale z cylindrem tłoków roboczych (14). Wyporniki (9) są połączone z siłownikami (3) zasilanymi z zewnętrznego źródła o regulowanej częstotliwości. Komory ciśnieniowe można łączyć ze sobą, tworząc dowolnie duże ze-

stawy komór, które współpracują z jednym wspólnym zestawem tłoków roboczych.

(7 zastrzeżeń)



A1 (21) 414973 (22) 2015 11 26

(51) F03B 17/04 (2006.01)

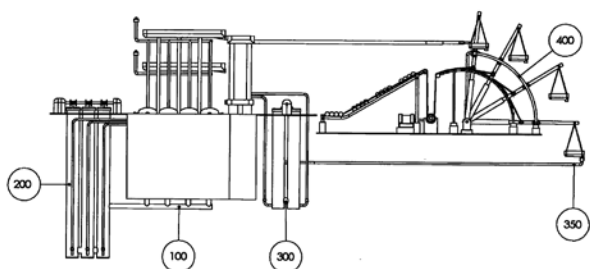
(71) KORZELSKI ZBIGNIEW - DELKI, POLPOINT, Tarnów

(72) KORZELSKI ZBIGNIEW

(54) Układ urządzeń do wytwarzania energii

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest układ urządzeń do wytwarzania energii, w którym czynnikiem roboczym jest ciecz. Czynniki robocze pracuje w układach zamkniętych składających się z: urządzeń wyporowych (100), z urządzeń tłocznych (200), z urządzeń systemu obiegu cieczy (350) oraz z urządzeń do przetwarzania energii (400). Urządzenie wyporowe (100) składa się ze zbiornika głównego, w którym zamontowany jest poruszający się ruchem posuwisto-zwrotnym pływak, na którym jest zamontowana wanna cieczy kierowanej do układu roboczego. Urządzenie tłoczne (200) cieczy do zbiornika głównego składa się ze zbiorników gromadzących ciecz wypuszczoną z pływaków i z wyciągarki, na linach której zamontowane są tłoczyska poruszające się w zbiornikach. System obiegu cieczy (350) jest zbudowany z urządzenia tłoczącego (300), z wanny zamontowanej na pływaku, z dolnej wanny spustowej, z górnej wanny spustowej, z przewodów wodnych i spustów, zbiorników cieczy oraz z rur spustowych. Zespół urządzeń do przetwarzania energii (400) zbudowany jest z ruchomego wysięgnika z zamontowanym zbiornikiem wodnym z przewodniczącego wysięgnika, z przewodnicy ciągną zamontowanego do uchwyty ciągną. Ciężno napędza koło obrotowe z zamontowanym mechanizmem zębatkowo-zapadkowym. Koło obrotowe jest zamontowane na wale, posadowionym na łożysku, przy czym wał połączony jest z przekładnią połączoną z generatorem prądu.

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) 414974 (22) 2015 11 26

(51) F03B 17/04 (2006.01)

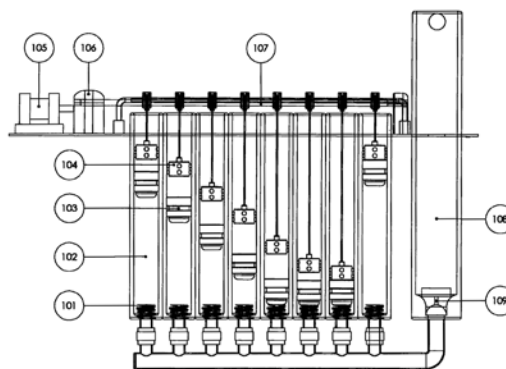
(71) KORZELSKI ZBIGNIEW - DELKI, POLPOINT, Tarnów

(72) KORZELSKI ZBIGNIEW

(54) Grawitacyjny silnik wodny

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest grawitacyjny silnik wodny, zbudowany ze zbiornika wody (108), na dnie którego zamontowana jest turbina (109), z której odpływ jest kierowany poprzez rurę zasilającą lub poprzez rury zasilające do zbiorników roboczych (102). W każdym zbiorniku roboczym (102) jest zamontowane tłoczysko (103) i obciążnik (104), zawieszony na ciężnie wyciągarki. Ciężno przechodzi przez koło obrotowe z przekładnią (106) i odbiornikiem energii (105). Zbiorniki robocze (102) są połączone poprzez rury wylotowe ze zbiornikiem wody (108). W grawitacyjnym silniku wodnym woda przepływa w obiegu zamkniętym.

(5 zastrzeżeń)



A1 (21) 415017 (22) 2015 11 30

(51) F03D 3/02 (2006.01)

F03D 3/04 (2006.01)

F03D 3/06 (2006.01)

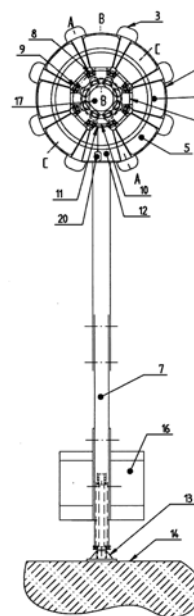
(71) CZAPKA ANDRZEJ, Stary Ciepłówek

(72) CZAPKA ANDRZEJ

(54) Turbina wiatrowa

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest turbina wiatrowa przeznaczona do pozyskania energii mechanicznej z energii wiatru. Turbina (1) posiada obudowę w kształcie koła, do której w sposób trwały zamocowane są kierownice wiatru (2) i (6) oraz wspomagające tunele wiatru (3) i przesłona wiatru pełniąca funkcję hamulca turbiny. Wirniki (5) mają wyprofilowane łopatki, które gwarantują bezkolizyjną pracę turbiny. Na wspomagających tunelach wiatru (3) zamontowane są łączniki wirników (8), zawierających dwa przeguby kulowe (9) łączące siedem wałów wirników i wał odbioru mocy (10) w jeden łańcuch kinematyczny i dalej przez przekładnię kątową (11) przenosi energię mechaniczną na prądnicę, która znajduje się w komorze prądnicy (12). Do komory prądnicy, za pomocą śrub, przymocowany jest łamany maszt (7) z przeciwwagą (16), który zabezpiecza turbinę przed silnymi wiatrami oraz ustawia turbinę na wiatr. Budowa masztu zmniejsza bezwładność turbiny. Łamany maszt (7) przez obrotnicę (13) przymocowany jest do fundamentu (14) za pomocą śrub.

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 417208 (22) 2016 05 13

(51) F15B 15/08 (2006.01)

F15B 15/14 (2006.01)

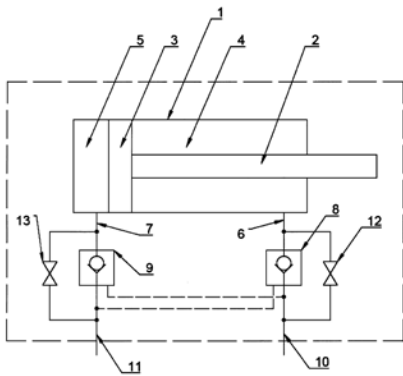
(71) POLITECHNIKA WROCŁAWSKA, Wrocław

(72) SIWULSKI TOMASZ; RADZIWAŃSKA URSZULA

(54) **Siłownik hydrauliczny z układem blokującym swobodne przemieszczenie elementu roboczego siłownika**

(57) Siłownik hydrauliczny z układem blokującym swobodne przemieszczenie elementu roboczego siłownika zwłaszcza w przypadku spadku ciśnienia w przewodach zasilających wynikającego na przykład z ich uszkodzenia, zbudowany z cylindra (1), w którym osadzony jest element roboczy siłownika w postaci nurnika albo złączonego z tłocznikiem (2) tłoka (3), przy czym każda z komór roboczych (4, 5) siłownika połączona jest tłoczną linią hydrauliczną (6, 7) z zaworem zwrotnym sterowanym (8, 9) charakteryzuje się tym, że zawór zwrotny sterowany (8, 9) każdej komory roboczej (4, 5) umiejscowiony jest w bloku cylindra (1), a każda tłoczna linia hydrauliczna (6, 7) ma postać utworzonego w bloku cylindra (1) wewnętrzznego kanału.

(5 zastrzeżeń)



A1 (21) 416075 (22) 2016 02 08

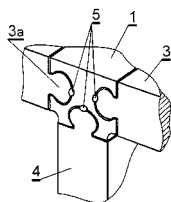
(51) *F16B 5/00* (2006.01)
E04C 3/00 (2006.01)
E04B 1/38 (2006.01)

(71) PASENKIEWICZ WACŁAW JUST METALIK, Kraków
(72) PASENKIEWICZ WACŁAW

(54) **Łącznik belek albo płyt, zwłaszcza łącznik płyt dla konstrukcji skrzynkowej**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest łącznik belek albo płyt, zwłaszcza łącznik płyt dla konstrukcji skrzynkowej. Posiada on w przekroju poprzecznym kształtowe kanały częściowo wzdłużnie otwarte poprzez wybranie ścianek, przy czym co najmniej w dwóch ściankach bocznych łącznika (1) jest kształtowy kanał o wyoblonym obrysie, korzystnie w postaci okręgu lub elipsy którego powierzchnia połączona jest z powierzchnią ścianki bocznej na krawędziach wybrania. Opcjonalnie na powierzchni wewnętrznej kształtowanego kanału jest kanał, korzystnie naprzeciw wybrania. Opcjonalnie ze ścianki zewnętrznej, korzystnie z naroża, nawiercony jest otwór, którego przestrzeń połączona jest z przestrzenią wewnętrzną co najmniej jednego kształtowanego kanału poprzez wybranie przenikających się ścian otworu i kształtowanego kanału, przy czym w otworze umieszczony jest wrętek lub boleć. Korzystnie posiada kanał środkowy, przy czym w ściance pośredniej pomiędzy kanałem środkowym a kształtowanym kanałem jest nawiercony otwór, w którym umieszczony jest kołek o długości większej od grubości ścianki pośredniej. Korzystnie w kanale środkowym jest poosiowo zamocowany popychacz.

(5 zastrzeżeń)



Data wprowadzenia zmiany zastrzeżeń: 2017 04 12

A1 (21) 415115 (22) 2015 12 03

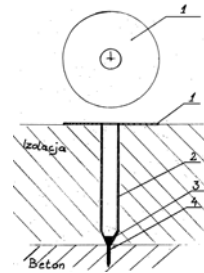
(51) *F16B 13/12* (2006.01)
E04B 1/74 (2006.01)
E04B 1/49 (2006.01)

(71) WANIEK GRZEGORZ, Gliwice; WADECKI PAWEŁ, Iława
(72) WADECKI PAWEŁ; WANIEK GRZEGORZ

(54) **Ogniotrwały łącznik warstw izolacji szybkiego montażu**

(57) Przedmiotem wynalazku jest ogniotrwały łącznik płyt izolacyjnych szybkiego montażu przeznaczony do mocowania materiałów dźwiękoszczelnych i termoizolacyjnych tj. płyty wełny mineralnej i szklanej lub styropianowe, czy szkła piankowego, do podłóg, ścian i sufitów budynków, w tym zwłaszcza w miejscach wydzielonych stref pożarowych. Łącznik ten jest wykonany z materiałów trudnopalnych i montowany jest do podłoża korzystnie za pomocą pistoletów gazowych, prochowych, czy gwoździarek pneumatycznych. Łącznik zbudowany jest z talerza dociskającego (1) izolowany materiał do powierzchni budynku, który jest trwale połączony z tuleją (2) o długości równej projektowanej grubości warstw izolacyjnych. Aplikację gwoźdźki przeprowadza się za pomocą tulei, który wraz z załadowanym gwoździem wkłada się do środka tulei łącznika przez centralny otwór w talerzu i po osiągnięciu oporu w dolnej części tulei (3) uruchamia się wystrzał pistoletu. Tuleja w dolnej części posiada przewężenie umożliwiające zaklinowanie się główki wstrzeliwanego gwoźdźki i montaż łącznika do muru za jego pomocą.

(2 zastrzeżenia)



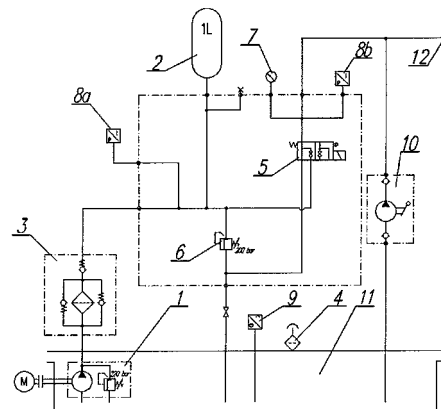
A1 (21) 414990 (22) 2015 11 27

(51) *F16D 63/00* (2006.01)
F16D 59/00 (2006.01)

(71) INSTYTUT TECHNIKI GÓRNICZEJ KOMAG, Gliwice
(72) ROJEK PIOTR; NIEŚPIAŁOWSKI KRZYSZTOF;
RAWICKI NORBERT

(54) **Hydrauliczny agregat hamulcowy dla awaryjno-postojowego zatrzymania pojazdu**

(57) Agregat składa się ze zbiornika (11) medium hydraulicznego oraz z pompy (1) z układem napędowym, która poprzez filtr (3) połączona jest z akumulatorem (2) oraz z króćcem wyjściowym (12), połączonym z cylindrem hydraulicznym sterującym mechanizmem hamulca. W układzie hydraulicznym agregatu pomiędzy filtrem (3)



a króćcem wyjściowym (12) oprócz czujnika ciśnienia (8a), który zabudowany jest w gałęzi połączonej z akumulatorem hydraulicznym (2) i usytuowanej przed rozdzielaczem iskrobezpiecznym (5) umieszczony jest czujnik ciśnienia (8b) do kontroli stanu pracy hamulca. Czujnik ciśnienia (8b) zabudowany jest za rozdzielaczem iskrobezpiecznym (5), bezpośrednio na wyjściu z agregatu.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) 414970 (22) 2015 11 26

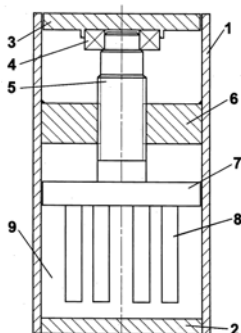
(51) F16F 9/12 (2006.01)

- (71) INSTYTUT PODSTAWOWYCH PROBLEMÓW TECHNIKI POLSKIEJ AKADEMII NAUK, Warszawa;
ADAPTRONICA SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Łomianki
- (72) HOLNICKI-SZULC JAN; KNAP LECH SŁAWOMIR;
FARAJ RAMI; SEŃKO JAROSŁAW

(54) **Amortyzator śrubowo-rotacyjny z jednym wejściem i amortyzator śrubowo-rotacyjny z dwoma wejściami**

(57) Przedmiotem wynalazku jest amortyzator śrubowo-rotacyjny z jednym wejściem. Istota wynalazku polega na tym, że wirnik (7) jest połączony ze śrubą (5), umieszczoną w nakrętce (6), która jest zamocowana wewnątrz obudowy (1), przy czym koniec śruby (5) jest ułożyskowany w płycie (3), umieszczonej przesuwnie w obudowie (1). Przedmiotem wynalazku jest także amortyzator śrubowo-rotacyjny z dwoma wejściami.

(5 zastrzeżeń)



Data wprowadzenia zmiany zastrzeżeń: 2016 10 10

A1 (21) 415131 (22) 2015 12 04

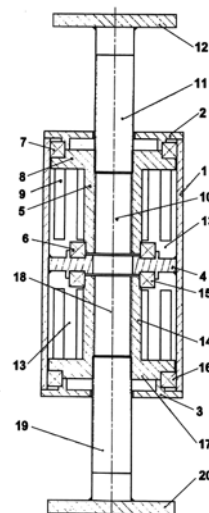
(51) F16F 9/12 (2006.01)

- (71) INSTYTUT PODSTAWOWYCH PROBLEMÓW TECHNIKI POLSKIEJ AKADEMII NAUK, Warszawa;
ADAPTRONICA SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Łomianki
- (72) HOLNICKI-SZULC JAN; KNAP LECH; FARAJ RAMI;
SEŃKO JAROSŁAW

(54) **Amortyzator śrubowy z krótkimi łopatkami i amortyzator śrubowy z długimi łopatkami**

(57) Zgłoszenie służy rozwiązaniu zagadnień łagodzenia uderzeń i drgań. Amortyzator posiada jeden lub dwa wirniki (5) i/lub (14) ułożyskowane osiowo w jednej lub dwóch komorach obudowy (1), przy czym każdy wirnik (5) i/lub (14) posiada centralny otwór (10) i/lub (18) z gwintem nie samohamownym, w który jest wkręcona śruba (11) i/lub (19) z kołnierzem (20). Przestrzeń, w której są umieszczone wirniki jest wypełniona materiałem sypkim lub lepłą cieczą.

(3 zastrzeżenia)



Data wprowadzenia zmiany zastrzeżeń: 2016 09 10

A1 (21) 415119 (22) 2015 12 04

(51) F16H 9/26 (2006.01)

F16H 7/06 (2006.01)

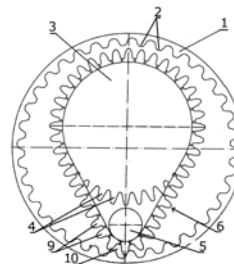
F16H 7/00 (2006.01)

- (71) WRONA RADOSŁAW, Przylip; ŻBIKOWSKI JERZY,
Zielona Góra; ERBER JERZY, Zielona Góra;
ŻBIKOWSKI ZBIGNIEW, Zielona Góra
- (72) WRONA RADOSŁAW; ŻBIKOWSKI JERZY; ERBER JERZY;
ŻBIKOWSKI ZBIGNIEW

(54) **Przekładnia łańcuchowa**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest przekładnia łańcuchowa do przenoszenia momentu obrotowego, zwłaszcza w napędach pojazdów mechanicznych oraz elektrowniach wodnych i wiatrowych. Przekładnia łańcuchowa, zbudowana z koła o uzębieniu wewnętrznym i umieszczonego w jego obrębie oraz sprzężonego z nim koła wewnętrznego o uzębieniu zewnętrznym, charakteryzuje się tym, że wewnątrz napędzanego koła (1) o uzębieniu wewnętrznym jest umieszczone napędzające koło (3) i napinające koło (5), opasane napędowym łańcuchem (6) z utworzonymi po jego zewnętrznej stronie zębami (9), które zazębiają się z napędzanym kołem (1) w miejscu, gdzie są one dociskane do jego uzębienia (2) napinającym kołem (5).

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) 415006 (22) 2015 11 30

(51) F16J 15/43 (2006.01)

F16J 15/40 (2006.01)

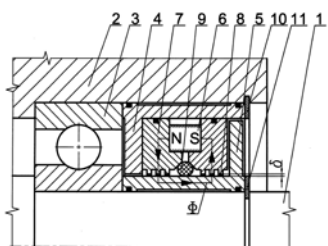
- (71) AKADEMIA GÓRNICZO-HUTNICZA
IM. STANISŁAWA STASZICA W KRAKOWIE, Kraków
- (72) OCHOŃSKI WŁODZIMIERZ; ZIMOWSKI SŁAWOMIR;
KOT MARCIN

(54) **Hybrydowe uszczelnienie ochronne dla łożyska tocznego**

(57) Hybrydowe uszczelnienie ochronne dla łożyska tocznego charakteryzuje się tym, że w komorze utworzonej pomiędzy tulej-

ką kołnierzową nieruchomą (4) i tulejką kołnierzową ruchomą (5) umieszczone są wielokrawędziowe nabiegunniki (7) przedzielone magnesem trwałym (6). Wielokrawędziowe nabiegunniki (7) umocowane są na wewnętrznej powierzchni walcowej tulejki kołnierzowej nieruchomej (4) lub na zewnętrznej, walcowej powierzchni tulejki kołnierzowej ruchomej (5). W wielokrawędziowych nabiegunnikach (7) na powierzchniach, na których znajdują się występy uszczelniające, wykonane są sfazowania, pomiędzy którymi umieszczony jest elastyczny pierścień uszczelniający (9), przylegający do zewnętrznej powierzchni walcowej tulejki kołnierzowej ruchomej (5) lub do wewnętrznej powierzchni walcowej tulejki kołnierzowej nieruchomej (4). Ciecz magnetyczna (8) znajduje się w pierścieniowych szczelinach (δ), utworzonych pomiędzy występami uszczelniającymi wielokrawędziowych nabiegunników (7) osadzonych w tulejce kołnierzowej nieruchomej (4), a zewnętrzną powierzchnią walcową tulejki kołnierzowej ruchomej (5) lub w szczelinach pierścieniowych (δ), utworzonych pomiędzy występami uszczelniającymi wielokrawędziowych nabiegunników (7) osadzonych w tulejce kołnierzowej ruchomej (5), a wewnętrzną powierzchnią walcową tulejki kołnierzowej nieruchomej (4).

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 415040 (22) 2015 12 01

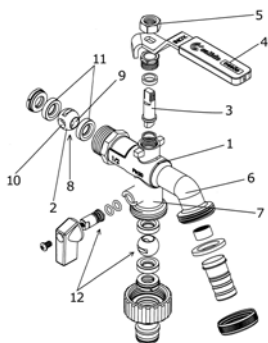
(51) F16K 5/06 (2006.01)
F16K 27/00 (2006.01)

(71) ARKA SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ SPÓŁKA KOMANDYTOWA,
Sianów
(72) GRONEK JAKUB

(54) Zawór kulowy zwłaszcza ogrodowy

(57) Zawór kulowy, zwłaszcza czerpalny posiada korpus (1), w którym umieszczona jest kula (2). Zawór posiada trzpień (3) połączony z dźwignią (4) zabezpieczoną nakrętką (5). Korpus posiada wylewkę (6) i króciec (7) dodatkowy, a odejście króćca (7) dodatkowego usytuowane jest w komorze kuli (2) zamykającej wylot główny. Kula (2) posiada otwór (8) rozdzielaczy, otwór (9) przelotowy i otwór (10) dodatkowy. Otwór (8) rozdzielaczy usytuowany jest w osi trzpienia (3). Oś otworu (10) dodatkowego kuli (2) jest prostopadła do osi kuli (2) przechodzącej przez otwór (9) przelotowy kuli (2). Kula (2) posiada uszczelki (11) wykonane z materiału elastycznego. Zawór kulowy, zwłaszcza zawór czerpalny, znajduje zastosowanie w szczególności w domowych instalacjach wodnych doprowadzających wodę na zewnątrz budynku, przykładowo do ogrodu.

(8 zastrzeżeń)



A1 (21) 414988 (22) 2015 11 27

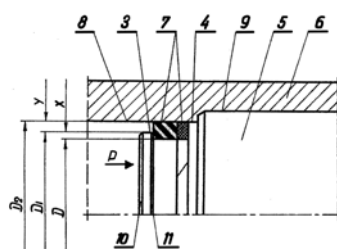
(51) F16L 19/02 (2006.01)
F16L 19/08 (2006.01)
F16L 33/20 (2006.01)

(71) FUDAŁA STEFAN, Jaworzno; FUDAŁA PIOTR, Kraków
(72) FUDAŁA STEFAN; FUDAŁA PIOTR

(54) Złącze hydrauliczne z półotwartym rowkiem na złączu wtykowym

(57) Przedmiotem wynalazku jest złącze hydrauliczne stosowane w hydraulicie siłowej i sterowniczej zgłaszane do wysokich ciśnień. Złącze hydrauliczne posiada złącze wtykowe (5) z rowkiem półotwartym pod uszczelkę (7). Rowek półotwarty posiada powierzchnie (3) od strony (P) o obniżonej średnicy (D1), która umożliwia montaż i demontaż uszczelki (7) bez ryzyka uszkodzenia mechanicznego, a jednocześnie zabezpiecza tą uszczelkę przed zsunieniem z rowka. Złączka wtykowa (5) wraz z uszczelką (7) zabudowaną w półotwartym rowku tworzy kontaktybilny komplet ze złączką gniazdową (6) aktualnej konstrukcji.

(8 zastrzeżeń)



A1 (21) 415051 (22) 2015 11 28

(51) F16L 59/06 (2006.01)
F16L 59/07 (2006.01)
F16L 59/08 (2006.01)
E04B 1/74 (2006.01)
E04B 1/76 (2006.01)
E04B 1/78 (2006.01)

(71) BEDNARCZYK ADAM, Warszawa
(72) BEDNARCZYK ADAM

(54) Sposób sterowania ilością energii absorbowanej przez powierzchnię Ziemi oraz obiekty na powierzchni Ziemi

(57) Sposób sterowania ilością energii absorbowanej przez powierzchnię Ziemi oraz obiekty na powierzchni Ziemi charakteryzuje się tym, że wykorzystuje się bezwładność przepływów ciepła oraz wszelkie możliwe środki celem stałego zmniejszenia dostarczonej ilości energii słonecznej do powierzchni Ziemi, środki okresowego zmniejszania ilości energii słonecznej dostarczanej do powierzchni Ziemi, zmniejsza się ilość spalanych węglowodorów poprzez stosowanie solarnych rozwiązań, wykorzystuje się okresowe ograniczenie ilości energii dostarczanej przez człowieka, na wybranych obszarach w których są możliwe opady śniegu dla danej pory roku, stosuje się środki chemiczne wspomagające opady śniegu, te stałe i okresowe ograniczenia ilości energii dostarczanej przez Słońce do powierzchni Ziemi oraz energii cieplnej wytwarzanej przez człowieka spowodują opady śniegu, zwiększenie albedo powierzchni Ziemi i dalsze opady śniegu oraz redukcję efektu cieplarnianego, a w wyniku wieloletnich takich działań powinny doprowadzić do całkowitego wyeliminowania efektu cieplarnianego.

(7 zastrzeżeń)

A1 (21) 415127 (22) 2015 12 04

(51) F21V 3/00 (2015.01)
F21W 101/08 (2006.01)
F21W 131/10 (2006.01)
F21S 8/00 (2006.01)

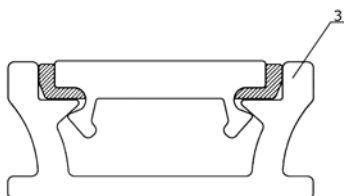
(71) LED LABS SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Kraków

(72) TRZCIELIŃSKI GRZEGORZ

(54) **Klosz do oprawy oświetleniowej**

(57) Klosz do oprawy oświetleniowej mający korpus w postaci listwy i tworzywo uszczelniające, ma korpus w postaci listwy przepuszczającej promieniowanie świetlne o kształcie zbliżonym do prostokąta. Korpus od dołu i wzdłuż krawędzi bocznych ma trwale przytwierdzone tworzywo uszczelniające. Klosz przewidziany jest do zamykania opraw oświetleniowych (3) o różnych kształtach.

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 415054 (22) 2015 12 01

(51) F24D 3/08 (2006.01)

F24D 19/10 (2006.01)

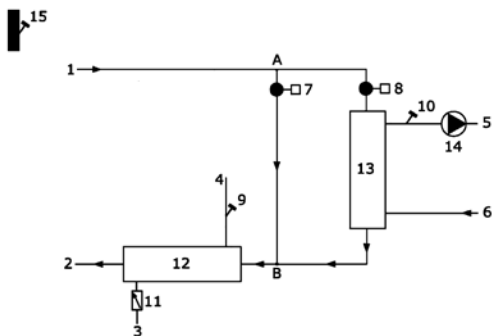
(71) GŁOWACKI JANUSZ PRZEDSIĘBIORSTWO USŁUGOWO-
-HANDLOWE INSTAL-PLAST, Zielona Góra

(72) KLIMCZAK MARCIN; ZIEMBICKI PIOTR;
BERNASIŃSKI JAN

(54) **Układ węzła cieplnego mieszkaniowego
z pierwszostopniowym wymiennikiem c.w.u.**

(57) Układ technologiczny węzła charakteryzuje się tym, że wyjście z układu centralnego ogrzewania połączone jest w punkcie (B) z wyjściem zaworu regulacyjnego ciepłej wody użytkowej (7) gdzie następuje mieszanie czynników grzewczych i tak powstała mieszanina podawana jest na wejście wymiennika ciepłej wody użytkowej (12).

(2 zastrzeżenia)



A1 (21) 414967 (22) 2015 11 26

(51) F24F 3/14 (2006.01)

A01G 9/24 (2006.01)

(71) WALCZAK ANDRZEJ, Kalisz

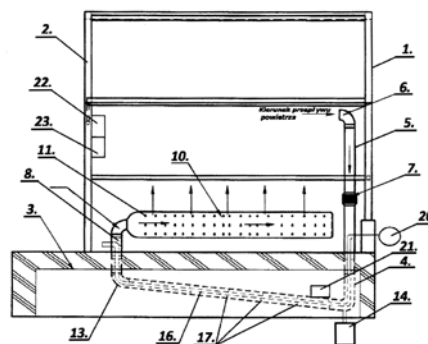
(72) WALCZAK ANDRZEJ

(54) **System do osuszania powietrza, w szczególności
w obiektach uprawowych**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest system osuszania powietrza w pomieszczeniach, w szczególności w obiektach uprawowych roślin, złożony z poziomego przewodu rurowego o wysokiej przenikalności termicznej, osadzonego w gruncie, przechodzącego z jednej strony w pionowy przewód nad powierzchnią gruntu, zakończony w górnej części czerpnią wlotu powietrza z umieszczonym pod czerpnią powietrza wentylatorem, a z drugiej strony przechodzący w pionowy przewód nad powierzchnią gruntu, umieszczony równoległe do poziomego przewodu rurowego i połączony z ela-

stycznym przewodem wyposażonym obwodowo w otwory wylotu powietrza. System charakteryzuje się tym, że przewód rurowy (4) jest osadzony w gruncie pod kątem ze spadem na całej długości w kierunku pionowego przewodu (5), a w najniższym punkcie spadku znajduje się ujście (14) i odprowadzenie wody, ponadto w pionowym przewodzie (5) tuż nad powierzchnią gruntu (3) znajduje się wejście (15) dla przewodu rurowego (16) o średnicy mniejszej niż średnica przewodu rurowego (4), która mocowana jest centralnie w przewodzie rurowym (4) na zaczepach (17) dla wprowadzenia medium o temperaturze ustalonej przez centralny sterownik (20), a wyznaczonej na poziomie temperatury „punktu rosy” dla powierzchni przewodu rurowego (16) na podstawie danych zebranych z czujnika (21) temperatury gruntu, czujnika (22) temperatury powietrza w pomieszczeniu i czujnika (23) wilgotności powietrza w pomieszczeniu.

(5 zastrzeżeń)



A1 (21) 415034 (22) 2015 11 30

(51) F24F 5/00 (2006.01)

F24F 11/00 (2006.01)

G05B 17/00 (2006.01)

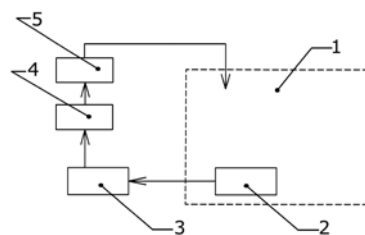
(71) FRAPOL SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Kraków

(72) WITEK MARCIN

(54) **System sterowania w układach klimatyzacji
budynków**

(57) System sterowania w układach klimatyzacji budynków wyposażony w system czujników matrycowych (2), sterownik PLC (4) i system wentylacji obiektu charakteryzuje się tym, że posiada sterownik (3) wykorzystujący sieci neuronowe w systemach wentylacji i klimatyzacji budynków, jego zastosowanie w systemach wentylacji i klimatyzacji budynków umożliwia optymalizację wykorzystania energii budynku oraz nieodnawialnej energii pierwotnej dostarczonej do budynku. W systemie klimatyzacji (5) zastosowano gazową pompę ciepła zintegrowaną w systemie wentylacji oraz regenerator rewersyjny z rekuperatorem przeciwprądowym komorowym.

(2 zastrzeżenia)



A1 (21) 414954 (22) 2015 11 25

(51) F24F 12/00 (2006.01)

F24F 7/06 (2006.01)

F24F 3/00 (2006.01)

B05B 15/12 (2006.01)

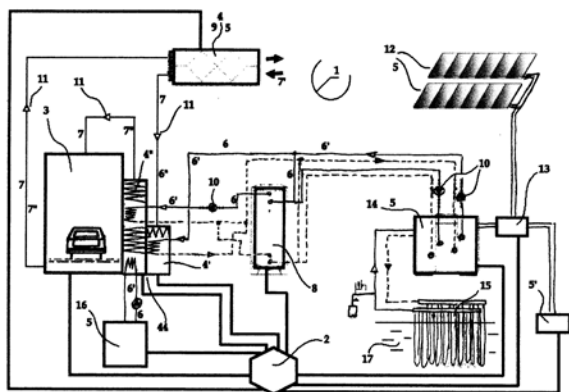
(71) JARO-MEBLE INSTAL KRAN SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ SPÓŁKA KOMANDYTOWA, Krągola

(72) ZBIERSKI JAROSŁAW

(54) Zestaw urządzeń komory lakierniczej

(57) Wynalazek ma zastosowanie dla zarówno małych, jak i dużych komór lakierniczych, o natrysku lakieru automatycznym, jak i ręcznym. Zestaw urządzeń (1) komory lakierniczej (3) zawiera układ sterowania (2), komorę lakierniczą (3), wymiennik ciepła (4) połączony z komorą lakierniczą (3), korzystnie sterowany poprzez czujniki temperatury i przepływu medium oraz zawiera źródło energii (5), korzystnie połączone z wymiennikiem ciepła (4). Ciecz (6) i jednocześnie lub zamiennie powietrze pierwsze (6") stanowi pierwotne medium (6), podawane na wejście wymiennika ciepła (4) w postaci podgrzanej przez źródło energii (5), a powietrze drugie (7") stanowi medium wtórne (7) docelowe, wychodzące z wyjścia wymiennika ciepła (4) do komory lakierniczej (3), przy czym pierwotne medium (6) korzystnie gromadzone jest w izolowanym termicznie zbiorniku buforowym (8), a medium wtórne (7) w części pochodzi z rekuperatora (9) jako drugiego wymiennika ciepła (4), korzystnie krzyżowego, stanowiącego dodatkowe źródło energii (5), natomiast obieg medium (6, 7) jest wymuszony pompą (10) dla cieczy i wentylatorem (11) dla powietrza. Zapotrzebowanie energetyczne w rodzaju zasilania prądem elektrycznym dla korzystnie wszystkich urządzeń elektrycznych jest zapewnione przez układ paneli fotowoltaicznych (12), włączonych do obwodu elektrycznego poprzez inwerter (13), natomiast zapotrzebowanie energetyczne w rodzaju dostarczania ciepła dla cieczy jest zapewnione przez pompę ciepła (14), posiadającą aktywne sondy pobiercze (15), umieszczone w odwiertach gruntowych i zapewnione jest przez kocioł (16) na paliwa kopalne, korzystnie kocioł (16) na olej opałowy, stanowiące źródła energii (5), gdzie dla podgrzania cieczy stosunek wkładu energetycznego z pompy ciepła (14) do wkładu energetycznego z kotła (16) na paliwa kopalne wynosi 10 : 0 dla etapu lakierowania i co najmniej 1 : 9 dla początku etapu suszenia, przy czym wkład energetyczny pompy ciepła (14) dla etapu suszenia jest zmienny i rośnie wraz z czasem trwania etapu suszenia, co zapewnione jest poprzez przynajmniej jeden wymiennik ciepła (4), który jest wymiennikiem dwukierunkowym (4') w rodzaju ciecz - powietrze i jednocześnie powietrze - ciecz oraz gruntową pompę ciepła (14), gdzie nadmiar ciepła otrzymanego z rekuperatora (9) odprowadzany jest przez wymiennik dwukierunkowy (4') i sondy (15) pompy ciepła (14) do gruntu (17), przy czym gruntowa pompa ciepła (14) jest połączona z wymiennikiem dwukierunkowym (4') bezpośrednio.

(12 zastrzeżeń)



A1 (21) 415052 (22) 2015 12 01

(51) F24F 13/18 (2006.01)
E06B 7/02 (2006.01)

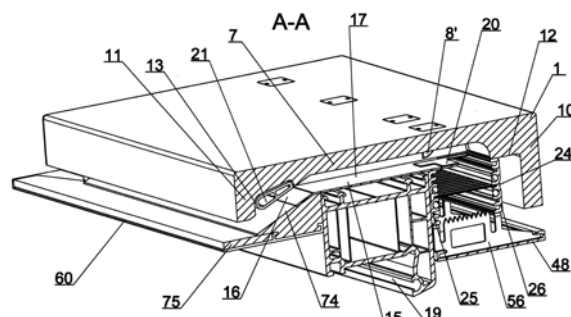
(71) ĆWIKILEWICZ MAREK BREVIS SPÓŁKA CYWILNA, Kraków; DZIEŻA KRZYSZTOF BREVIS SPÓŁKA CYWILNA, Kraków

(72) ĆWIKILEWICZ MAREK; DZIEŻA KRZYSZTOF;
ĆWIKILEWICZ PIOTR

(54) Nawiewnik powietrza

(57) Przedmiotem wynalazku jest nawiewnik powietrza wyposażony w kanał przelotowy, czerpnię powietrza oraz wyrzutnię powietrza, charakteryzujący się tym, że posiada grubościenną skorupę (1) wykonaną z materiału sprężystego o dobrych właściwościach izolacji cieplnej, ukształtowaną od dołu w formę wgłębienia złożonego z wnęki czerpni, wnęki wyrzutni oraz wnęki kanału przelotowego z żebrami, przy czym skorupa (1) w górnej części tworzy płytę (7) wyposażoną w otwory, w których usytuowane są profilowane żebra (8') jak również posiada dwie ściany boczne oraz zamknięcie czerpni (10) i zamknięcie wyrzutni (11), które to elementy ograniczają z czterech boków wgłębienie, zaś wnęka kanału przelotowego jest zamknięta od dołu przegrodą poziomą (15) ze skośnym uskokiem (16), która to przegroda pozioma (15) za pośrednictwem uszczelnień przylega do górnej powierzchni ramiaka okna (19). Z kolei na górnej powierzchni przegrody (15) od strony wnęki czerpni usytuowana jest przepustnica ciśnieniowa, podczas gdy we wnęcie czerpni umiejscowiony jest termiczny regulator przepływu (24) złożony z dwóch profilowanych przewodnic (25) i (26) połączonych jarzmami, z których każda posiada podłużny rowek oraz dwa podłużne gniazda, zaś w rowkach usytuowane są dwie ruchome przepustnice lamelowe posiadające otwory oraz przewiązania. Nadto w gniazdach przewodnic (25) i (26) usytuowane są dwie pary prętów, zaś jarzma posiadają odpowiednio ramiona z otworami i są zespolone za pośrednictwem wkrętów z odpowiednimi wspornikami wyposażonymi w tuleje montażowe odpowiednio i tym, że wnęka czerpni przysłonięta jest od dołu klapą (48) wyposażoną w dwie prowadnice, w których usytuowane są zamknięcia boczne klapy wyposażone w żebra z osiami obrotu i tym, że wnęka wyrzutni przysłonięta jest od dołu maskownicą (60) wyposażoną w dwie prowadnice, w których osadzone są zaczepy zamknięć bocznych oraz tym, że zamknięcia boczne posiadają żebra z otworami poprzecznymi, w których usytuowane są osie obrotu przepustnicy.

(19 zastrzeżeń)



A1 (21) 415066 (22) 2015 12 01

(51) F24J 2/04 (2006.01)

(71) HAŚ ZDZISŁAW, Łódź

(72) HAŚ ZDZISŁAW

(54) Sposób ogrzewania pomieszczeń promieniami słonecznymi

(57) Sposób ogrzewania pomieszczeń promieniami słonecznymi polega na umieszczeniu w oknach absorbera w postaci zasłonki lub rolety wykonanej z matowego płótna czarnego lub ciemnobrązowego, lub folii czarnej matowej lub ciemnobrązowej oddalonej od powierzchni szyby w odległości zapewniającej intensywne odprowadzenie ciepła wytworzonego w absorberze.

(4 zastrzeżenia)

A1 (21) 414930 (22) 2015 11 24

(51) F42B 30/10 (2006.01)
F42B 30/00 (2006.01)

(71) WOJSKOWY INSTYTUT TECHNICZNY UZBROJENIA,
Zielonka

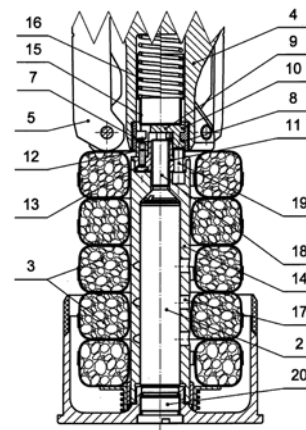
(72) KUŚNIERZ TADEUSZ; ZARZYCKI BOHDAN;
PIĄTEK BOGDAN; MISZCZAK MACIEJ; LEGIEĆ JÓZEF

(54) **Nabój moździerzowy**

(57) Przedmiotem wynalazku jest nabój moździerzowy składający się z pocisku ze stabilizatorem brzechwowym (4) ze skrzydełkami (5), zasadniczego ładunku miotającego (2), leżącego w osi naboju moździerzowego, dodatkowych ładunków miotających (3), osadzonych wokół zasadniczego ładunku moździerzowego (2) oraz posiadający łuskę połączoną ze stabilizatorem brzechwowym (4) poprzez zespół łączący. W celu oddania strzału, nabój tego rodzaju ładowany jest do komory nabojeowej moździerza odtylcowo, tj. od strony zamka usytuowanego w tylnej części moździerza. Istota naboju moździerzowego polega na tym, że stabilizator brzechwowy (4) ze skrzydełkami (5) znajduje się nad zasadniczym ładunkiem miotającym (2) i dodatkowymi ładunkami miotającymi (3). Zespół łączący składa się z wkrętki (7) z zewnętrznym gwintem i wewnętrznymi, sektorowymi rowkami obwodowymi (8), korzystnie czterema, posiadającej wewnętrzne wybrania obwodowe, bagnetu (9) z zewnętrznymi występami (10), korzystnie czterema, pierścienia pośredniego (11), wkrętów (12), korzystnie czterech, korzystnie posiadających zwężenia (13) osłabiające wytrzymałość wkrętów (12) na przerwanie, przy czym wkrętka (7) połączona jest swym gwintem zewnętrznym z gwintem wewnętrznym osiowej wnęki stabilizatora brzechwowego (4), zaś w wewnętrzne wybrania obwodowe wkrętki (7) wchodzi zewnętrzne występy (10) bagnetu (9), który usytuowany jest na pierścieniu pośrednim (11) i połączony z nim za pomocą wkrętów (12), przy czym pierścien pośredni (11) połączony jest z korpusem (14), mieszczącym zasadniczy ładunek miotający (2) za pomocą śruby (18), usytuowanej w osiowym otworze przelotowym przedniego dna korpusu (14) i wkręcanej w pierścien pośredni (11). Ponadto, nabój moździerzowy posiada kołki montażowe (19), usytuowane w pierścieniu pośrednim (11) zespołu łączącego, korpusie (14) mieszczącym zasadniczy ładunek miotający (2) i bagnecie (9) zespołu łączącego, a także posiada tuleję (15) i sprężynę (16), usytuowane w osiowej wnęce stabilizatora brzechwowego (4), przy czym sprężyna (16) opiera się jednym końcem o przednią ścianę czołową osiowej wnęki stabilizatora brzechwowego (4), zaś przeciwnym końcem opiera się o tuleję (15), dociskając ją do czoła bagnetu (9). Usytuowanie pocisku moździerzowego nad ładunkami miotającymi (2, 3) oraz zespół łączący zawierający bagnet (9), tworząc tzw. „szybkolączce” umożliwiają sprawne połączenie pocisku z zasadniczym (2) i dodatkowymi ładunkami miotającymi (3) z łuską albo rozłączenie pocisku (1) od zespołu łączącego np. w celu zmiany dodatkowego ładunku miotającego (3). Ponadto, usytuowanie pocisku nad ładunkami miotającymi (2, 3) zmniejsza podczas strzału destrukcyjne działanie produktów spalania ładunków miotających (2, 3) na pocisk, zwłaszcza na jego stabilizator brzechwowy (4). Zastosowanie w naboju moździerzowym zespołu łączącego, zapewnia uzyskanie (powstanie) wahlowego połączenia między stabilizatorem brzechwowym (4) pocisku, a łuską umożliwiającego przemieszczanie osiowe, promieniowe oraz ruchy wahlowe łuski względem stabilizatora brzechwowego (4). Łuzy te chronią nabój przed jego uszkodzeniem podczas ładowania do komory nabojeowej moździerza oraz przed zacięciami podczas ładowania. Zastosowanie wkrętów (12), korzystnie posiadających przewężenia (podcięcia) osłabiające ich wytrzymałość jako elementów przerywanych podczas strzału pozwala na łatwy dobór siły zapewniającej ich przerwanie. Kołki montażowe (19) zabezpieczają przed ścięciem wkrętów (12) podczas montażu elementów naboju moździerzowego oraz pozwalają na wykonywanie innych czynności np. mających na celu zmianę dodatkowych ładunków miotających (3), zwłaszcza w postaci pierścienia zamkniętego, opisanych w zgłoszeniu wynalazku PL 411682. Tuleja (15) dociskana sprężyną (16) do czoła wkrętki (7) połączonej z bagnetem (9) chroni przed przypadkowym rozłączeniem pocisku (1) od ładunków miotających (2, 3) z łuską. Budowa zespołu łączącego łuskę ze stabilizatorem brzechwowym (4) pocisku gwarantuje, że po strzale, w komorze nabojeowej moździerza, po usunięciu łuski, nie pozostają żadne elementy naboju, które mogłyby spowodować nie-

prawidłowe działanie moździerza lub jego zniszczenie w wyniku oddania kolejnego strzału.

(3 zastrzeżenia)



DZIAŁ G

FIZYKA

A1 (21) 418454 (22) 2016 08 24

(51) G01B 11/06 (2006.01)

B65G 43/00 (2006.01)

B65G 43/02 (2006.01)

G01B 11/16 (2006.01)

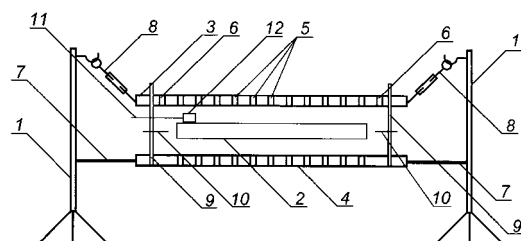
(71) POLITECHNIKA WROCŁAWSKA, Wrocław

(72) BŁAŻEJ RYSZARD; JURDZIAK LESZEK;
GŁADYSIEWICZ LECH; KOZŁOWSKI TOMASZ;
KIRJANÓW AGATA

(54) **Urządzenie do pomiaru grubości oraz oceny zmian profilu poprzecznego i wzdłużnego taśmy przenośnikowej**

(57) Urządzenie do pomiaru grubości oraz oceny zmian profilu poprzecznego i wzdłużnego taśmy przenośnikowej (2), w którym pomiar realizowany jest w sposób ciągły wzdłuż osi taśmy utworzone z dwóch, rozmieszczonych w odstępnie jedna nad drugą, listew pomiarowych (3, 4) w których umiejscowione są w rzędzie jeden obok drugiego, wzdłuż każdej z listew (3, 4) czujniki odległościowe (5) a także enkodera charakteryzuje się tym, że listwy pomiarowe (3, 4) osadzone są w stojakach (1), w których jedna listwa pomiarowa (3) względem drugiej listwy pomiarowej (4) zamocowana jest przesuwnie w pionie.

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) 417021 (22) 2016 04 28

(51) **G01K 13/00** (2006.01)
G01K 11/32 (2006.01)
G01L 1/24 (2006.01)
G01B 11/16 (2006.01)
H02G 1/02 (2006.01)

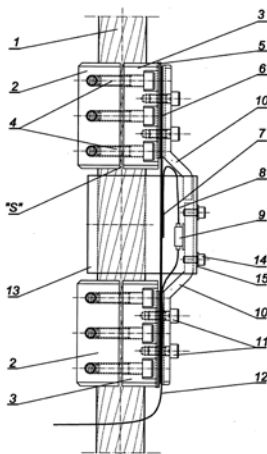
(71) POLITECHNIKA LUBELSKA, Lublin

(72) KISAŁA ALEKSANDER; KACEJKO PIOTR; KISAŁA PIOTR

(54) **Układ opto-mechaniczny i sposób pomiaru temperatury oraz wydłużenia przewodu napowietrznej linii elektroenergetycznej**

(57) Układ opto-mechaniczny pomiaru temperatury oraz wydłużenia przewodu napowietrznej linii elektroenergetycznej charakteryzuje się tym, że osadzony jest bezinwazyjnie, bezpośrednio na przewodzie linii (1) jako tuleje dzielone o częściach składowych (2) i (3) zespolone śrubami (4) oraz wkładkami (5) rowkowanymi, płytką (6) kontrolną, zaś na płytce (6) kontrolnej przymocowany jest fotoczuley światłowód (8) jednomodowy, na końcu którego zapisana jest siatka (7) Bragga, która poprzez złączkę (9) optyczną jest połączona światłowodem (12) jednomodowym ze sprzęgaczem optycznym, zaś do sprzęgacza optycznego podłączone jest źródło światła i analizator widma optycznego. Sposób pomiaru wydłużenia przewodu napowietrznej linii elektroenergetycznej polega na tym, że zmiana naprężenia w stosunku do naprężenia wzorcowego powoduje reakcję fotoczulego światłowodu (8) jednomodowego z siatką (7) Bragga, który podlega monotonicznie zmiennemu wydłużeniu, co prowadzi do poszerzenia charakterystyki widmowej odbijanego sygnału świetlnego, przy czym na zmianę szerokości połówkowej charakterystyki nie mają wpływu ani zmiany temperatury samej siatki (7) Bragga, ani zmiany pola elektromagnetycznego, w których układ pracuje, zaś porównanie wartości liczbowej szerokości połówkowej charakterystyki widmowej sygnału odbitego od czujnika z siatką (7) Bragga, z wartością przyporządkowaną wzorcowej długości odcinka przewodu, daje informację o aktualnym wydłużeniu przewodu. Jednocześnie przesunięcie tej samej charakterystyki widmowej odpowiada zmianie temperatury przewodu i pozwala na jej określenie. Liniowa zależność pomiędzy wydłużeniem przewodu a jego temperaturą i naprężeniem, pozwala na wyznaczenie wartości naprężenia.

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) 415087 (22) 2015 12 03

(51) **G01N 7/02** (2006.01)
G01N 7/04 (2006.01)
G01N 7/16 (2006.01)

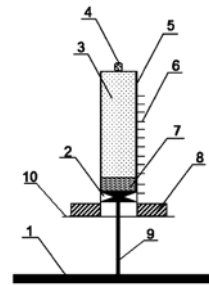
(71) INSTYTUT NAFTY I GAZU - PAŃSTWOWY INSTYTUT BADAWCZY, Kraków

(72) FALKOWICZ SŁAWOMIR; CICHA-SZOT RENATA; MAJKRZAK MARCIN; LEGINOWICZ ANNA

(54) **Sposób pomiaru rozpuszczalności gazu, zwłaszcza ditlenku węgla w agresywnych chemicznie roztworach krzemianu sodu**

(57) Sposób pomiaru rozpuszczalności ditlenku węgla w agresywnych chemicznie roztworach krzemianu sodu charakteryzujący się tym, że do wnętrza pomiarowej komory (5) wprowadza się przy pomocy tłoka (2), przy podciśnieniu wynoszącym od 2% do 5% bezwzględnie ciśnienia atmosferycznego, próbkę badanego krzemianu (7) o znanej, określonej objętości, a następnie, przesuwając maksymalnie do góry tłok (2) wraz z wprowadzoną próbką krzemianu (7), usuwa się z komory pomiarowej (5) powietrze, a następnie poprzez wylotowy króciec (4), przesuwając tłok (2) w dół, wprowadza się do pomiarowej komory (5) ditlenek węgla (3) o znanej, określonej objętości, odczytując tę wielkość na skali (6) i zamyka się wylotowy króciec (4), po czym pomiarową komorę (5) wraz z tłokiem (2) umieszcza się pionowo na podstawie (1), a na kołnierzu (10) pomiarowej komory (5) umieszcza się obciążnik (8) i rozpoczyna się pomiar, polegający na odczycie na skali (6) wielkości opadnięcia komory pomiarowej (5), odnosząc odczyt do powierzchni próbki krzemianu (7), a odczytana wartość opadnięcia jest wielkością rozpuszczalności ditlenku węgla (3) w próbce krzemianu (7).

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) 414888 (22) 2015 11 23

(51) **G01N 21/55** (2014.01)
G01N 21/00 (2006.01)

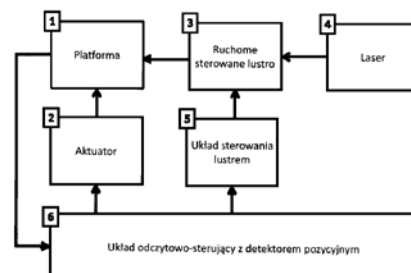
(71) INSTYTUT TECHNOLOGII ELEKTRONOWEJ, Warszawa

(72) GRABIEC PIOTR; BIENIEK TOMASZ; JANUS PAWEŁ; ZAJĄC JERZY; IVALDI FRANCESCO; GOTSZALK TEODOR; MAJSTRZYK WOJCIECH

(54) **Układ do optycznego pomiaru stopnia i częstości wychylenia elementów ruchomych w strukturach mikro- i nanomechanicznych**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest układ do optycznego pomiaru stopnia i częstości wychylenia elementów ruchomych w strukturach mikro/nanomechanicznych, zwłaszcza do pomiaru wychyleń mikrobelek (jednostronnie i dwustronnie zawieszonych) w matrycach mikrobelek. Układ ten posiada platformę (1) do umieszczenia struktury, źródło światła oraz fotodetektor pozycyjny. W torze świetlnym tego układu, pomiędzy źródłem światła, w postaci lasera (4), a fotodetektorem pozycyjnym układu odczytowo - sterującego (6), znajduje się ruchome mikrolustro (3), o powierzchni mniejszej niż 700 mm² i zakresie kątowym względem osi x i y mniejszym niż +/- 15°, pozycjonowane przez układ sterowania (5), połączony w pętli sprzężenia zwrotnego z układem odczytowo - sterującym (6).

(2 zastrzeżenia)



A1 (21) 415128 (22) 2015 12 04

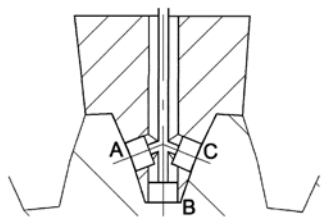
(51) G01N 27/80 (2006.01)
G01N 27/90 (2006.01)

(71) INSTYTUT MECHANIKI PRECYZYJNEJ, Warszawa
(72) JOŃCZYK SYLWESTER; SAMBORSKI TADEUSZ;
KUCHARSKI WOJCIECH; SZCZEPAŃSKI ARTUR;
WŁODARCZYK SYLWIA; BABUL TOMASZ

(54) Sposób i urządzenie do nieniszczącego pomiaru grubości warstwy nawęglanej oraz trwałości powierzchniowej uzębienia koła zębatego

(57) Sposób charakteryzuje się tym, że na odcinku koła zębatego obejmującym przestrzeń pomiędzy dwoma sąsiednimi zębami (tzw. wręb) mierzy się w jednym cyklu pomiarowym grubość warstwy na dnie wrębu (B), grubość warstwy na powierzchni bocznej jednego zęba (A) oraz twardość powierzchniową na powierzchni bocznej (C) drugiego zęba przykładając do badanych punktów, prostopadle do powierzchni badanej, zestaw trzech czujników pomiarowych o różnych częstotliwościach wzbudzenia, z których jeden mierzy grubość warstwy nawęglanej na powierzchni bocznej zęba, drugi grubość warstwy nawęglanej na dnie wrębu, a trzeci twardość na powierzchni bocznej zęba. Urządzenie stanowi monolityczna obudowa odzwierciedlająca geometrię badanego koła zębatego, w szczególności przestrzeni pomiędzy dwoma sąsiednimi zębami (wrębu), w której umieszczony jest zestaw pojedynczych czujników wiropędowych o różnych częstotliwościach wzbudzenia, przy czym każdy czujnik jest ustawiony prostopadle do powierzchni odlewu odpowiadającej powierzchni na kole zębatym w punkcie badanym przez ten czujnik.

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) 415134 (22) 2015 12 04

(51) G01N 33/10 (2006.01)
G01N 9/00 (2006.01)

(71) INSTYTUT AGROFIZYKI IM. BOHDANA DOBRZAŃSKIEGO POLSKIEJ AKADEMII NAUK, Lublin
(72) MIŚ ANTONI; NAWROCKA AGNIESZKA

(54) Sposób określania właściwości reologicznych błonnikowych suplementów pieczywa

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób określania właściwości reologicznych błonnikowych suplementów pieczywa polegający na rozdzieleniu konsystencji $C(t)$ w dowolnym momencie czasu miesienia t ciasta wytworzonego z mąki pszennej (M) i suplementu błonnikowego (F), na dwie składowe $C_M(t)$ i $C_F(t)$ zgodnie z formułą: $C(t) = C_M(t) \cdot (1 - \varphi_F) + C_F(t) \cdot \varphi_F$, gdzie: $C_M(t)$ jest konsystencją ciasta wytworzonego w całości z mąki pszennej ($1 - \varphi_F = 1$), $C_F(t)$ jest konsystencją ciasta wynikającą z oddziaływania suplementu błonnikowego, przy założeniu, że $\varphi_F = 1$, φ_F jest udziałem wagowym suplementu błonnikowego w mieszance z mąki pszennej i suplementu, charakteryzujący się tym, że: w pierwszym etapie wyznacza się zmiany konsystencji $C(t)$ i w tym celu jako mąkę pszenną stosuje się modelową mąkę pszenną, będącą mieszaniną przynajmniej dwóch składników: skrobi pszennej i glutenu pszennego, korzystnie w proporcji wagowej 80:15, łączonej następnie z suplementem błonnikowym, którego φ_F mieści się w przedziale od 0,05 do 0,20, w komorze miesiarki z funkcją pomiaru i rejestracji konsystencji ciasta z częstotliwością co najmniej 20 min^{-1} , przy zastosowaniu 1-minutowego mieszania, po czym dodaje się wodę, której ilość mieści się w przedziale od 60 do 70 g/100 g mieszanki mąki modelowej i suplementu błonnikowego o wilgotności 14%, przy czym konsystencja tak wytworzonego ciasta nie powinna w trak-

cie miesienia znacząco przekraczać 500 FU, i dla tak otrzymanego ciasta rejestruje się zmiany konsystencji $C(t)$ w czasie miesienia wynoszącego przynajmniej 20 minut; w drugim etapie wyznacza się zmiany konsystencji $C_M(t)$ w sposób i w czasie analogicznym jak w etapie pierwszym i gdzie jako mąkę pszenną stosuje się modelową mąkę pszenną, przygotowaną jak w etapie pierwszym ale przy $\varphi_F = 0$. Następnie, po wygładzeniu wyników pomiarów konsystencji $C(t)$ i $C_M(t)$, korzystnie przy użyciu modelu regresji postaci: $C(t)$ lub $C_M(t) = a_1 \cdot \exp(b_1 \cdot (c_1 - t)) / (1 + \exp(d_1 \cdot (c_1 - t))) + a_2 \cdot \exp(b_2 \cdot (c_2 - t)) / (1 + \exp(d_2 \cdot (c_2 - t)))$, gdzie: $a_1, b_1, c_1, d_1, a_2, b_2, c_2, d_2$ są parametrami modelu, uzyskanymi metodą analizy regresji nieliniowej, wyznacza się zmiany konsystencji $C_F(t)$ zgodnie z formułą: $C_F(t) = [C(t) - C_M(t) \cdot (1 - \varphi_F)] / \varphi_F$. Na podstawie otrzymanego przebiegu krzywej $C_F(t)$, która posiada dwa charakterystyczne wierzchołki (p_1 i p_2), wyznacza się poszukiwane wskaźniki właściwości reologicznych suplementu błonnikowego.

(3 zastrzeżenia)

A1 (21) 415033 (22) 2015 12 02

(51) G01N 33/493 (2006.01)
G01N 33/68 (2006.01)

(71) INSTYTUT BIOCHEMII I BIOFIZYKI POLSKIEJ AKADEMII NAUK, Warszawa; WARSZAWSKI UNIWERSYTET MEDYCZNY, Warszawa
(72) GRZESIUK ELŻBIETA; PIWOWARSKI JAN; PILZYS TOMAS;
WIŚNIEWSKA IGA; MARCINKOWSKI MICHAŁ;
GARBIĆZ DAMIAN; LISIK WOJCIECH;
KOSIERADZKI MACIEJ; PAŃCZEK LESZEK;
KRASOWSKI PAWEŁ

(54) Sposób analizy białek w moczu

(57) Zgłoszenie dotyczy sposobu analizy białek w próbce moczu, obejmujący przygotowanie próbki moczu oraz detekcję białek, w którym etap przygotowania próbki moczu do analizy obejmuje mieszanie próbki bez jej wirowania, a detekcja białek wykonywana jest dla moczu pelnego.

(14 zastrzeżeń)

A1 (21) 414943 (22) 2015 11 24

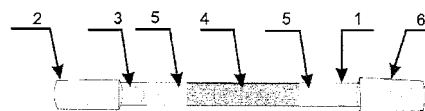
(51) G01N 33/497 (2006.01)
G01N 33/98 (2006.01)
G01N 31/22 (2006.01)

(71) MARCINIAK DANIEL, Zielona Góra
(72) MARCINIAK DANIEL

(54) Alkoholomierz

(57) Alkoholomierz w postaci rurki z ustnikiem charakteryzuje się tym, że ma rurkę (1) wyposażoną z jednego końca w nasadkę pełniącą rolę ustnika (2) z trzpieniem, z kulką (3) dozującą powietrze, przy czym za kulką (3) znajduje się kolejno filtr (5), a za nim substancja aktywna (4) w postaci granulatu adsorpcyjnego, a za tą substancją drugi filtr (5), przy czym druga końcówka rurki (1) zabezpieczona jest folią aluminiową zabezpieczającą oraz nasadką zabezpieczającą w postaci ustnika (6). Nasadka pełniująca funkcję ustnika (2) ma trzpień zaworu, który przebija folię zabezpieczającą i pełni funkcję zaworka w momencie zaciągnięcia powietrza, gdyż kulka (3) umieszczona w rurce (1) blokuje cofnięcie się powietrza zwrotnego.

(1 zastrzeżenie)



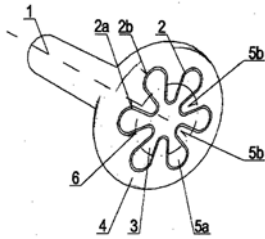
A1 (21) 414949 (22) 2015 11 25

(51) G01R 1/067 (2006.01)
G01R 27/26 (2006.01)

- (71) INSTYTUT AGROFIZYKI
IM. BOHDANA DOBRZAŃSKIEGO POLSKIEJ AKADEMII
NAUK, Lublin
- (72) KAFARSKI MARCIN; SZYPŁOWSKA AGNIESZKA;
WILCZEK ANDRZEJ; SKIERUCHA WOJCIECH
- (54) **Sonda współosiowa z otwartym końcem
do pomiaru widma przenikalności elektrycznej
materiałów niejednorodnych**

(57) Przedmiotem wynalazku jest sonda współosiowa z otwartym końcem do pomiaru widma przenikalności elektrycznej materiałów niejednorodnych, składająca się z otwartej na końcu współosiowej linii transmisyjnej, w zakończeniu której wykonana jest szczelina wypełniona materiałem dielektrycznym, ustalająca przewodnik wewnętrzny, ograniczony od zewnątrz wewnętrzną krawędzią tej szczeliny i przewodnik zewnętrzny, ograniczony od wewnątrz jej krawędzią zewnętrzną, charakteryzująca się tym, że przynajmniej jedna z krawędzi: wewnętrzna (2a) albo zewnętrzna (2b), szczeliny (2) posiada co najmniej jeden fragment wypukły (5a) i jeden fragment wklęsły (5b) oraz pole powierzchni figury ograniczonej daną krawędzią szczeliny wynosi co najwyżej 90% pola powierzchni teoretycznej figury nieposiadającej fragmentów wklęsłych, o najmniejszym możliwym polu powierzchni, zawierającej wszystkie punkty figury ograniczonej daną krawędzią szczeliny (2). Korzystnie, szczelina (2) rozmieszczona jest zasadniczo równomiernie wzdłuż teoretycznej linii (6) o kształcie zbliżonym do okręgu, współosiowego z linią transmisyjną (1). Szczelina (2) ma kształt utworzony korzystnie z naprzemiennie występujących fragmentów wypukłych (5a) i fragmentów wklęsłych (5b).

(10 zastrzeżeń)



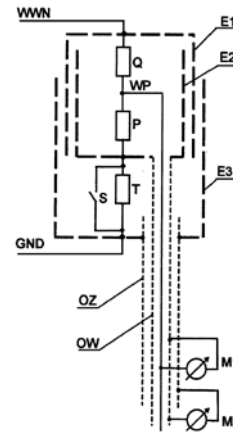
A1 (21) **414972** (22) 2015 11 26

(51) **G01R 15/04** (2006.01)
G01R 1/18 (2006.01)

- (71) AKADEMIA GÓRNICZO-HUTNICZA
IM. STANISŁAWA STASZICA W KRAKOWIE, Kraków
- (72) NABIELEC JERZY; BISZTYGA BARBARA
- (54) **Dzielnik wysokiego napięcia**

(57) Dzielnik wysokiego napięcia, zawiera człon impedancyjny wejściowy (Q) człon impedancyjny wyjściowy pierwszy (P) i człon impedancyjny wyjściowy drugi (T) z bocznikowany łącznikiem (S). Ma wyjście pomiarowe (WP) z węzła pomiędzy członem impedancyjnym wejściowym (Q) a członem impedancyjnym wyjściowym pierwszym (P). Charakteryzuje się tym, że człon impedancyjny wejściowy (Q) oraz, częściowo lub całkowicie, człon impedancyjny wyjściowy pierwszy (P) oraz węzeł wyjścia pomiarowego (WP) umieszczone są w elektrostatycznym ekranie górnym (E1), a ekran ten połączony jest galwanicznie z wejściem wysokiego napięcia (WWN). Człon impedancyjny wyjściowy pierwszy (P), węzeł wyjścia pomiarowego (WP) oraz część lub cały człon impedancyjny wyjściowy (Q), umieszczone są wewnątrz elektrostatycznego ekranu środkowego (E2), połączonego galwanicznie z węzłem pomiędzy członami impedancyjnymi wyjściowym pierwszym (P) i wyjściowym drugim (T). Natomiast wyprowadzenie wyjścia pomiarowego (WP) wykonane jest kablem koncentrycznym z podwójnym oplotem, z których wewnętrzny (OW) połączony jest galwanicznie z ekranem środkowym (E2), a zewnętrzny (OZ) połączony jest z masą (GND). Ekran środkowy (E2) oraz, częściowo lub całkowicie, ekran górny (E1) umieszczone są w ekranie dolnym (E3), połączonym galwanicznie z masą (GND).

(6 zastrzeżeń)



A1 (21) **419603** (22) 2016 11 25

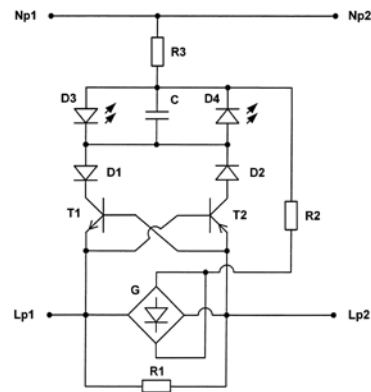
(51) **G01R 19/14** (2006.01)
H02H 1/00 (2006.01)

- (71) POLITECHNIKA OPOLSKA, Opole
- (72) ZYGARLICKI JAROSŁAW

(54) **Detektor kierunku przepływu energii elektrycznej**

(57) Detektor kierunku przepływu energii elektrycznej charakteryzuje się tym, że końcówka fazowa pierwsza (Lp1) połączona jest z emitern tranzystora pierwszego (T1), z bazą tranzystora drugiego (T2), z wejściem pierwszym napięcia zmiennego mostka Gretza (G) i z końcówką pierwszą rezystora pierwszego (R1), którego końcówka druga połączona jest z wejściem drugim napięcia zmiennego mostka Gretza (G), z emitern tranzystora drugiego (T2), z bazą tranzystora pierwszego (T1) i z końcówką fazową drugą (Lp2). Wyjście dodatnie mostka Gretza (G) połączone jest z końcówką pierwszą rezystora drugiego (R2) i z wyjściem ujemnym mostka Gretza (G), kolektor tranzystora pierwszego (T1) połączony jest z katodą diody prostowniczej pierwszej (D1), a kolektor tranzystora drugiego (T2) połączony jest z anodą diody prostowniczej drugiej (D2), której katoda połączona jest z anodą diody prostowniczej pierwszej (D1), z katodą diody elektroluminescencyjnej trzeciej (D3), z końcówką pierwszą kondensatora (C) i z anodą diody elektroluminescencyjnej czwartej (D4). Katoda diody elektroluminescencyjnej czwartej (D4) połączona jest z końcówką drugą rezystora drugiego (R2), z końcówką drugą kondensatora (C), z anodą diody elektroluminescencyjnej trzeciej (D3) i z końcówką pierwszą rezystora trzeciego (R3), którego końcówka druga połączona jest z końcówką neutralną pierwszą (Np1) i z końcówką neutralną drugą (Np2).

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) **415108** (22) 2015 12 03

(51) **G01R 21/06** (2006.01)
G01R 19/02 (2006.01)
H02H 3/18 (2006.01)

- (71) POLITECHNIKA KRAKOWSKA
IM. TADEUSZA KOŚCIUSZKI, Kraków
- (72) JARACZEWSKI MARCIN; MIELNIK RYSZARD
- (54) Sposób pomiaru parametrów mocy pobieranej przez dwójnik, zasilany napięciem sinusoidalnym zmiennym o częstotliwości 50 Hz oraz wartości skutecznej napięcia i prądu tego dwójnika

(57) Przedmiotem wynalazku jest sposób pomiaru parametrów mocy pobieranej przez dwójnik zasilany napięciem sinusoidalnie zmiennym o częstotliwości 50 Hz oraz wartości skutecznej napięcia i prądu tego dwójnika, znajdujący zastosowanie przy badaniu właściwości elektrycznych dwójników i ich zachowania się w obwodach jednofazowych prądu sinusoidalnie zmiennego o częstotliwości 50 Hz. Sposób polega na dwukrotnym pomiarze wartości chwilowej napięcia i prądu zasilającego dwójnik, uzyskując pary wartości $u_1 = u(t_1)$ oraz $i_1 = i(t_1 + \Delta t)$ dla pierwszej serii pomiarów i $u_2 = u(t_2)$ oraz $i_2 = i(t_2 + \Delta t)$ dla drugiej serii pomiaru, gdzie Δt stanowi czas opóźnienia pobierania przy częstotliwości próbkowania spełniającej warunek: $f_s = 4f/(2n + 1)$, a następnie na przetworzeniu i przeliczeniu wartości chwilowych napięcia i prądu oraz obliczeniu mocy czynnej P ze wzoru: $P = p \cos(\Delta\beta) - q \sin(\Delta\beta)$, mocy biernej Q ze wzoru: $Q = p \sin(\Delta\beta) + q \cos(\Delta\beta)$, gdzie $p = \frac{1}{2} [i_1(t_1)u_1(t_1) + i_2(t_2)u_2(t_2)]$, a $q = -\frac{1}{2} [i_1(t_1)u_2(t_2) - i_2(t_2)u_1(t_1)]$, natomiast $\Delta\beta = \omega \Delta t$; wartość skuteczną prądu I_{RMS} wyliczana się ze wzoru (A), a wartość skuteczną napięcia U_{RMS} wylicza się ze wzoru (B).

(1 zastrzeżenie)

$$I_{RMS} = \sqrt{\frac{(i_1^2 + i_2^2)}{2}} \cos(\Delta\beta),$$

wzór (A)

$$U_{RMS} = \sqrt{\frac{(u_1^2 + u_2^2)}{2}} \cos(\Delta\beta)$$

wzór (B)

A1 (21) 415109 (22) 2015 12 03

- (51) G01R 21/06 (2006.01)
G01R 19/02 (2006.01)
H02H 3/18 (2006.01)
- (71) POLITECHNIKA KRAKOWSKA
IM. TADEUSZA KOŚCIUSZKI, Kraków
- (72) JARACZEWSKI MARCIN; MIELNIK RYSZARD
- (54) Sposób pomiaru parametrów mocy pobieranej przez dwójnik, zasilany napięciem sinusoidalnym zmiennym o częstotliwości 50 Hz oraz wartości skutecznej napięcia i prądu tego dwójnika

(57) Przedmiotem wynalazku jest sposób pomiaru parametrów mocy pobieranej przez dwójnik zasilany napięciem sinusoidalnie zmiennym o częstotliwości 50 Hz oraz wartości skutecznej napięcia i prądu tego dwójnika, znajdujący zastosowanie przy badaniu właściwości elektrycznych dwójników i ich zachowania się w obwodach jednofazowych prądu sinusoidalnie zmiennego o częstotliwości 50 Hz. Sposób polega na dwukrotnym jednoczesnym pomiarze wartości chwilowej napięcia i prądu dwójnika i uzyskaniu par wartości $u_1 = u(t_1)$ oraz $i_1 = i(t_1)$ dla pierwszego pomiaru i $u_2 = u(t_2)$ oraz $i_2 = i(t_2)$ dla drugiego pomiaru przy częstotliwości próbkowania spełniającej warunek: $f_s = 4f/(2n + 1)$, a następnie na przetworzeniu i przeliczeniu wartości chwilowych napięcia i prądu oraz obliczeniu mocy czynnej P ze wzoru: $p = \frac{1}{2} [i_1(t_1)u_1(t_1) + i_2(t_2)u_2(t_2)]$, mocy biernej Q ze wzoru: $q = -\frac{1}{2} [i_1(t_1)u_2(t_2) - i_2(t_2)u_1(t_1)]$, wartości skutecznej prądu I_{RMS} ze wzoru (A), oraz wartości skutecznej napięcia U_{RMS} ze wzoru (B).

(1 zastrzeżenie)

$$I_{RMS} = \sqrt{\frac{i_1^2(t_1) + i_2^2(t_2)}{2}}$$

wzór (A)

$$U_{RMS} = \sqrt{\frac{u_1^2(t_1) + u_2^2(t_2)}{2}}$$

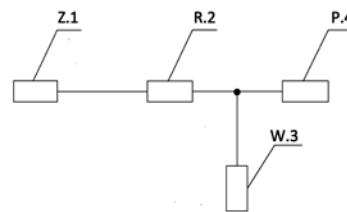
wzór (B)

A1 (21) 417905 (22) 2016 07 11

- (51) G01R 29/08 (2006.01)
G01R 35/00 (2006.01)
- (71) POLITECHNIKA WROCLAWSKA, Wrocław
- (72) BIEŃKOWSKI PAWEŁ; CAŁA PAWEŁ; TRZASKA HUBERT
- (54) Sposób wytwarzania impulsowego, wzorcowego pola elektrycznego i/lub magnetycznego oraz urządzenie do stosowania tego sposobu

(57) Sposób wytwarzania wzorcowego pola elektrycznego lub magnetycznego, modulowanego impulsowo pobudzonego przez sygnał harmoniczny, polega na tym, że pobudzający sygnał harmoniczny ze źródła zasilania zostaje zniekształcony jednostronnie lub dwustronnie, symetrycznie lub niesymetrycznie za pomocą układu regulacji, a następnie tym sygnałem zostaje pobudzony promiennik, który jest dobrany w zależności od częstotliwości generatora, a doprowadzany do promiennika sygnał jest mierzony miernikiem w sposób pozwalający na wyznaczenie jego wartości skutecznej i/lub szczytowej, i za pomocą znanych zależności fizycznych promiennika zmierzona wartość skuteczna i/lub szczytowa jest przeliczana na wartość wytwarzanego wzorcowego pola elektrycznego lub magnetycznego. Urządzenie do wytwarzania wzorcowego pola elektrycznego lub magnetycznego modulowane impulsowo wyposażone w źródło zasilania charakteryzuje się tym, że źródło zasilania (Z1) ma sygnał harmoniczny i połączone jest poprzez układ regulacji, dla sygnału generowanego przez źródło zasilania z promiennikiem, a pomiędzy układem regulacji a promiennikiem usytuowany jest miernik.

(18 zastrzeżeń)

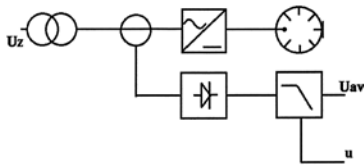


A1 (21) 415005 (22) 2015 11 30

- (51) G01R 31/25 (2006.01)
H05B 6/68 (2006.01)
- (71) UNIWERSYTET PRZYRODNICZY W LUBLINIE, Lublin
- (72) BRONIOWSKI MAREK KUNA; MAKARSKI PIOTR
- (54) Układ do pomiaru prądu anodowego magnetronu w mikrofalowych urządzeniach grzewczych
- (57) Przedmiotem zgłoszenia przedstawionym na rysunku jest układ do pomiaru prądu anodowego magnetronu w mikrofalowych urządzeniach grzewczych z zasilaniem transformatorowym i układem prostowniczym z powielaczem napięcia, na którego wejściu znajduje się kondensator, a do wyjścia podłączony jest obwód anodowy magnetronu, charakteryzujący się tym, że w tor prądowy między uzwojeniem wtórnym transformatora, a powielaczem napięcia włączone jest uzwojenie pierwotne przekładnika prądowego, do wyjścia którego przyłączony jest układ prostowniczy, który następnie połączony jest z filtrem dolnoprzepustowym. Wartość

sygnału wyjściowego tego filtra odzwierciedla wartość średnią prądu anodowego magnetronu.

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 414898 (22) 2015 11 23

(51) G01R 31/34 (2006.01)

G01M 13/04 (2006.01)

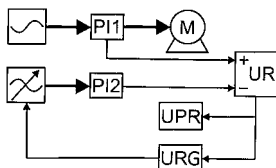
(71) POLITECHNIKA GDAŃSKA, Gdańsk

(72) ZIÓŁKO MICHAŁ; WOŁOSZYK MAREK;
CISZEWSKI TOMASZ

(54) Sposób i układ do wykrywania uszkodzeń w silniku indukcyjnym zwłaszcza łożysk

(57) Sposób polega na tym, że poprzez odpowiednią regulację źródła prądowego o regulowanej częstotliwości, amplitudzie i przesunięciu fazowym wytwarza się prąd o takim samym przesunięciu fazowym i amplitudzie jak prąd stojana badanego silnika oraz o wartości proporcjonalnej do wartości prądu tego silnika, lecz pozbawiony składowych charakterystycznych prądu silnika, wynikających z uszkodzeń występujących w tym silniku. Następnie wytwarza się sygnał różnicowy proporcjonalny do różnicy wartości chwilowych prądów stojana i regulowanego źródła prądowego, w którym to prądzie różnicowym wyodrębnia się składowe charakterystyczne, wynikające z uszkodzeń w badanym silniku. Układ zawiera źródło prądowe o regulowanej częstotliwości, amplitudzie i przesunięciu fazowym, układ różnicowy (UR), układ pomiarowo-rejestrujący (UPR), układ regulujący (URG), a także przetwornik prądu stojana (PI1) i prądu źródła o regulowanej częstotliwości amplitudzie oraz przesunięciu fazowym (PI2). Badany silnik (M) zasilany jest poprzez przetwornik prądu (PI1). Wyjścia sygnałowe przetworników prądu (PI1 i PI2) dołączone są do wejść układu różnicowego (UR). Z wyjścia tego układu sygnał różnicowy dostarczany jest do wejścia układu pomiarowo - rejestrującego (UPR) i do wejścia układu regulującego (URG), którego wyjścia połączone są z wejściami sterującymi regulowanego źródła prądowego.

(2 zastrzeżenia)



A1 (21) 415388 (22) 2015 12 18

(51) G02B 21/00 (2006.01)

G02B 5/00 (2006.01)

G02B 5/32 (2006.01)

G03H 1/00 (2006.01)

G03H 1/06 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA WROCŁAWSKA, Wrocław

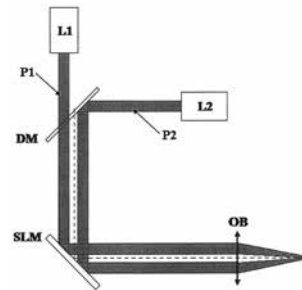
(72) DROBCZYŃSKI SŁAWOMIR

(54) Układ i sposób do holograficznego obrazowania metodą mikroskopii fluorescencyjnej z wygaszaniem przez emisję wymuszoną

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób i układ do holograficznego obrazowania metodą mikroskopii fluorescencyjnej z wygaszaniem przez emisję wymuszoną STED. Układ charakteryzuje się tym, że wiązka laserowa pobudzająca (P1) oraz wiązka wygaszająca (P2), przebiegają równolegle nie nakładając się na siebie, po obu stronach osi optycznej układu, tak, że jedna z nich pada na jedną, a druga na drugą połówkę przestrzennego modulatora światła (SLM),

stanowiącego dla każdej z wiązek fazową soczewkę Fresnela oraz fazową siatkę dyfrakcyjną, następnie w układzie znajduje się obiektyw (OB), zaś próbka umieszczona jest we wspólnej płaszczyźnie obrazowania, która jest ogniskową układu optycznego złożonego z soczewek Fresnela i obiektywu (OB), w której to płaszczyźnie wiązki nakładają się, a powstały obraz natężeniowy jest transformatą Fouriera rozkładu fazy wyświetlanego na przestrzennym modulatorze światła (SLM). Sposób polega na tym, że wiązki laserowe pobudzająca (P1) i wygaszająca (P2) po przejściu przez połówki zwierciadła dichroicznego biegną po obu stronach osi optycznej układu, nie nakładając się, tak, że następnie jedna z wiązek pada na jedną, a druga na drugą połówkę przestrzennego modulatora światła (SLM), w którym dla każdej wiązki generuje się fazową soczewkę Fresnela oraz fazową siatkę dyfrakcyjną; następnie wiązki padają odpowiednio na jedną i na drugą połówkę obiektywu (OB), po czym następnie wiązki padają na próbkę umieszczoną we wspólnej płaszczyźnie obrazowania, która jest ogniskową układu optycznego złożonego z soczewek Fresnela i obiektywu (OB), w której to płaszczyźnie wiązki pobudzająca (P1) i wygaszająca (P2) nakładają się, a powstały obraz natężeniowy jest transformatą Fouriera rozkładu fazy wyświetlanego na przestrzennym modulatorze światła (SLM).

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) 415389 (22) 2015 12 18

(51) G02B 21/00 (2006.01)

G02B 5/00 (2006.01)

G02B 5/32 (2006.01)

G03H 1/00 (2006.01)

G03H 1/06 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA WROCŁAWSKA, Wrocław

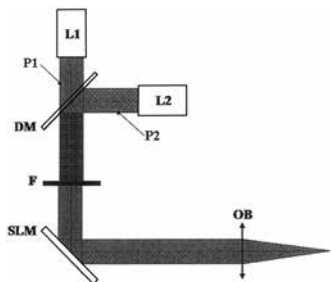
(72) DROBCZYŃSKI SŁAWOMIR

(54) Sposób i układ do holograficznego obrazowania metodą mikroskopii fluorescencyjnej z wygaszaniem przez emisję wymuszoną

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób i układ do holograficznego obrazowania metodą fluorescencyjnej z wygaszaniem przez emisję wymuszoną STED. Układ składa się z lasera pobudzającego, z którego wiązka pobudzająca przez ustawione pod kątem 45° względem osi wiązki zwierciadło dichroiczne, wprowadzana jest w tor optyczny oraz z lasera wygaszającego, emitującego wiązkę wygaszającą o innej długości fali niż długość fali wiązki pobudzającej, z którego po odbiciu od zwierciadła dichroicznego, wiązka wygaszająca wprowadzana jest w tor optyczny, na końcu którego obie wiązki poprzez obiektyw padają na próbkę; układ charakteryzuje się tym, że po zwierciadle dichroicznym (DM) umieszczony jest dwubarwny filtr rozdzielający (F), przestrzenny modulator światła (SLM), stanowiący dla każdej z wiązek fazową soczewkę Fresnela, oraz dla każdej wiązki fazową siatkę dyfrakcyjną, obiektyw (OB) oraz próbka umieszczona we wspólnej płaszczyźnie obrazowania, która jest ogniskową układu optycznego złożonego z soczewek Fresnela i obiektywu (OB), w której to płaszczyźnie wiązki nakładają się i gdzie powstaje obraz natężeniowy, który jest transformatą Fouriera rozkładu fazy wyświetlanego na przestrzennym modulatorze światła (SLM). Sposób polega na tym, że wiązki pobudzająca (P1) oraz wygaszająca (P2) po przejściu przez zwierciadło dichroiczne (DM) mieszają się, następnie przechodzą przez dwubarwny filtr rozdzielający (F), gdzie zostają częściowo odfiltrowane, tak, że obie wiązki biegną po obu stronach płaszczyzny zawierającej oś optycz-

ną układu, nie nakładając się, następnie jedna z wiązek pada na jedną, a druga na drugą połówkę przestrzennego modulatora światła (SLM), w którym dla każdej z wiązek wyświetla się fazową soczewkę Fresnela oraz dla każdej z wiązek fazową siatkę dyfrakcyjną, następnie wiązki padają odpowiednio na jedną i drugą połówkę obiektywu (OB), po czym następnie obie wiązki padają na próbkę umieszczoną we wspólnej płaszczyźnie obrazowania, która jest ogniskową układu optycznego złożonego z soczewek Fresnela i obiektywu (OB), w której to płaszczyźnie wiązki nakładają się, a powstały obraz natężeniowy jest transformatą Fouriera rozkładu fazy wyświetlanego na przestrzennym modulatorze światła (SLM).

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) 415028 (22) 2015 11 30

(51) G05D 23/00 (2006.01)

G05B 13/00 (2006.01)

B60P 3/20 (2006.01)

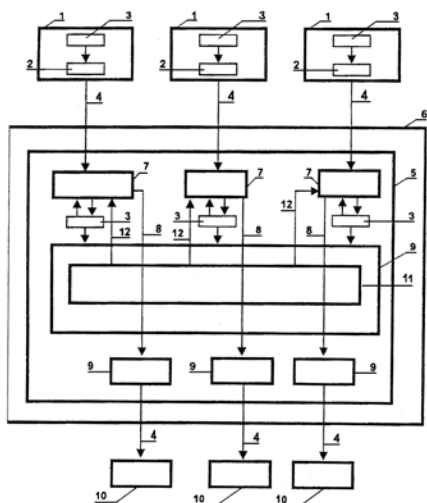
(71) FRIGIPOL SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Częstochowa

(72) STANOWSKI RAFAŁ

(54) Sposób monitorowania pracy mobilnych urządzeń chłodniczych

(57) Sposób monitorowania pracy mobilnych urządzeń chłodniczych, w którym zamontowane w pojazdach zawierających urządzenia chłodnicze (1), czujniki (2) zbierają dane dotyczące temperatury w chłodni urządzenia chłodniczego oraz dane dotyczące stanu pracy agregatu chłodniczego (3). Dane te są przesyłane internetowo za pośrednictwem sieci GSM do programu komputerowego (5), który analizuje je i porównuje z wzorcem zmiany temperatury i stanu pracy agregatu chłodniczego (7), a następnie wytwarza sygnał końcowy (8) zawierający wyniki porównania (9), które internetowo za pośrednictwem sieci GSM przesyłane są do operatora. W dalszej kolejności wyniki porównania (9) modyfikują (12) poprzez regulator wzorca (11) na podstawie danych z agregatu wzorec zmiany temperatury i stanu pracy agregatu chłodniczego (7), w taki sposób, aby odpowiadał warunkom pracy danego urządzenia chłodniczego (1) zamontowanego w pojeździe.

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 415038 (22) 2015 12 01

(51) G06F 3/00 (2006.01)

(71) LELUCH MICHAŁ J., Janówka;
IZDEBSKI NORBERT, Żery Pilaki

(72) LELUCH MICHAŁ J.; IZDEBSKI NORBERT

(54) Urządzenie kontrolujące położenie przemysłowych urządzeń wykonawczych oraz obiektów trójwymiarowych w aplikacjach komputerowych i rzeczywistości wirtualnej

(57) Przedmiotem patentu jest kontroler przeznaczony do wspomagania prac konstruktorów, architektów oraz grafików w oprogramowaniach CAD/CAM, oprogramowaniu do modelowania obiektów trójwymiarowych oraz przemysłowych układów wykonawczych m.in. manipulatorów i robotów przemysłowych. Odwzorowanie przemieszczania kontrolera w przestrzeni czyli obrót wokół osi X,Y,Z oraz jednocześnie przesuwanie w kierunkach X,Y,Z jest jednoznacznie pokazywane i wykonywane w układzie wykonawczym w sposób względny od początku pomiaru, który sygnalizowany jest przyciskiem.

(2 zastrzeżenia)

A1 (21) 415039 (22) 2015 12 01

(51) G06Q 20/40 (2012.01)

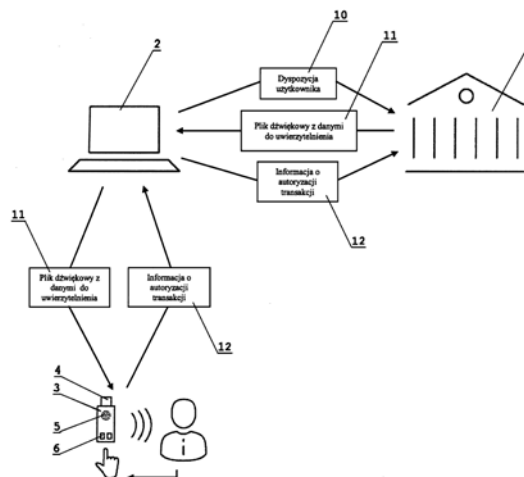
(71) COMARCH TECHNOLOGIES SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Kraków

(72) BUŁAT PAWEŁ; JARZĘCKI ARKADIUSZ

(54) Sposób i urządzenie do zabezpieczania transakcji elektronicznych

(57) Przedmiotem wynalazku jest sposób zabezpieczania transakcji elektronicznych za pomocą urządzenia (3) wyposażonego w interfejs wyjściowy (5) oraz interfejs wejściowy (6), które połączone jest z systemem transakcyjnym banku poprzez urządzenie komputerowe (2). System transakcyjny generuje plik dźwiękowy z danymi do uwierzytelnienia. Następnie system transakcyjny przesyła plik dźwiękowy do urządzenia. Urządzenie odtwarza plik dźwiękowy i poprzez interfejs wyjściowy przedstawia użytkownikowi dane do uwierzytelnienia w nim zawarte, po czym użytkownik zatwierdza lub odrzuca transakcję. Plik dźwiękowy jest szyfrowany. Przedmiotem wynalazku jest także urządzenie (3) do zabezpieczania transakcji elektronicznych wyposażone w chip kryptograficzny, moduł komunikacyjny (4), interfejs wyjściowy (5) i interfejs wejściowy (6). Interfejs wyjściowy (5) stanowi głośnik.

(14 zastrzeżeń)



A1 (21) 415044 (22) 2015 12 01

(51) G08G 1/16 (2006.01)

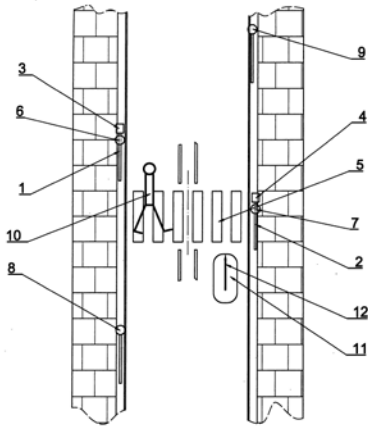
(71) ADAMCZYK ANDRZEJ, Zgierz

(72) ADAMCZYK ANDRZEJ

(54) Układ do kontroli bezpiecznego przejścia pieszych przez jezdnię

(57) Układ do kontroli bezpiecznego przejścia pieszych przez jezdnię, zawiera ustawione na poboczu, po obu stronach przejścia dla pieszych (5) urządzenia ostrzegawcze (1, 2) z nadajnikiem i odbiornikiem podczerwieni, wyposażone w panel fotowoltaiczny (3, 4) oraz sygnalizację świetlną w kolorze ostrzegawczym, korzystnie czerwonym lub pomarańczowym. W niewielkiej odległości od przejścia (5) umieszczone są kamery fotograficzne uruchamiane falami radiowymi z odbiornika podczerwieni.

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 414908 (22) 2015 11 23

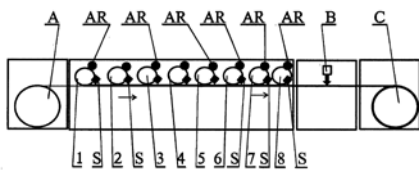
(51) G09F 3/04 (2006.01)

(71) TRAWERS SPÓŁKA JAWNA PIOTR URBANIAK, MACIEJ MATELSKI, ROBERT MAŃCZAK, Przeźmierowo
(72) URBANIAK PIOTR

(54) Sposób otrzymywania naklejek elektrostatycznych

(57) Sposób otrzymywania naklejek elektrostatycznych, w którym co najmniej na folię nanosi się druk flekso, przy czym po naniesieniu warstwy tuszu w określonym kolorze poddaje się ją suszeniu za pomocą systemu LED UV, a produkt finalny zwija się w rulon, charakteryzuje się tym, że druk flekso (1) nanosi się na załadowaną ładunkiem elektrostatycznym powierzchnię pasa folii PP, którą do operacji drukowania podaje się z odwijaka (A).

(2 zastrzeżenia)



A1 (21) 414896 (22) 2015 11 23

(51) G09F 3/10 (2006.01)

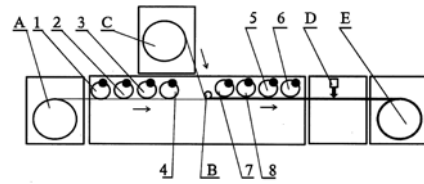
(71) TRAWERS SPÓŁKA JAWNA PIOTR URBANIAK, MACIEJ MATELSKI, ROBERT MAŃCZAK, Przeźmierowo
(72) URBANIAK PIOTR

(54) Sposób otrzymywania naklejek dwustronnych

(57) W sposobie otrzymywania naklejek dwustronnych z odwijaka folii transparentnej (A) podaje się, ruchem ciągłym postępowym, pas samoprzylepnej folii przezroczystej na którą, po stronie przeciwnej do warstwy kleju, nanosi się druk elementów widocznych (1) przez szybę i białą apłkę (4), po czym tak zadrukowany pas samoprzylepnej folii przezroczystej laminuje się (B) węższym pasem folii białej typu Opaq, z metaliczną warstwą nieprzezroczystego kleju, który podaje się, z odwijaka (C) ruchem ciągłym postępowym, a następnie na pas folii białej typu Opaq nanosi się druk (5) elementów widocznych na warstwie wierzchniej naklejki. Po naniesieniu druku (5) elementów widocznych na warstwie wierzchniej naklejki,

połączone ze sobą pasy samoprzylepnej folii przezroczystej i folii białej typu Opaq podaje się pod sztancę (D), gdzie wycina się ostateczny kształt naklejki, po czym całość ruchem ciągłym postępowym podaje się do nawijaka wyrobów gotowych (E).

(2 zastrzeżenia)



DZIAŁ H

ELEKTROTECHNIKA

A3 (21) 414916 (22) 2015 11 23

(51) H01B 13/24 (2006.01)

H01B 7/08 (2006.01)

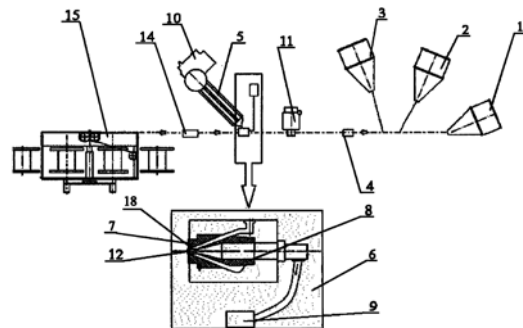
(61) 391090

(71) NKT CABLES WARSZOWICE SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszowice
(72) SZYLDER BARTŁOMIEJ; PALUCH ANDRZEJ

(54) Urządzenie do formowania powłoki izolacyjnej elektrycznych płaskich przewodów wielożyłowych

(57) Urządzenie do formowania powłoki izolacyjnej elektrycznych płaskich przewodów wielożyłowych według patentu PL219710 składa się ze współosiowego układu zewnętrznej matrycy i wewnętrznej matrycy, przy czym matryca (8) ma podłużną końcówkę (18), zawierającą płaski kanał (12) i jest połączona z pompą (9) dla wytworzenia podciśnienia, a matryca (7) jest połączona z głowicą (5), wytłaczającą płynną powłokę izolacyjną zewnętrzną przewodu, zaś otwór cylindra wewnętrznej matrycy ma wgłębienia wzdłuż co najmniej jednego boku.

(2 zastrzeżenia)



A1 (21) 415076 (22) 2015 12 02

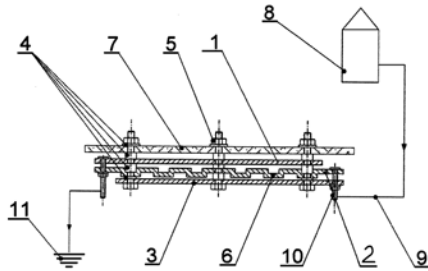
(51) H01R 4/66 (2006.01)

(71) DOMINIAK TYMOTEUZ, Łagiewniki Małe
(72) DOMINIAK ANDRZEJ; DOMINIAK TYMOTEUZ; ZAWODNIAK JÓZEF JACEK

(54) **Zespół do ograniczenia napięć rażenia przy rozładowywaniach prądów zwarciovych w gruncie**

(57) Zespół do ograniczenia napięć rażenia przy rozładowywaniach prądów zwarciovych w gruncie do zastosowania w branżach elektroenergetycznej i telekomunikacyjnej. Zespół tworzą przewodniki elektryczne w postaci wydłużonych elementów (1, 2 i 3) usytuowanych jeden nad drugim, które są rozsunięte względem siebie poprzez izolacyjne elementy dystansowe (4), osadzone na izolacyjnych łącznikach śrubowych (5). Jeden z przewodników elektrycznych jako roboczy element prądowy (2) posiada przegięcia (6) dla zwiększenia jego długości efektywnej, powodującej wzrost impedancji falowej. Przewodniki elektryczne mają zamocowany ekran izolujący (7), usytuowany od strony powierzchni gruntu.

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) 415015 (22) 2015 11 30

(51) H01R 13/514 (2006.01)
H01R 25/00 (2006.01)

(71) CZARKWIANI JERZY, Warszawa
(72) CZARKWIANI JERZY

(54) **Modułowy system gniazdek zasilających/odbiorczych/nadawczych**

(57) Modułowy system gniazdek zasilających/odbiorczych charakteryzuje się tym, że składa się z niezależnych modułów elektrycznych i elektronicznych i innych, które można łączyć w dowolny sposób w celu uzyskania żądanych funkcji bloku złożonego z tych modułów, np. zastępując stosowane powszechnie przedłużacze i/lub z rozgałęziaczami, bądź rozgałęziacze włączane do gniazdek. W proponowanym rozwiązaniu, użytkownik unika płątaniny kabli (wygoda, czystość i bezpieczeństwo) i uzyskuje dokładnie taki zestaw gniazd i wtyków aktywnych i pasywnych, który jest aktualnie jemu potrzebny, a może w sposób prosty we własnym zakresie bezpiecznie dokonać zmian konfiguracji bloku złożonego z modułów. Zastosowanie proponowanego rozwiązania, pozwala na uniknięcie potrzeby stosowania przedłużaczy i rozgałęziaczy. W szczególności jest to istotne w zastosowaniach w kuchni (łazience), gdyż blok złożony z modułów (system) może być montowany pod szafkami, co eliminuje potrzebę umieszczenia gniazdek sieciowych i innych na ścianach, bądź blatach.

(6 zastrzeżeń)

A1 (21) 415114 (22) 2015 12 03

(51) H02H 7/04 (2006.01)
H02H 9/04 (2006.01)

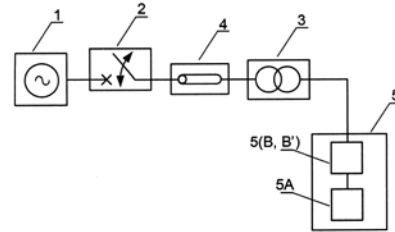
(71) ABB SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa
(72) PIASECKI WOJCIECH; KUCZEK TOMASZ;
FLORKOWSKI MAREK

(54) **Układ do redukcji przepięć łączeniowych podczas operacji łączeniowych wyłącznika próżniowego połączonego z transformatorem**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest układ do redukcji przepięć podczas operacji łączeniowych wyłącznika próżniowego połączonego z transformatorem, który znajduje zastosowanie w sieciach energetycznych, zawierających połączone ze sobą elektrycznie transformator i wyłącznik próżniowy. Układ charakteryzuje się tym,

że zawiera element zabezpieczający (5), który to element z kolei zawiera element rezystancyjny (5B, 5B'), połączony szeregowo z kondensatorem (5A). Element rezystancyjny (5B, 5B') przystosowany jest do zmiany wartości rezystancji od R1 do R2 podczas operacji łączeniowych wyłącznika próżniowego (2). Wartość rezystancji R1 jest większa lub równa zero, gdy wyłącznik próżniowy (2) jest w pozycji zamkniętej. Wartość rezystancji R2 jest wielokrotnie większa od wartości rezystancji R1 gdy wyłącznik próżniowy (2) jest w pozycji otwartej.

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) 418971 (22) 2016 10 03

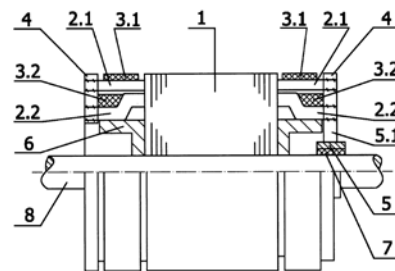
(51) H02K 17/18 (2006.01)
H02K 1/26 (2006.01)

(71) INSTYTUT NAPĘDÓW I MASZYN ELEKTRYCZNYCH
KOMEL, Katowice
(72) GLINKA TADEUSZ; GAWRON STANISŁAW;
BERNATT JAKUB; POPRAWSKI WOJCIECH

(54) **Silnik trakcyjny**

(57) Uzwojenie wirnika silnika indukcyjnego trakcyjnego, dwuwarstwowe, o zwojach izolowanych, które jest zabezpieczone w części żłobkowej klinami, a na czołach bandażem charakteryzuje się tym, że pręty warstwy dolnej (2.2), w części czołowej przy pakiecie blach (1), są wygięte promieniowo w kierunku osi wału (8) i są uformowane po obwodzie, a na czołach uzwojenia są dwie warstwy bandaża: bandaż zewnętrzny (3.1) i bandaż wewnętrzny (3.2). Wszystkie końcówki prętów uzwojenia warstwy górnej (2.1) i warstwy dolnej (2.2), z obydwóch stron pakietu blach (1) wirnika, są za sobą połączone skuwkami, a na wałku (8) bądź na podzwojniku (6), z jednej strony pakietu blach (1), jest umieszczony pierścień (5), korzystnie miedziany z równo rozmieszczonymi wypustkami (5.1), które to wypusty (5.1) są połączone ze skuwkami równo od siebie oddalonymi. Bandaże (3.1) i (3.2) są wykonane korzystnie taśmą z włókien węglowych bądź taśmą z włókien szklanych.

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) 414989 (22) 2015 11 27

(51) H02M 3/335 (2006.01)

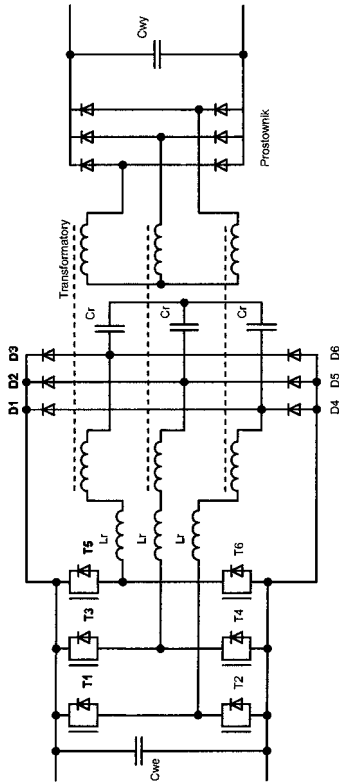
(71) KOMPA SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Biała Podlaska
(72) KOMPA KAMIL

(54) **Układ trójfazowej przetwornicy rezonansowej z ograniczonym prądem zwarcia**

(57) Układ umożliwia ograniczenie prądu zwarcia na wyjściu przetwornicy rezonansowej trójfazowej poprzez umieszczenie kondensatorów rezonansowych (Cr) pomiędzy uzwojeniami pierwotnymi transformatorów a punktem wspólnym łączącym te uzwojenia w gwiazdę oraz wprowadzenie dodatkowych diod ograniczają-

cych napięcie na kondensatorach rezonansowych. Ponadto, układ według zgłoszenia nie wymaga stosowania skomplikowanego układu sterowania dla zapewnienia ograniczonego prądu przy zwarcia na wyjściu i ochrony układu przed zniszczeniem w sytuacji zwarcia. Dzięki trójfazowej topologii, układ może być stosowany w aplikacjach dużej mocy.

(8 zastrzeżeń)



Data wprowadzenia zmiany zastrzeżeń: 2017 01 09

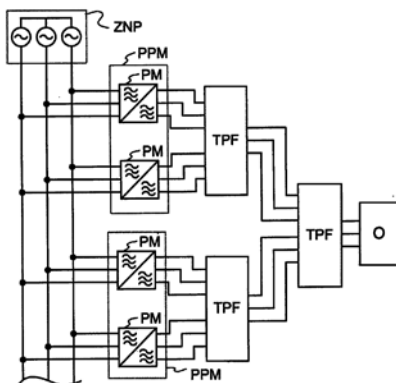
A1 (21) 414957 (22) 2015 11 25

(51) H02M 5/257 (2006.01)
H01F 27/28 (2006.01)

(71) INSTYTUT ELEKTROTECHNIKI, Warszawa
(72) STRZELECKI RYSZARD; SAK TOMASZ;
STRZELECKA NATALIA

(54) Układ do przekształcania energii elektrycznej z wykorzystaniem przekształtników matrycowych połączonych równolegle

(57) Jeden z układów składa się z trójfazowych przesuwników fazowych (TPF) w takiej liczbie, że na każde dwie pary (PPM) trójfazowych przekształtników matrycowych (PM) przypadają trzy trójfazowe przesuwniki fazowe (TPF), a w każdej z par (PPM) trójfazowych przekształtników matrycowych (PM) zaciski wyjściowe (WYPM)



pierwszego i drugiego trójfazowego przekształtnika matrycowego (PM) danej pary (PPM) są połączone odpowiednio z górnymi zaciskami wejściowymi i dolnymi zaciskami wejściowymi trójfazowego przesuwnika fazowego (TPF), a wyjścia trójfazowe dwóch trójfazowych przesuwników fazowych (TPF), przypadających na te dwie pary (PPM) trójfazowych przekształtników matrycowych (PM) są połączone odpowiednio z górnymi zaciskami wejściowymi i dolnymi zaciskami wejściowymi trzeciego trójfazowego przesuwnika fazowego (TPF).

(3 zastrzeżenia)

A1 (21) 414956 (22) 2015 11 25

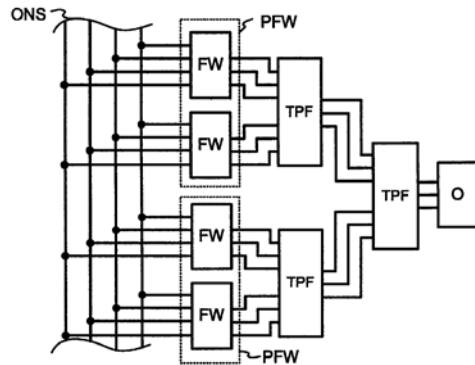
(51) H02M 7/493 (2007.01)
H02M 1/12 (2006.01)
H01F 27/28 (2006.01)

(71) INSTYTUT ELEKTROTECHNIKI, Warszawa
(72) STRZELECKI RYSZARD; SAK TOMASZ;
STRZELECKA NATALIA

(54) Sposób i układ do przekształcania energii elektrycznej z wykorzystaniem falowników wielopozomowych połączonych równolegle

(57) Układ składa się z trójfazowych przesuwników fazowych (TPF) w takiej liczbie, że na każde dwie pary (PFW) trójfazowych falowników wielopozomowych (FW) przypadają trzy trójfazowe przesuwniki fazowe (TPF), a w każdej z par (PFW) trójfazowych falowników wielopozomowych (FW) wyjścia trójfazowe pierwszego i drugiego trójfazowego falownika wielopozomowego (FW) tej pary (PFW) są połączone, odpowiednio, z górnymi zaciskami wejściowymi i dolnymi zaciskami wejściowymi trójfazowego przesuwnika fazowego (TPF), a wyjścia trójfazowe dwóch trójfazowych przesuwników fazowych (TPF), przypadających na te dwie pary (PFW) trójfazowych falowników wielopozomowych (FW) są połączone odpowiednio z górnymi zaciskami wejściowymi i dolnymi zaciskami wejściowymi trzeciego trójfazowego przesuwnika fazowego (TPF).

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) 414993 (22) 2015 11 27

(51) H02P 9/00 (2006.01)

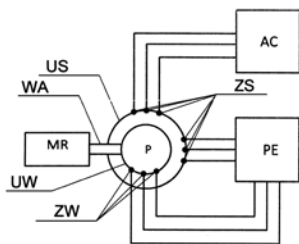
(71) POLITECHNIKA WARSZAWSKA, Warszawa
(72) IWAŃSKI GRZEGORZ; MACIEJEWSKI PAWEŁ

(54) Układ przekształtnikowo-elektromaszynowy do wytwarzania energii

(57) Układ przekształtnikowo-elektromaszynowy wytwarzania energii elektrycznej ma maszynę roboczą (MR) połączoną poprzez wał z prądnicą wielofazową indukcyjną (P) z dostępnymi zaciskami wirnika. Prądnica ta posiada dwie niezależne trójfazowe sekcje uzwojeń stojana (US). Jedna z sekcji uzwojeń stojana (US), o przekładni dopasowanej do obwodu wirnika, jest podłączona do uzwojeń wirnika (UW) poprzez przekształtnik energoelektroniczny (PE), a druga z nich do sieci napięcia przemiennego (AC).

Uzwojenie wirnika (UW) połączone jest do przekształtnika energoelektronicznego (PE).

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 414921 (22) 2015 11 24

(51) H02S 10/12 (2014.01)

H02S 20/32 (2014.01)

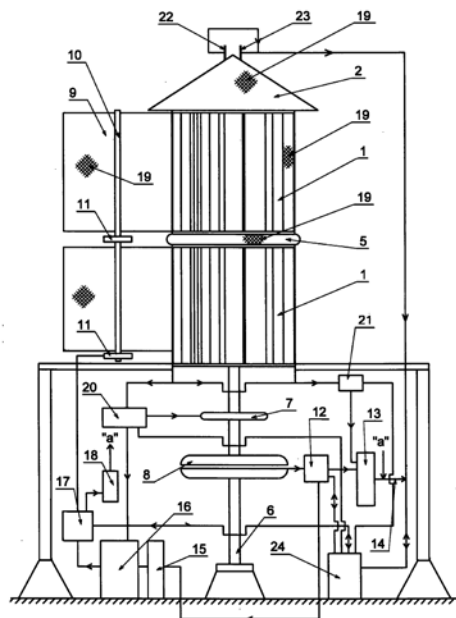
(71) PISKORZ WALDEMAR, Kodeń;
PISKORZ TOMASZ TADEUSZ, Kodeń;
PISKORZ IRENEUSZ, Kodeń

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

(54) Agregat do wykorzystywania energii słonecznej i wiatru

(57) Istotą zgłoszenia jest zapewnienie stałego dostarczania energii elektrycznej, przy wykorzystaniu energii słonecznej i wiatru. Zgodnie ze zgłoszeniem na wale (6) kolumny jest osadzony generator (8) oraz pierwszy silnik (7), przy czym generator (8) jest połączony poprzez pierwszy przekątnik (12) i inwenter (13) z siecią (14) energetyczną, a także generator (8) jest połączony poprzez prostownik (15) z baterią akumulatorów (16). Nawiewnice (9) obrotowe, połączone z innymi silnikami (11), są pokryte powłoką (19) z ogniwami fotowoltaicznymi.

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) 416385 (22) 2016 03 03

(51) H04B 5/00 (2006.01)

H04B 7/00 (2006.01)

H04L 12/00 (2006.01)

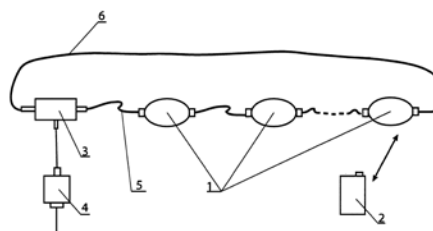
(31) P.415029 (32) 2015 11 30 (33) PL

(71) I-CONA SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Katowice
(72) SMOLNIK MICHAŁ; ROMAŃCZUK KRZYSZTOF;
KURACH DAMIAN; KUREK MARCIN

(54) Sposób organizacji łączności radiowej w utrudnionych warunkach propagacji oraz układ urządzeń dla łączności radiowej w utrudnionych warunkach propagacji.

(57) Sposób organizacji łączności radiowej w utrudnionych warunkach propagacji gdzie radiowe stacje bazowe realizują odbiór danych w postaci cyfrowej z przenośnych urządzeń radiowych, transmitują dane w postaci cyfrowej pomiędzy sobą oraz wysyłają dane cyfrowe do przenośnych urządzeń radiowych, zaś transmisja pomiędzy stacjami bazowymi i pomiędzy stacjami bazowymi a radiami przenośnymi odbywa się z podziałem czasowym z użyciem wirtualnego znacznika pozycji danych, w przydzielonych szczelinach czasowych polega na tym, że - stacje bazowe (1) łączy się w synchroniczną liniową strukturę tak, że stacja bazowa (1) o numerze n za wyjątkiem pierwszej i ostatniej jest w zasięgu radiowym co najmniej jednej stacji o numerze większym $n + 1$ i co najmniej jednej o numerze mniejszym $n - 1$, następnie stacja bazowa (1) o numerze n po włączeniu zasilania skanuje dostępne kanały radiowe w poszukiwaniu innych stacji bazowych (1), następnie, jeżeli nie znajdzie aktywnej stacji bazowej (1) rozpoczyna nadawanie jako pierwsza stacja bazowa (1) i włącza zasilanie na kolejną stację bazową (1), zaś jeżeli wykryje aktywną stację bazową (1) rozpoczyna nadawanie jako stacja bazowa (1) o następnym numerze i włącza zasilanie na dalszą stację bazową (1), zaś kolejne stacje bazowe synchronizowane są według tej samej logiki, przy czym każdorazowe przerwanie i ponowne włączenie zasilania skutkuje rozpoczęciem synchronizacji, - stacje bazowe (1) w układzie liniowym oznaczone są kolejnymi numerami, - okres pracy sieci dzieli się na: szczeliny transmisji „do przodu”, według narastających numerów stacji bazowych, szczeliny do transmisji „do tyłu”, według malejących numerów stacji bazowych (1), szczeliny do transmisji pomiędzy stacjami bazowymi (1) i przenośnymi urządzeniami radiowymi (2), - na początku każdego okresu sieci w pierwszej szczelinie czasowej przeznaczony do transmisji do przodu, pierwsza stacja bazowa (1) nadaje kontener danych ze swojego bufora, każda kolejna stacja bazowa (1), która odbierze kontener danych, sprawdza świeżość danych i aktualizuje swój bufor o odebrane dane i nadaje kontener danych w kolejnej, przydzielonej do niej szczelinie czasowej do transmisji „do przodu”, ostatnia stacja bazowa (1) po odebraniu i zaktualizowaniu kontenera danych nadaje w pierwszej szczelinie czasu przeznaczony do transmisji do tyłu, przedostatnia i kolejne stacje bazowe (1) według numerów malejących odbierają kontenery danych, synchronizują dane i nadają w przydzielonych im szczelinach czasowych do transmisji „do tyłu” aż do osiągnięcia pierwszej stacji bazowej (1) kończącej okres sieci, - przenośne urządzenia radiowe (2) nadają swoje dane do znajdującej się w zasięgu stacji bazowej (1) w przydzielonych im szczelinach czasowych następnie dane te zapisywane są do bufora stacji bazowej (1), włączane do transmitowanego kontenera danych i rozpropagowane w sieci, - przenośne urządzenia radiowe (2) odbierają kontener danych od znajdującej się w zasięgu stacji bazowej (1). Układ urządzeń dla łączności radiowej w utrudnionych warunkach propagacji zawiera radiowe stacje bazowe i przenośne urządzenia radiowe oraz układ zasilania gdzie: stacje bazowe (1) połączone są w synchroniczną liniową strukturę, każda stacja bazowa (1) zawiera dwa wejścia linii zasilania, izolator linii zasilania, zasilacz, procesor, przycisk dotykowy, układ radiowy, wskaźniki LED oraz antenę, przenośne urządzenie radiowe (2) zawiera ładowarkę, miernik baterii, ogniwo, układ zasilania, wzmacniacz audio, słuchawkę, procesor, układ CODEC, mikrofon kostny, klawiaturę, układ radiowy, wskaźniki LED oraz antenę.

(18 zastrzeżeń)



A1 (21) 415112 (22) 2015 12 03

(51) H04L 29/08 (2006.01)
H04H 20/00 (2009.01)
H04H 60/00 (2009.01)

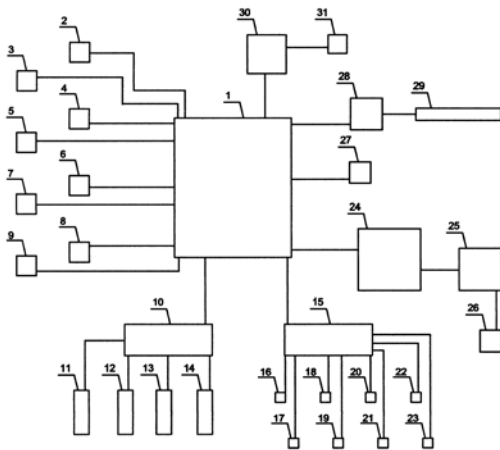
(71) UNIWERSYTET WARMIŃSKO-MAZURSKI W OLSZTYNIE,
Olsztyn

(72) SYROKA ZENON; FIGIEL SŁAWOMIR IRENEUSZ

(54) Odbiornik radia internetowego

(57) Odbiornik radia internetowego wyposażony w platformę komputerową ze zintegrowanym, cyfrowym interfejsem charakteryzuje się tym, że platforma komputerowa (1) połączona jest z wejściami cyfrowymi (2-9) urządzeń peryferyjnych, przetwornikiem analogowo-cyfrowym (10) z dołączonymi wejściami analogowymi (11-14), rejestrem przesuwającym (15) obsługującym diody (16-23), zasilaczem (24) podłączonym przez przełącznik mechaniczny (25) z siecią prądową, ponadto platforma (1) ma gniazdo Ethernet (27) i kartę sieciową WiFi (28) z anteną (29), a także przedwzmacniacz (30) na gnieździe audio (31).

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 415071 (22) 2015 12 01

(51) H04N 5/45 (2011.01)
H04N 21/40 (2011.01)
H04N 21/654 (2011.01)

(71) BIAŁAS BARBARA, Orle

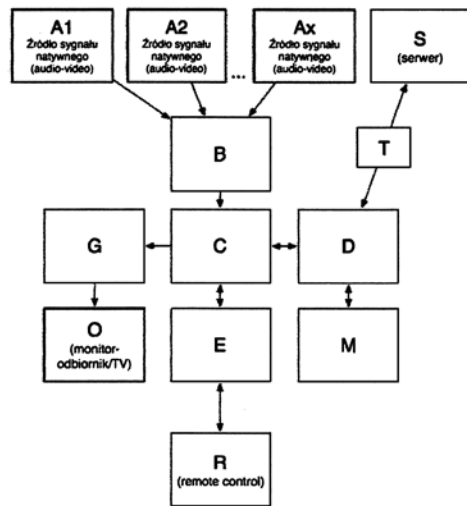
(72) BIAŁAS BARBARA

(54) Urządzenie oraz sposób do ingerencji w treść sygnału audio-wideo poprzez wyświetlanie interaktywnych, spersonalizowanych form reklamowych i informacyjnych

(57) Przedmiotem wynalazku jest urządzenie oraz sposób do ingerencji w treść sygnału audio-wideo poprzez wyświetlanie interaktywnych, spersonalizowanych form reklamowych i informacyjnych, mające zastosowanie przy komunikacji cyfrowej, w tym przy odbiorze sygnału telewizyjnego telewizji linearnej, oraz telewizji nielinearnej / na życzenie (on demand), sygnału urządzeń dodatkowych w tym odtwarzaczy DVD, konsol do gier i innych, przy zarządzaniu skorelowanych z treścią wyświetlaną dedykowanych usług reklamowych. Urządzenie do ingerencji w treść sygnału audio-wideo, podłączone szeregowo pomiędzy źródłem sygnału, oraz odbiornikiem, umożliwiające wykorzystanie części ekranu odbiornika, w celu wprowadzenia niezależnej dodatkowej treści, wyposażone jest w centralny moduł (C), przetwarzający wejściowy sygnał audio-wideo i wyjściowy zmodyfikowany sygnał audio-wideo, sterujący pracą podłączonych do niego modułów, w tym modulem (B) zarządzającym sygnałem wejściowym ze źródeł (A1)(A2)(Ax), i modulem (G) obsługującym sygnał wyjściowy, w szczególności odpowiadającym za dopasowanie jakości i sposobu wyświetlania treści na odbiorniku (O), oraz także

modulem (D), który zarządza komunikacją dwustronną, wysyłanie i odbieranie komunikatów z serwerem (S), zarządza dostępem do sieci transmisyjnej (T), oraz modulem (E) odpowiedzialnym za zarządzanie i konfigurację profilu użytkownika, a także komunikację dwustronną z urządzeniem sterującym zdalnym (R). Sposób ingerowania w treść sygnału audio-wideo, poprzez generowanie dodatkowych spersonalizowanych i interaktywnych treści, niezależnie od źródła treści oryginalnej i bez względu na rodzaj sposobu przesyłania tej treści, charakteryzuje się tym, że obraz nadawany z urządzenia umieszcza się na ekranie odbiornika (O) jednocześnie z obrazem nadawanym ze źródeł (A1)(A2)(Ax), przy czym za pomocą sieci transmisyjnej (T) urządzenie za pośrednictwem modułu (D) odpowiedzialnego za komunikację dwustronną, komunikuje się z serwerem (S) odbierając komunikaty sterujące treścią dodatkową obrazu nadawanego, odbiera pakiety spersonalizowanej treści dodatkowej, odbiera komunikaty dotyczące zdalnego zarządzania urządzeniem wysyła informacje zwrotne o sposobie użytkowania urządzenia przez użytkownika. Przy pomocy modułu (E) zarządzania i konfiguracji treści użytkownika oraz zdalnego sterującego urządzenia (R), które może być dedykowanym urządzeniem (pilot) lub aplikacją na dowolnym urządzeniu elektronicznym umożliwiającym komunikację bezprzewodową korzystnie protokołem bluetooth lub bezprzewodowym Internetem, użytkownik zdalnie zarządza treścią dodatkowego obrazu nadawanego, oraz ma możliwość uzyskania wynagrodzenia z tytułu użytkowania.

(28 zastrzeżeń)



A1 (21) 414960 (22) 2015 11 26

(51) H05B 3/62 (2006.01)
F27B 3/20 (2006.01)

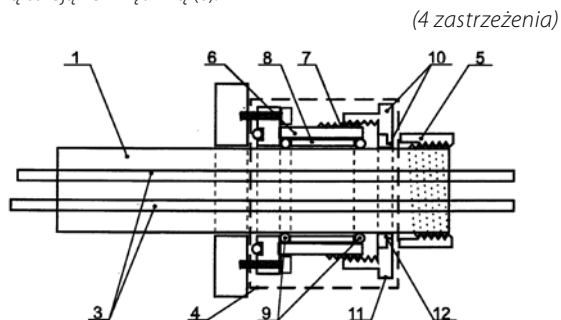
(71) POLITECHNIKA CZĘSTOCHOWSKA, Częstochowa

(72) NABIAŁEK MARCIN; SZOTA MICHAŁ;
DOŚPIAŁ MARCIN; PIETRUSIEWICZ PAWEŁ;
GRUSZKA KONRAD; BŁOCH KATARZYNA;
GONDRO JOANNA

(54) Zespół regulacji położenia elementu grzejnego pieca indukcyjnego

(57) Zespół regulacji położenia elementu grzejnego pieca indukcyjnego ma człon uszczelniający (4), osadzony na walcowatym uchwycie (1) elementu grzejnego oraz ma nakrętkę regulacyjno-blokującą (5), umieszczoną na gwintowanym końcu walcowatego uchwytu (1), do blokowania jego położenia w otworze komory pieca indukcyjnego, przy czym człon uszczelniający (4) tworzy kołnierzysta tuleja zewnętrzna (6) z gwintem zewnętrznym (7), zamocowana rozłącznie i szczelnie poprzez element uszczelniający do ścianki pieca indukcyjnego, wewnątrz której umieszczona jest tuleja wewnętrzna (8) i elementy uszczelniające (9) po obu jej stronach, a od strony nakrętki regulacyjno-blokującej (5) znaj-

duje się pierścień dociskowy (10), połączony gwintowo z kołnierząwą tuleją zewnętrzną (6).



A1 (21) 415110 (22) 2015 12 03

(51) H05B 6/02 (2006.01)

H05B 6/06 (2006.01)

(71) AKADEMIA GÓRNICZO-HUTNICZA

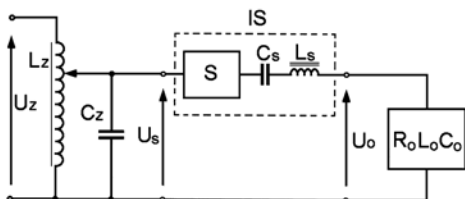
IM. STANISŁAWA STASZICA W KRAKOWIE, Kraków

(72) KIEROŃSKI ROMAN

(54) Układ zasilania nagrzewnicy indukcyjnej

(57) Układ zasilania nagrzewnicy indukcyjnej zawiera autotransformator, do wyjścia którego dołączony jest kondensator, a odbiornik połączony jest za pośrednictwem impulsowego sterownika. Impulsowy sterownik (IS) złożony jest ze sterowanego łącznika (S) energoelektronicznego połączonego szeregowo z kondensatorem sterownika (Cs) i cewką sterownika (Ls), rdzeniową o magnetowodzie z materiału ferromagnetycznego.

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 415111 (22) 2015 12 03

(51) H05B 6/02 (2006.01)

H05B 6/06 (2006.01)

(71) AKADEMIA GÓRNICZO-HUTNICZA

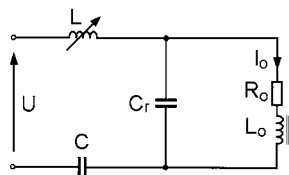
IM. STANISŁAWA STASZICA W KRAKOWIE, Kraków

(72) KIEROŃSKI ROMAN

(54) Układ do indukcyjnego nagrzewania wsadu ferromagnetycznego

(57) Układ do indukcyjnego nagrzewania wsadu ferromagnetycznego częstotliwością zwiększoną bez użycia łącznika, zawiera przyłączone do źródła napięcia przemiennego (U) szeregowo połączone cewkę indukcyjną (L), nagrzewnicę indukcyjną (R_0L_0) i kondensator (C). Nagrzewnica indukcyjna (R_0L_0) łącznie z wsadem ferromagnetycznym stanowi nieliniową cewkę rdzeniową o magnetowodzie z materiału ferromagnetycznego i jest zbornikowana kondensatorem (C). Rdzeń cewki rdzeniowej korzystnie jest rdzeniem zamkniętym.

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) 415041 (22) 2015 12 01

(51) H05B 6/06 (2006.01)

H05B 1/02 (2006.01)

F24C 15/10 (2006.01)

F24C 7/08 (2006.01)

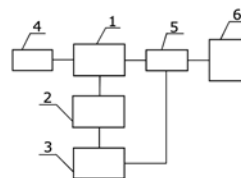
(71) AMICA SPÓŁKA AKCYJNA, Wronki

(72) STASZEK MIKOŁAJ

(54) Sposób i układ testowania naczyń do gotowania na płycie indukcyjnej

(57) Sposób testowania naczyń do gotowania na kuchni indukcyjnej polegający na tym, że testowane naczynie napełnia się wodą, ustawia na polu grzejnym, po czym uruchamia pole grzejne z maksymalną nastawą mocy i mierzy wartości parametrów elektrycznych w obwodzie wejściowym modułu zasilającego cewkę indukcyjną pola grzejnego, a następnie porównuje wyniki z parametrami wzorcowymi, optymalnymi dla określonej mocy pola grzejnego. Układ testowania naczyń do gotowania na kuchni indukcyjnej składający się z układu pomiarowego, mikrokontrolera oraz wyświetlacza, włączonych w obwód zasilający tak, że obwód wejściowy modułu zasilającego cewkę indukcyjną (5) pola grzejnego (6) jest połączony z siecią zasilającą (4) poprzez układ pomiarowy (1), przy czym układ pomiarowy (i) jest połączony z wyświetlaczem (3) poprzez mikrokontroler (2), połączony jednocześnie z modulem zasilającym cewkę indukcyjną (5) pola grzejnego (6).

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) 415079 (22) 2015 12 02

(51) H05B 6/06 (2006.01)

H05B 6/12 (2006.01)

F24C 15/10 (2006.01)

F24C 7/08 (2006.01)

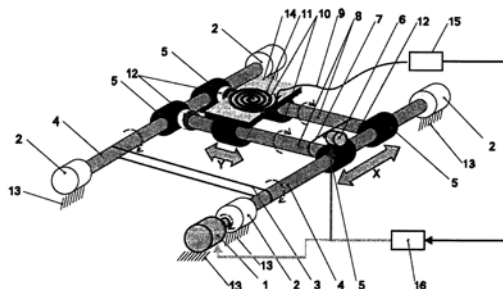
(71) POLITECHNIKA POZNAŃSKA, Poznań

(72) MILECKI ANDRZEJ; PITTNER GRZEGORZ;
RYBARCZYK DOMINIK; KUBACKI ARKADIUSZ

(54) Układ cewki płyty grzewczej indukcyjnej, ruchomej w płaszczyźnie płyty oraz sposób poruszania się cewki w układzie

(57) Układ cewki płyty grzewczej indukcyjnej ruchomej w płaszczyźnie płyty zawiera cewkę (11) osadzoną ruchomo na mocowaniu cewki umożliwiającym przemieszczanie się cewki (11) we wszystkich kierunkach w płaszczyźnie płyty, w którym to układzie przyłącze elektryczne cewki (9) wyposażone jest w urządzenie pomiarowe mocy czynnej i biernej (15) pobieranej przez cewkę (11), a urządzenie (15) połączone jest z układem sterowania (16) ruchem cewki (11) na mocowaniu cewki. Przedmiotem wynalazku jest także sposób poruszania się cewki w układzie cewki płyty grzewczej indukcyjnej ruchomej w płaszczyźnie.

(4 zastrzeżenia)



II. WZORY UŻYTKOWE

DZIAŁ A

PODSTAWOWE POTRZEBY LUDZKIE

U1 (21) 124632 (22) 2015 11 28

(51) A01C 11/02 (2006.01)

(71) KRAWCZYK MAREK PAWEŁ, Warszawa

(72) KRAWCZYK MAREK PAWEŁ

(54) Siedzisko do sadzarki rolniczej

(57) Przedmiot wzoru użytkowego jest uwidoczniony na rysunku, przedstawia siedzisko do sadzarki rolniczej. Celem wzoru użytkowego jest zachowanie naturalnej dla człowieka pozycji ciała, przy wykonywaniu nasadzeń.

(1 zastrzeżenie)



Data wprowadzenia zmiany zastrzeżeń: 2015 12 01

U1 (21) 124625 (22) 2015 11 27

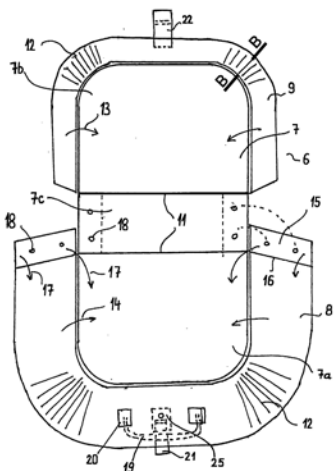
(51) A45C 5/03 (2006.01)

(71) Karton P+P. spol. s.r.o., Brono, CZ

(72)

(54) Walizka dziecięca

(57) Walizka składa się z wyкроju tworzącego dno (7a), grzbiet (7c) i pokrywę (7b), mających w odpowiednich miejscach zaokrąglenia oraz ścianki (8, 9) części dennej i pokrywy. Zaopatrzona jest w uchwyt (19) i zamek. Grzbiet (7c) walizki oddzielony jest od dna (7a) i pokrywy (7b) liniami przetłoczeń (11) ułatwiającymi zginanie. Ścianki (8, 9) pokrywy (7b) i części dennej (7a) mają postać pasków. Długość bocznej wyкроju (9) pokrywy jest równa obwodowi wyкроju samej pokrywy (7b). Długość bocznej wyкроju (8) dna jest większa od obwodu wyкроju samego dna (7a).



Wolne końce (15) bocznej wyкроju (8) dna są od niego oddzielone liniami przetłoczeń (16) ułatwiającymi zginanie. Oba wolne końce (15) bocznej wyкроju (8) dna i grzbiet (7c) zaopatrzone są w co najmniej jeden otwór (18). Otwory te (18) po złożeniu tego wyкроju (8) z grzbietem (7c) pokrywają się, umożliwiając połączenie tych części nitami w ustalonej pozycji. Zewnętrzna powierzchnia (7, 8, 9, 7a, 7b) walizki (6) pokryta jest laminatem, przy czym co najmniej jeden laminat zachodzi na sąsiadujący wyкроj, w celu ścisłego dociągnięcia tego wyкроju w miejscu prostokątnych spoin i uzyskania przestrzennego kształtu walizki (6).

(5 zastrzeżeń)

U1 (21) 124624 (22) 2015 11 26

(51) A47B 47/00 (2006.01)

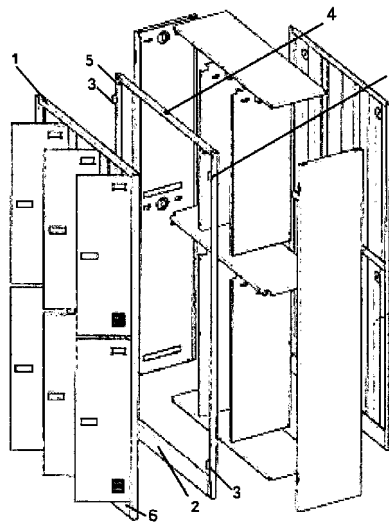
(71) MLICZEK KRZYSZTOF F. H. SYSTEM,
Nowy Sącz

(72) MLICZEK KRZYSZTOF

(54) Szafka ze zdejmowanym panelem przednim

(57) Szafka charakteryzuje się tym, że składa się ze zdejmowalnego panelu przedniego (6), którego rama (1) jest mocowana do ramy usztywniającej szafki (2) za pomocą zaczepów (3) i zabezpieczana przed zdjęciem za pomocą zamka zabezpieczającego (4) i blokad zabezpieczających (5).

(2 zastrzeżenia)



U1 (21) 124650 (22) 2015 12 04

(51) A47C 20/00 (2006.01)

A61G 7/075 (2006.01)

(71) GRABIŃSKI KRZYSZTOF, Warszawa

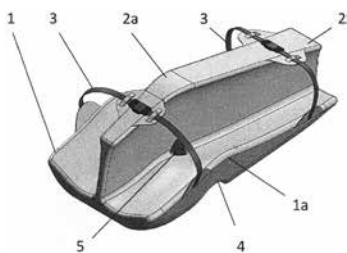
(72) GRABIŃSKI KRZYSZTOF

(54) Poduszka ortopedyczna

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest poduszka ortopedyczna, która zawiera kołnierz (1), usytuowany w środkowej części kołnierza (1) separator (2) oraz pasy mocujące (3), umocowane do górnych krawędzi kołnierza (1) a także separatora (2), przy czym kołnierz (1) oraz separator (2) mają swoje górne krawędzie wyprofilowane

w kształcie łuku, odpowiednio (1a) oraz (2a), zaś kołnierz (1) zawiera w swej dolnej części wgłębienie (4) z otworem (5).

(1 zastrzeżenie)



U1 (21) 124649 (22) 2015 12 04

(51) A47J 27/20 (2006.01)

A47J 27/10 (2006.01)

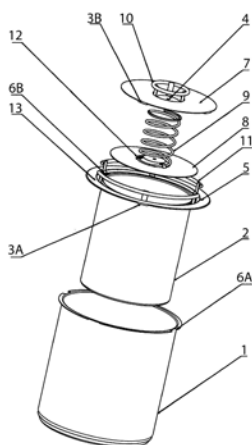
(71) BROWIN SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ SPÓŁKA KOMANDYTOWA, Łódź

(72) KWAPISZ PIOTR

(54) Szynkownik z płaszczem wodnym

(57) Szynkownik z płaszczem wodnym charakteryzuje się tym, że posiada pojemnik wewnętrzny (2) i zewnętrzny (1), które to pojemniki wpasowują się w siebie poprzez zaciski oraz wycięcia (3a i 6a), zarówno na pokrywie (7) pojemnika wewnętrznego (2), jak i na kołnierzu (13) umieszczone są gniazda (4 i 5) do umieszczenia w nich termometru do mierzenia temperatury odpowiednio wsadu lub wody.

(1 zastrzeżenie)



U1 (21) 124627 (22) 2015 11 30

(51) A61B 17/86 (2006.01)

(71) MEDGAL SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Białystok

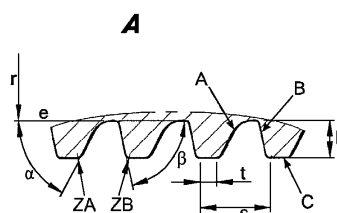
(72) BOROWSKI JÓZEF; BOROWSKA-SKARZYŃSKA URSZULA

(54) Wkręt interferencyjny

(57) Wkręt interferencyjny zawierający podłużny rdzeń o średnicy (r) rdzenia, gwint kostny znajdujący się na zewnętrznej stronie podłużnego rdzenia oraz gniazdo umieszczone na jednej z płaszczyzn czołowych podłużnego rdzenia. Gwint kostny zawiera bruzdę między zębami gwintu, mającą dno znajdujące się na prostej linii rdzenia (e) wzdłuż rdzenia wkręta, płaszczyznę szczytową (C) zasadniczo równoległą do linii rdzenia (e), płaszczyznę natarcia (A) znajdującą się po stronie zęba w kierunku wkręcania wkręta, płaszczyznę oporową (B) znajdującą się po przeciwnej stronie zęba w stosunku do płaszczyzny natarcia (A). Wkręt interferencyjny charakteryzuje się tym, że kąt natarcia (α), stanowiący kąt między płaszczyznę natarcia (A) a linią rdzenia (e), mieści się w przedziale od około 61 do około 65°, a kąt oporowy (β), stanowiący kąt między

płaszczyznę oporową (B) a linią rdzenia (e), mieści się w przedziale od około 76 do około 80°.

(14 zastrzeżeń)



U1 (21) 125805 (22) 2016 11 30

(51) A61L 2/20 (2006.01)

A61L 101/10 (2006.01)

(31) 2015-31815 (32) 2015 11 30 (33) CZ

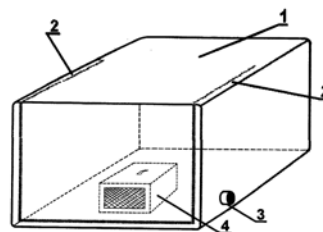
(71) SUSKA BRETISLAV, Frydlant nad Ostravici, CZ

(72) SUSKA BRETISLAV, CZ; CIHAK JIRI, CZ

(54) Urządzenie mobilne do ozonowania

(57) Urządzenie mobilne do ozonowania odznacza się tym, że składa się z worka (1), który jest zrobiony ze szczelnego nieprzepuszczalnego materiału i jest wyposażony minimalnie w jeden otwór z mechanizmem zamykania (2), który jest również zrobiony ze szczelnego nieprzepuszczalnego materiału i jest przeznaczony do wkładania kończyn lub przedmiotów, a także minimalnie jednego filtra do likwidacji ozonu nr. (3) oraz generatora do produkcji ozonu (4).

(4 zastrzeżenia)



U1 (21) 124620 (22) 2015 11 25

(51) A63H 33/16 (2006.01)

(71) MONUMI KRZYSZTOF WAGNER SPÓŁKA JAWNA, Warszawa

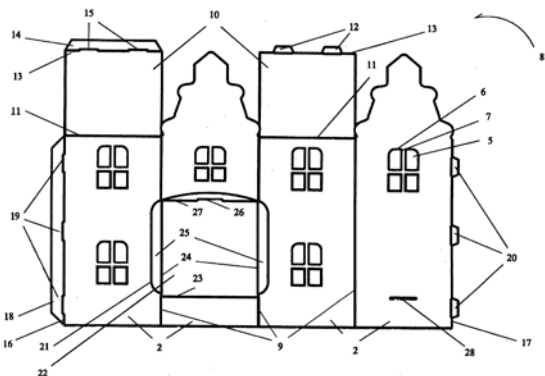
(72) LEWANDOWSKI ARTUR

(54) Kartonowa makieta kamienicy

(57) Przedmiotem wzoru użytkowego jest kartonowa makieta kamienicy, mającej cztery ścianki boczne i dach dwuspadowy, zestawiona z pojedynczego wykroju zagiętego wzdłuż linii bigowania. W kartonowej makiety kamienicy dwie przeciwległe ścianki spośród ścianek bocznych (2) są wyposażone w ozdobne szczyty, osłaniające skośne krawędzie dachu dwuspadowego, a wykroj (8) do zestawienia kartonowej makiety kamienicy jest podzielony trzema równoległymi pierwszymi liniami bigowania (9) na cztery pola, odpowiadające ściankom bocznym (2) makiety kamienicy, przy czym pola odpowiadające przeciwległym ściankom mają tę samą szerokość, a wzdłuż skrajnych krawędzi (16, 17) wykroju (8), przebiegających równoległe do pierwszych linii bigowania (9) są rozmieszczone elementy do łączenia skrajnych ścianek bocznych (2) ze sobą, obejmujące drugi pas krawędziowy (18), biegnący wzdłuż jednej ze skrajnych krawędzi (16) wykroju (8), oddzielony od pola ścianki bocznej (2) czwartą linią bigowania biegnącą wzdłuż krawędzi (16), wzdłuż której to czwartej linii bigowania są wykonane drugie gniazda (19) oraz obejmujące drugie języki (20), rozmieszczone przy drugiej ze skrajnych krawędzi (17) wykroju (8), które to drugie języki (20) są przeznaczone do pomieszczenia w drugich gniazdach (19) i w którym to wykroju (8) jedna para przeciwległych ścianek bocznych (2) jest bocznie wydłużona o segment imitujący ozdobny szczyt kartonowej makiety kamienicy, a druga para przeciwległych ścianek bocznych (2) ma pierwsze

prostokątne zakładki (10), przylegające do bocznych krawędzi (11) ścianek bocznych (2), oddzielone od ścianek bocznych (2) drugą linią bigowania przebiegającą wzdłuż bocznych krawędzi (11), które to pierwsze prostokątne zakładki (10) mają zewnętrzne krawędzie (13), rozmieszczone przeciwległe do bocznych krawędzi (11), przy której to zewnętrznej krawędzi (13) jedna z pierwszych zakładek (10) ma pierwsze języki (12), a druga z pierwszych zakładek (10) ma pierwszy pas krawędziowy (14), oddzielony od zakładki (10) drugą linią bigowania, przebiegającą wzdłuż tej zewnętrznej krawędzi (13) i ma pierwsze gniazda (15) wzdłuż tej zewnętrznej krawędzi (13) do wprowadzenia tych pierwszych języków (12), które to pierwsze zakładki (10) po zestawieniu ze sobą tworzą dach (3) dwuspadowy kartonowej makiety kamienicy (1).

(6 zastrzeżeń)



DZIAŁ B

RÓŻNE PROCESY PRZEMYSŁOWE; TRANSPORT

U1 (21) 124623 (22) 2015 11 26

- (51) **B23B 51/08** (2006.01)
B23B 51/04 (2006.01)
B28D 1/14 (2006.01)
B23C 5/06 (2006.01)

(71) DĘSOŁ BOGDAN, Bobrek

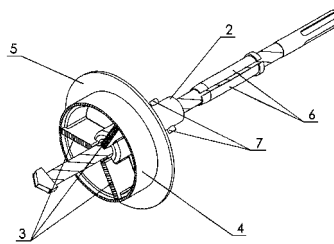
(72) DĘSOŁ BOGDAN

- (54) **Frez z tuleją prowadzącą do montażu na spirali wiertła widiowego do jednoczesnego wiercenia i gniazdowania otworu pod kołki montażowe w płytkach styropianowych w systemie dociepleń elewacji**

(57) Frez do wykonywania zagłębień w płytach styropianowych z tuleją prowadzącą (2), umieszczoną w osi freza, połączoną z belkami poprzecznymi (3), na czołach których znajdują się zęby frezujące połączone z pierścieniem zewnętrznym (4), posiadającym ukośne ryfle i wraz z belkami poprzecznymi (3) stanowią elementy skrawające freza. Pierścień zewnętrzny (4) połączony jest w górnej części z kołnierzem oporowym (5) pod kątem 90 stopni, stanowiącym ogranicznik wykonywanego zagłębienia w płytach styropianowych. Średnica wewnętrzna tulei prowadzącej (2) pozwala na swobodne przejście końcówki widiowej wiertła, której średnica jest większa od spirali wiertła widiowego, co wymaga zastosowania dwóch pół - tulei dystansowych (6) do redukcji luzu między spiralą wiertła a ścianką wewnętrzną tulei prowadzącej (2), zapewniając osiową pracę elementów wirujących. Do stałego z mocowania freza

na spirali wiertła widiowego służą znajdujące się w tulei prowadzącej (2) otwory wraz ze śrubami imbusowymi (7).

(1 zastrzeżenie)



U1 (21) 124616 (22) 2015 11 24

(51) **B29C 47/40** (2006.01)**B29C 47/60** (2006.01)

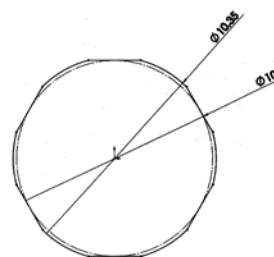
(71) ZAMAK MERCATOR SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Skawina

(72) ŻYŻNOWSKI PIOTR

- (54) **Wytłaczarka laboratoryjna dwuślimakowa równoległa 2 x 24 mm**

(57) Wytłaczarka laboratoryjna dwuślimakowa równoległa 2 x 24 mm, przedstawiona na rysunku, składająca się z zespołu napędowego i układu uplastyczniającego charakteryzuje się tym, że posiada rdzenie ślimaka w postaci pręta, na którym zamocowane są segmenty ślimaka, a jego przekrój poprzeczny ma kształt sześciokąta o zaokrąglonych wierzchołkach.

(1 zastrzeżenie)



U1 (21) 124617 (22) 2015 11 24

(51) **B29C 47/40** (2006.01)**B29C 47/70** (2006.01)

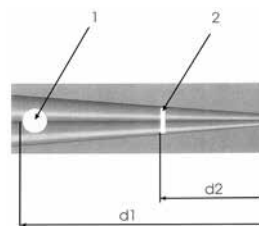
(71) ZAMAK MERCATOR SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Skawina

(72) ŻYŻNOWSKI PIOTR

- (54) **Wytłaczarka laboratoryjna dwuślimakowa stożkowa**

(57) Wytłaczarka laboratoryjna dwuślimakowa stożkowa, przedstawiona na rysunku, składająca się z układu napędowego i układu uplastyczniającego charakteryzuje się tym, że w jednym cylindrze wytłaczarki dwuślimakowej stożkowej, poprzez zastosowanie w dwóch miejscach wlotu tworzywa, można uzyskać dwie różne pojemności układu uplastyczniającego.

(1 zastrzeżenie)



U1 (21) 125726 (22) 2016 11 03

(51) **B60R 99/00** (2009.01)**B66F 15/00** (2006.01)

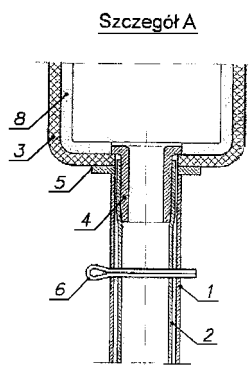
(71) SZCZYKUTOWICZ JACEK, Lechów

(72) SZCZYKUTOWICZ JACEK

(54) **Przyrząd do podnoszenia i opuszczania długich przedmiotów zwłaszcza listew**

(57) Przyrząd charakteryzuje się tym, że wewnętrzna strona płaskownika (3) posiada wykończenie antypoślizgowe (8), a płaskownik (3) jest osadzony obrotowo, krótszym bokiem, na elemencie dystansowym (1). Korzystnie, w elemencie dystansowym (1) osadzona jest rurka (2), a jej koniec wystaje poza element (1) tak, że o element dystansowy (1) oparta jest podkładka (5) osadzona na rurce (2), a na podkładce (5) oparty jest wygięty płaskownik (3) i zabezpieczony łącznikiem (4), który ma postać rurowego króćca z kołnierzem utrzymującym płaskownik (3) w zadanym, obrotowym, położeniu. Grubość wykończenia antypoślizgowego (8) jest wyższa niż wysokość kołnierza łącznika (4).

(4 zastrzeżenia)



U1 (21) 124647 (22) 2015 12 03

(51) B62B 1/10 (2006.01)

B62B 3/02 (2006.01)

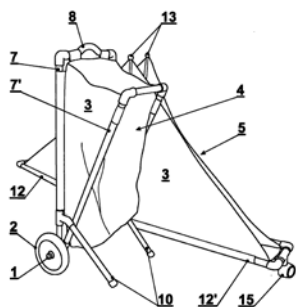
(71) NOWAK ROMAN, Paczkowo

(72) NOWAK ROMAN

(54) **Wózek transportowy, zwłaszcza plażowy**

(57) Przedmiotem wzoru użytkowego jest wózek transportowy, zwłaszcza plażowy, posiadający składany stelaż o lekkiej konstrukcji wykonanej z rurek, powłokę z tkaniny, z której ukształtowany jest co najmniej jeden pojemnik, co najmniej dwa koła jezdne osadzone na dwóch końcach osi, a także ergonomiczny uchwyt, pozwalający na utrzymanie lub manewrowanie wózkiem. Wózek posiada zamykany główny pojemnik (4) oraz otwarty pojemnik (5) na przedmioty wielkogabarytowe, których stelaże są obrotowo osadzone na wspólnej osi (1) z jezdnyimi kołami (2), przy czym stelaż zamykanego głównego pojemnika (4) stanowią dwa segmenty (7, 7') z rurek wyprofilowanych na kształt wydłużonych, odwróconych liter „U”, które w stanie roboczym są położone względem siebie pod kątem ostrym i osadzone obrotowo dolnymi końcami swych ramion na osi (1), natomiast stelaż otwartego pojemnika (5) stanowi zespół złożony z podstawy składającej się z dwóch segmentów (12, 12') o kształcie wydłużonych odwróconych liter „U”, osadzonych obrotowo na osi (1) oraz dwóch słupków (13), osadzonych na tej samej osi (1) po obu stronach podstawy.

(6 zastrzeżeń)



U1 (21) 124622 (22) 2015 11 26

(51) B62H 3/02 (2006.01)

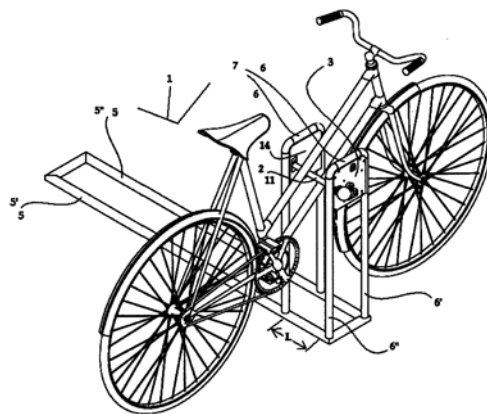
(71) MODRO SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Gniezno

(72) PATYK WOJCIECH

(54) **Stojak rowerowy z blokadą**

(57) Rozwiązanie ma zastosowanie do parkowania rowerów dowolnej konstrukcji i gabarytów na otwartej przestrzeni w pozycji stojącej, co ważne bez dostarczanego z zewnątrz zabezpieczenia mechanicznego. Stojak rowerowy (1) z blokadą (2) posiada depozytową wrzutnię (3) monet bądź żetonów, a zamek wrzutni (3) ma dwie pozycje „otwartą” lub „zamkniętą”. Stojak rowerowy (1) osadzony jest na pierwszej i drugiej płozie (5), ustawionej jedna do drugiej równoległe, do których przytwierdzone są dwie pionowe prostopadłe względem siebie obejmymy (6), o kształcie odwróconej litery „U” bądź odwróconej litery „V”, tworzące zestaw osadczy (7). Początek każdej obejmymy (6) jest mocowany na pierwszej płozie (5'), natomiast koniec na drugiej płozie (5''). Wrzutnia (3) połączona jest z mechanicznym zamkiem (4) wyzwalanym i blokowanym poprzez klucz, przy czym zamek ma zapadkę, sprzężoną z mechanizmem obrotowym klucza, umieszczoną ruchomo i obrotowo wewnątrz wrzutni (3). Wrzutnia (3) skierowana jest frontem na zewnątrz zestawu osadczego (7) i znajduje się u wierzchołka jednej obejmymy (6), pomiędzy wznoszącymi się filarami (6', 6'') obejmymy (6), natomiast zapadka zamka dopasowana jest do korzystnie dookólnego nacięcia w poprzecznie do niej skierowanego ryglu (11), ruchomym prostopadle do wrzutni (3) i każdej obejmymy (6). Nacięcie rygla (11) znajduje się w przedniej części rygla (11), tuż za uchwytem rygla (11). Rygiel (11) ma długość przekraczającą wewnętrzny rozstaw (L) obejmymy (6), przy czym tylna część rygla (11) w pozycji zablokowanej osiąga wnętrze otworu znajdującego się w umieszczonej na drugiej obejmymy (6) osłonie (14), jako drugiej części zamka, natomiast rozstaw wewnętrzny (L) pomiędzy dwiema obejmymy (6) jest większy niż rozstaw widelca przedniego i jednocześnie lub zamiennie widelca tylnego i jednocześnie lub zamiennie tylnej części ramy umieszczanej pomiędzy obejmymy (6) roweru.

(10 zastrzeżeń)



U1 (21) 124613 (22) 2015 11 23

(51) B65B 7/16 (2006.01)

(71) RADPAK FABRYKA MASZYN PAKUJĄCYCH SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Włocławek

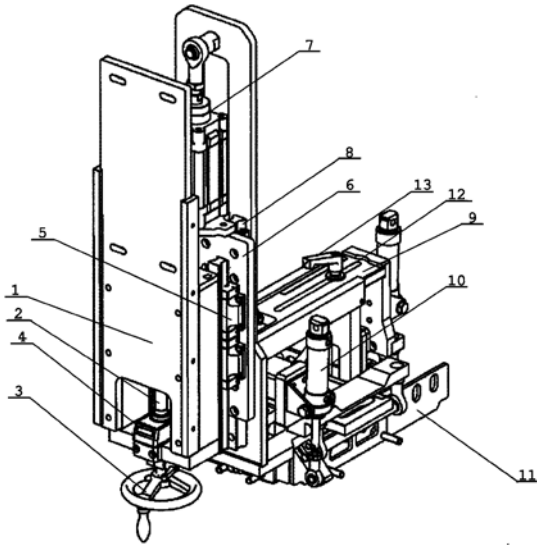
(72) RADZANOWSKI TADEUSZ; KAMIŃSKI PAWEŁ

(54) **Urządzenie do zamykania wieka kartonu**

(57) Urządzenie do zamykania wieka kartonu wyposażone jest w element mocujący (1), połączony przez śrubę regulacyjną (2) i nastawny mechanizm przesuwany (5) z podstawą (6), połączoną poprzez siłownik (7) i roboczy mechanizm przesuwany (8) z korpusem (9). Korpus (9) wyposażony jest w cztery elementy dociskowe (11), połączone z siłownikami (10). Elementy dociskowe (11) stanowią dwie równoległe pary, przy czym jeden z każdej pary elementów dociskowych (11) połączony jest z korpusem (9) poprzez mechanizmy nastawne (13), umieszczone w listwach przesuw-

nych (12). Śruba regulacyjna (2) wyposażona jest w koło ręczne (3) i licznik (4).

(4 zastrzeżenia)



U1 (21) 124631 (22) 2015 11 30

(51) B65D 1/22 (2006.01)

B65D 43/03 (2006.01)

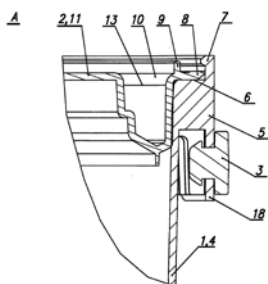
(71) PLASTSYSTEM RZESZÓW SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Rogoźnica

(72) TATOWICZ BARTŁOMIEJ

(54) **Opakowanie dla produktów chemii budowlanej**

(57) Opakowanie zawiera pojemnik (1) na produkty, pokrywkę (2) do zamknięcia pojemnika (1), osadzoną zatrzaskowo na górnym obrzeżu pojemnika (1) oraz osadzoną obrotowo na pojemniku (1) uchwyty (3) do jego przenoszenia. Pojemnik (1) jest w kształcie zbliżonym do walca, z lekko odchyloną od pionu ścianką walcową (4) i z górną podstawą większą od dolnej podstawy. Ponadto pojemnik (1) na swym górnym obrzeżu posiada wspornik pierścieniowy (5), zaopatrzone w poziomą półkę pierścieniową (6), zakończoną od swej zewnętrznej strony na obwodzie obwodowym zaciskiem (7) z promieniowymi przecięciami, zakrywającym krawędź obwodową pokrywy (2), która ma poziomą półkę obwodową (8), wspartą na półce pierścieniowej (6) wspornika pierścieniowego (5) i zakończoną od swej wewnętrznej strony na obwodzie pionowym występem ograniczającym (9) o średnicy wewnętrznej mniejszej od średnicy zewnętrznej dla podstawy dolnej pojemnika (1). Pokrywka (2) posiada obwodowe kształtowe gniazdo wzmacniające (10), połączone obwodowo na zewnątrz ze swą półką obwodową (8), zaś od wewnątrz na obwodzie ze swą płaską ścianką środkową (11). Pojemnik (1) posiada wewnętrzne podpory żebrowe, niższe od połowy jego wysokości, a pokrywka (2) żebra promieniowe (13) uformowane obwodowo w swym gnieździe wzmacniającym (10). Opakowanie znajduje uniwersalne zastosowanie do konfekcjonowania i dystrybucji produktów chemii budowlanej, w szczególności na produkty w pojemnikach (1) o objętości około 2,5 ÷ 10 litrów.

(9 zastrzeżeń)



U1 (21) 124634 (22) 2015 11 30

(51) B65D 65/46 (2006.01)

C11D 17/08 (2006.01)

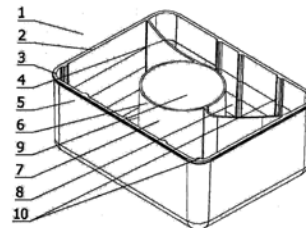
(71) ROSINSKI PACKAGING SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Bielsko-Biała

(72) ROSIŃSKI MICHAŁ

(54) **Pojemnik**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest pojemnik, zwłaszcza rozpuszczalny w wodzie, mający zastosowanie jako zbiornik na środki myjące lub piorące itp. Pojemnik (1) wykonany jest z polimeru polialkoholu winylowego rozpuszczalnego w wodzie. Pojemnik (1) ma kształt prostopadłościanu (2) o zaokrąglonych bokach (3). Pojemnik (1) wewnątrz ma pionowe faliste ścianki (4), które znajdują się pomiędzy przeciwległymi częściami ścianki obwodowej (5). Faliste ścianki (4) mają tę samą wysokość, co ścianka obwodowa (5). Faliste ścianki (4) między sobą są przerwane w środkowej części przez zakrzywioną wewnętrzną ściankę (6), która tworzy cylindryczną wieżeczkę w centralnej sekcji falistych ścianek (4). Za pomocą tej konstrukcji ścianek (4, 5, 6) wewnątrz pojemnik (1) jest podzielony na trzy przedziały: przedział duży (7), przedział mały (8) i przedział środkowy (9). Przedział duży (7) i przedział mały (8) jest ograniczony w części przez ścianę obwodową (5), ścianki faliste (4) i ściankę wewnętrzną (6). Środkowy przedział (9) jest ograniczony całkowicie ścianką wewnętrzną (6) i znajduje się w pewnej odległości od ścianki obwodowej (5). Wewnątrz przedział duży (7) posiada pięć ożebrowań (10), zaś przedział mały (8) posiada trzy ożebrowania (10). Ożebrowania (10) umiejscowione są na dnie (11) przedziałów dużego (7) i przedziału małego (8), zaś dalej przechodzą na ścianki obwodowe (5) przedziałów dużego (7) i przedziału małego (8). Górne obrzeże pojemnika (1) jest zaokrąglone, tworząc kołnierz (12).

(3 zastrzeżenia)



U1 (21) 124612 (22) 2015 11 23

(51) B65G 19/02 (2006.01)

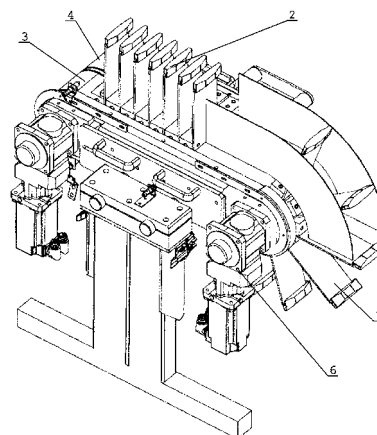
B65G 47/04 (2006.01)

(71) RADPAK FABRYKA MASZYN PAKUJĄCYCH SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Włocławek

(72) RADZANOWSKI TADEUSZ; KAMIŃSKI PAWEŁ

(54) **Urządzenie do pozycjonowania produktów**

(57) Urządzenie do pozycjonowania produktów posiada pierwszy zespół zabieraków (1), połączony z pierwszą taśmą (3) i drugi zespół zabieraków (2), połączony z drugą taśmą (4), przy czym



zarówno pierwszy zespół zabieraków (1) jak i drugi zespół zabieraków (2) znajdują się nad pierwszą taśmą (3). Każda z taśm (3 i 4) zamocowana jest na dwóch rolkach. Taśmy (3 i 4) napędzane są niezależnymi serwonapędami (6). Rolki napędzane serwonapędami (6) znajdują się po przeciwnych stronach taśm (3 i 4), a serwonapędy (6) znajdują się bezpośrednio przy rolkach. Między taśmami (3 i 4) znajduje się mechanizm napinający rolek. Mechanizm napinający rolek posiada wał korbowy, połączony z dźwigniami dociskowymi.

(5 zastrzeżeń)

U1 (21) 124638 (22) 2015 12 01

(51) B65G 23/08 (2006.01)

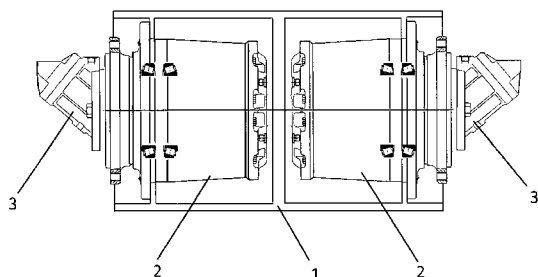
(71) PONAR SILESIA SPÓŁKA AKCYJNA, Łaziska Górne

(72) ROSIKOWSKI PIOTR

(54) Zintegrowany hydrauliczno-mechaniczny napęd przenośnika zwłaszcza taśmowego

(57) Zintegrowany hydrauliczno - mechaniczny napęd przenośnika, zwłaszcza taśmowego, składa się z bębna napędowego połączonego rozłącznie z silnikiem hydraulicznym, zabudowanym z boku bębna napędowego charakteryzujący się tym, że w bębnie napędowym (1) umieszczona jest co najmniej jedna przekładnia mechaniczna (2), zabudowana w jego osi i połączona z nim rozłącznie, korzystnie wyposażona w hamulec mechaniczny wielopłytkowy negatywny (normalnie zahamowany), która napędzana jest silnikiem hydraulicznym (3), korzystnie wyposażonym w zespół zaworów hamulcowych.

(1 zastrzeżenie)



DZIAŁ E

BUDOWNICTWO; GÓRNICTWO;
KONSTRUKCJE ZESPOLONE

U1 (21) 125990 (22) 2017 01 30

(51) E04B 1/78 (2006.01)

(71) BĄBEL STANISŁAW, Szczyrzyc

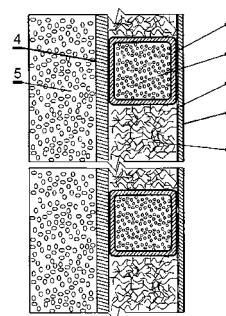
(72) BĄBEL STANISŁAW

(54) Zestawienie elementów ściany izolowanej cieplnie

(57) Zestawienie elementów ściany izolowanej cieplnie, posiada belki konstrukcyjne, płyty nośne, gipsowo - kartonowe, styropianowe i folię paroizolacyjną, które charakteryzuje się tym, że ma belki (1) nośne z zimnogiętego profilu blaszanego zabezpieczonego antykorozyjnie, do których przymocowane są płyty: płyty gipsowo-kartonowe (3) przykręcone poprzez folię paroizolacyjną (2) na stelażu z jednej strony belki (1), płyty OSB (4) i zamocowane do niej

płyty styropianowe (5) z drugiej strony belki (1), pomiędzy folią paroizolacyjną (2) i płytą OSB (4) ma warstwę wełny mineralnej (6), przy czym wnętrza belek (1) wypełnione jest pianką poliuretanową (7). Belka (1) w przekroju jest zamkniętym profilem czworokątnym. Ściany spełniają warunki izolacyjności cieplnej dla użytkowania w klimacie przeważającym w Polsce.

(2 zastrzeżenia)



U1 (21) 124614 (22) 2015 11 23

(51) E04D 13/155 (2006.01)

E04F 19/06 (2006.01)

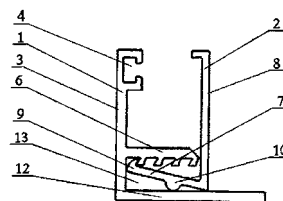
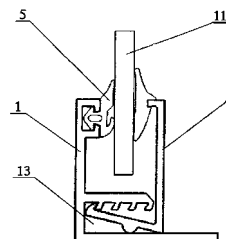
(71) KNOPIK CZESŁAW CENTRUM TWORZYW SZTUCZNYCH Z.P.U.H. KNOPIK, Racibórz

(72) KNOPIK CZESŁAW

(54) Ramowy profil budowlany

(57) Budowlany profil ramowy składa się z dwóch kątowników: nieruchomego (1) i ruchomego (2). W górnej części pionowego ramienia (3) kątownika nieruchomego (1) jest gniazdo dla uszczelki (5), a w dolnej jest prostopadle wystawiona listwa z zaczepem wielozębowym (6). Dolne ramię (7) kątownika ruchomego (2) jest usytuowane pod kątem ostrym w stosunku do ramienia pionowego (8) i jest zakończone zębem zaczepowym (9). Od spodu dolnego ramienia (7) kątownika ruchomego (2) jest wygarbienie (10), które stwarza dodatkową linię podparcia.

(2 zastrzeżenia)



U1 (21) 124615 (22) 2015 11 23

(51) E04D 13/155 (2006.01)

E04F 19/06 (2006.01)

(71) KNOPIK CZESŁAW CENTRUM TWORZYW SZTUCZNYCH Z.P.U.H. KNOPIK, Racibórz

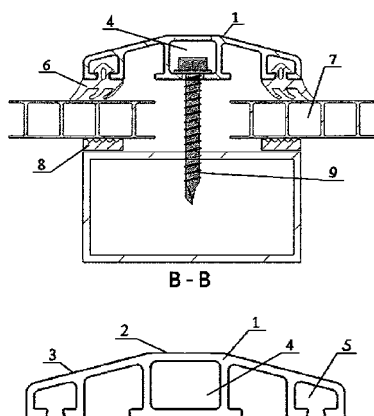
(72) KNOPIK CZESŁAW

(54) Profil budowlany

(57) Profil budowlany jest wykonany w postaci listwy (1), wyposażonej w podłużne gniazda (5) dla uszczelek. Profil charakteryzuje się tym, że listwa (1) w swej środkowej części (2) ma od spodu podłużny element skrzynkowy (4), przebiegający równolegle

do krawędzi listwy. Po montażu profilu na płytach (7) łeb śruby (9) jest całkowicie schowany wewnątrz elementu skrzynkowego (4).

(2 zastrzeżenia)



U1 (21) 124648 (22) 2015 12 04

(51) E06B 1/08 (2006.01)

E06B 3/10 (2006.01)

E06B 3/263 (2006.01)

E06B 5/16 (2006.01)

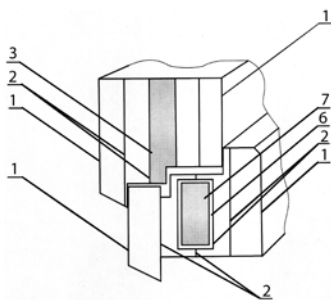
(71) ZMYŚLONY TADEUSZ P.P.H.U. KOMPLEX DOM, Osiek

(72) ZMYŚLONY TADEUSZ

(54) Profil drewnianych okien i drzwi o dużej odporności ogniowej

(57) Przedmiotem wzoru użytkowego jest profil ościeżnicy i skrzydła, przeznaczony do budowy stolarki drewnianej okien oraz drzwi o dużej odporności ogniowej, przeznaczony w szczególności do stosowania w budynkach zabytkowych, tworzący funkcjonalną całość. Profil ościeżnicy o szerokości (b) i wysokości (a) składa się z warstw zewnętrznych (1) w postaci klejki dębowej, złożonej z 4 elementów kantówki dębowej, połączonej warstwą kleju (2) o szerokości (c) oraz usytuowanej pomiędzy nimi warstwy stanowiącej rdzeń, w postaci płyty silikatowo - cementowej (3), przy czym elementy (1, 3) połączone są ze sobą za pomocą wkrętów, rozmieszczonych symetrycznie na całej długości profilu, o odległość (d) i zakryte od góry dębowymi kołkami, przy czym $d = 1/3 - 1/2 a$. Profil skrzydła składa się z warstw zewnętrznych (1) w postaci klejki dębowej, złożonej z 4 elementów kantówki dębowej, połączonej warstwą kleju (2) o szerokości (c) oraz usytuowanego pomiędzy nimi elementu stanowiącego rdzeń, w postaci kształtownika aluminiowego (6) o zarysie zbliżonym do prostokąta, wypełnionego płytą silikatowo - cementową (7), przy czym na początku i końcu kształtownik (6) zaślepiony jest elementem w postaci prostopadłościennego klocka, zaś elementy (1, 6) połączone są ze sobą za pomocą wkrętów, rozmieszczonych symetrycznie na całej długości profilu, o odległość (d) i zakrytych od góry dębowymi kołkami, przy czym $d = 1/3 - 1/2 a$.

(1 zastrzeżenie)



U1 (21) 124628 (22) 2015 11 29

(51) E06B 7/10 (2006.01)

E06B 7/02 (2006.01)

(71) JERUZAL RAFAŁ RADAŁS SPÓŁKA CYWILNA, Słupsk;

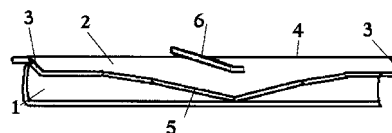
PUDELSKI ADAM RADAŁS SPÓŁKA CYWILNA, Bonin

(72) JERUZAL RAFAŁ; PUDELSKI ADAM

(54) Kłapka wywietrznika okiennego

(57) Wzór użytkowy rozwiązuje zagadnienie kłapki wywietrznika okiennego. Charakteryzuje się on tym, że element powrotny (2) wywietrznika ma wzdłużny element sprężynujący (6), który jest w postaci odcinka płaskownika i ma końcówkę stykającą się z płaszczyzną elementu powrotnego (2), która to końcówka w widoku z boku ma dolną płaszczyznę pod kątem w stosunku do płaszczyzny dolnej pozostałego odcinka elementu sprężynującego.

(8 zastrzeżeń)



U1 (21) 124641 (22) 2015 12 02

(51) E06B 9/17 (2006.01)

E06B 9/42 (2006.01)

(71) SUKCES TECHNOLOGY GROUP-DZIEMIAŃCZUK

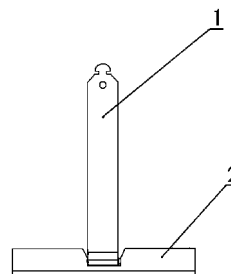
SPÓŁKA JAWNA, Wasilków

(72) DZIEMIAŃCZUK GRZEGORZ

(54) Wieszak do mocowania rolet

(57) Przedmiotem rozwiązania jest wieszak flokowany dwustronnie. Flokowane są obustronne powierzchnie wieszaków, wykonanych z blachy sprężynowej (1) i wpustu (2) (aluminiowego lub PCV - plastikowego). Blacha jak i wpust są flokowane dwustronnie. Po obustronnym flokowaniu będą przylegać dwiema powierzchniami styku.

(1 zastrzeżenie)



U1 (21) 124629 (22) 2015 11 30

(51) E06B 9/40 (2006.01)

(71) MAŁKOWSKI-MARTECH SPÓŁKA AKCYJNA, Konarskie

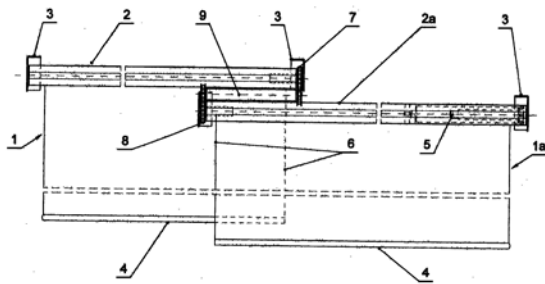
(72) MAŁKOWSKI ZENON

(54) Zespół zasłon zwijanych zwłaszcza dymowych

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest zespół zasłon zwijanych, zwłaszcza dymowych, które spełniają rolę jednego z zabezpieczeń przeciwpożarowych w obiektach magazynowych, handlowych lub usługowych. Zespół zasłon jest utworzony z szeregowo rozmieszczonych zasłon (1, 1a). Każda z nich jest zamocowana górną krawędzią do poziomego wałka nawojowego (2, 2a), ułożyskowanego w stałej obudowie w postaci pary wsporników (3). Dolna krawędź każdej kurtyny (1, 1a) jest przytwierdzona do poziomego obciążnika (4). Na końcu wałka nawojowego (2a) jednej z kurtyn (1a) jest umieszczony motoreduktor napędowy (5). Wałki nawojowe (2, 2a) zasłon (1, 1a) są ułożyskowane równolegle do siebie jeden nad drugim. Zasłony (1, 1a) są ząbione z sobą na zakładkę bocznymi obrzeżami (6). Na sąsiednich końcach wałków nawojowych (2, 2a) są osadzone koła zębate (7, 8). Obok tych wałków jest umieszczony symetrycznie i ułożyskowany równolegle do nich wał pośredni (9) z osadzonymi na końcach kołami zębatymi. Koła zębate (7, 8)

wałków nawojowych (2, 2a) oraz koła zębate wału pośredniego (9) są opasane cięgnem napędowym.

(1 zastrzeżenie)



U1 (21) 124630 (22) 2015 11 30

(51) E06B 9/40 (2006.01)

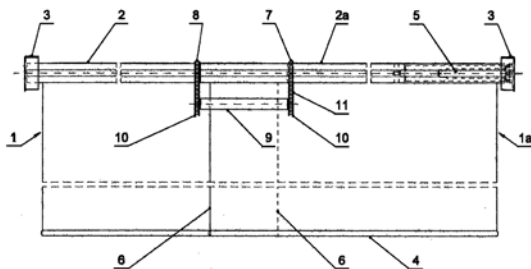
(71) MAŁKOWSKI-MARTECH SPÓŁKA AKCYJNA, Konarskie

(72) MAŁKOWSKI ZENON

(54) Zestaw kurtyn zwijanych zwłaszcza dymowych

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest zestaw kurtyn zwijanych, zwłaszcza dymowych, które spełniają rolę jednego z zabezpieczeń przeciwpożarowych w obiektach magazynowych, handlowych lub usługowych. Zestaw kurtyn jest utworzony z szeregowo rozmieszczonych kurtyn (1, 1a). Każda z nich jest zamocowana górną krawędzią do poziomego wałka nawojowego (2, 2a), ułożyskowanego w stałej obudowie w postaci pary wsporników (3). Dolna krawędź każdej kurtyny (1, 1a) jest przytwierdzona do poziomego obciążnika (4). Na końcu wałka nawojowego (2a) jednej z kurtyn (1a) jest umieszczony motoreduktor napędowy (5). Wałki nawojowe (2, 2a) kurtyn (1, 1a) są umieszczone na jednakowym poziomie oraz ułożyskowane równolegle względem siebie. Kurtyny (1, 1a) są zazębiane z sobą na zakładkę bocznymi obrzeżami (6). Na sąsiednich końcach wałków nawojowych (2, 2a) są osadzone koła zębate (7, 8). Poniżej wałków nawojowych (2, 2a) jest umieszczony symetrycznie i ułożyskowany równolegle do nich wał pośredni (9) z osadzonymi na końcach kołami zębatymi (10). Koła zębate (7, 8) wałków nawojowych (2, 2a) oraz koła zębate (10) wału pośredniego (9) są opasane cięgnem napędowym (11).

(1 zastrzeżenie)



U1 (21) 124645 (22) 2015 12 03

(51) E06C 1/20 (2006.01)

E06C 1/16 (2006.01)

E06C 1/14 (2006.01)

E06C 1/24 (2006.01)

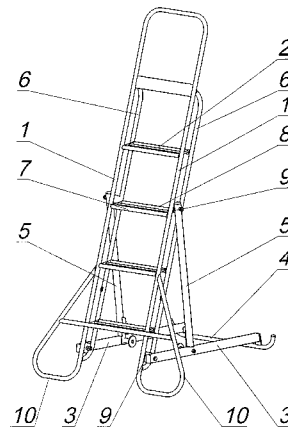
(71) KRÓLIK WIESŁAW KRÓLIK, Warka

(72) KRÓLIK WIESŁAW

(54) Drabina składana

(57) Drabina składana, przeznaczona zwłaszcza do wykonywania zabiegów agrotechnicznych, pielęgnacyjnych oraz do zbioru owoców w sadach, a także do prac w leśnictwie i w ogrodach. Drabina składana posiada dwa wzdłużne elementy przednie (1), połączone stopniami (2) oraz pałąk, łączący oba wzdłużne elementy przednie (1) w ich górnej części. Drabina charakteryzuje się tym, że do każdego z wzdłużnych elementów przednich (1) w ich dolnym obszarze dołączone są obrotowo, jednym końcem, belki po-

ziome (3), których przeciwne końce połączone są łącznikiem (4), a pomiędzy oboma końcami belek poziomych (3) są do nich dołączone obrotowo jednym końcem belki pionowe (5), których przeciwne końce połączone są z wzdłużnymi elementami przednimi (1). (6 zastrzeżeń)



U1 (21) 124646 (22) 2015 12 03

(51) E06C 1/20 (2006.01)

E06C 1/16 (2006.01)

E06C 1/14 (2006.01)

E06C 1/24 (2006.01)

E06C 7/50 (2006.01)

E06C 7/08 (2006.01)

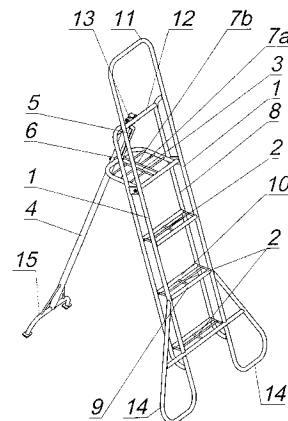
(71) KRÓLIK WIESŁAW KRÓLIK, Warka

(72) KRÓLIK WIESŁAW

(54) Drabina

(57) Drabina, przeznaczona zwłaszcza do wykonywania zabiegów agrotechnicznych, pielęgnacyjnych oraz do zbioru owoców w sadach, a także do prac w leśnictwie i w ogrodach. Drabina ma dwa wzdłużne elementy przednie (1) połączone stopniami (2), podest górny (3) umieszczony obrotowo we wzdłużnych elementach przednich (1) oraz pojedynczy element tylny (4), zawierający środki ustalające położenie drabiny w stanie rozłożonym, charakteryzuje się tym, że pojedynczy element tylny (4) w górnej części zaopatrzone jest w obejmę (5) tak, że pomiędzy pojedynczym elementem tylnym (4) a obejmą (5) znajduje się tylna część podestu górnego (3), a obejmą (5) swoimi końcami połączona jest z elementem tylnym (4), przy czym podest górny zaopatrzone jest na tylnej krawędzi w ogranicznik (6), stanowiący środki ustalające położenie drabiny w stanie rozłożonym.

(7 zastrzeżeń)



U1 (21) 125247 (22) 2016 06 20

(51) E21D 15/44 (2006.01)

F15B 15/20 (2006.01)

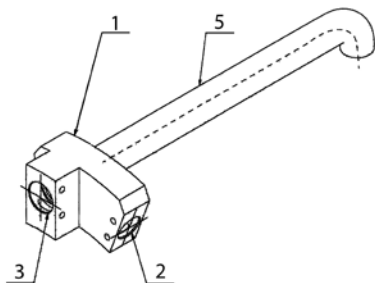
(71) POLSKA GRUPA GÓRNICZA SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Katowice

(72) GIL JAN; KUBIESA RYSZARD; KARCZEWSKI TOMASZ; ZIMA GRZEGORZ

(54) Dwufunkcyjne przyłącze stojaka hydraulicznego

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest dwufunkcyjne przyłącze stojaka hydraulicznego, przeznaczone do stosowania w zmechanizowanych obudowach ścianowych, które umożliwiają montaż zaworu zwrotnego sterowanego i zaworu upustowego ograniczającego ciśnienie. Stanowi ono wyposażenie układu sterowania obudową i odpowiada za przepływ cieczy z przestrzeni podtłokowej stojaka hydraulicznego do zaworu ograniczającego ciśnienie. Dwufunkcyjne przyłącze stojaka hydraulicznego składa się z monolitycznej kostki przyłączeniowej (1), wyposażonej w dwie złączki gniazdowo-wtykowe, przy czym do jednej złączki gniazdowo-wtykowej (2) jest zamontowany zawór zwrotny sterowany, a do drugiej złączki gniazdowo-wtykowej (3) jest zamontowany zawór upustowy ograniczający ciśnienie, a kostka przyłączeniowa (1) jest trwale połączona poprzez otwór wlotowy (4) z wyprofilowaną rurką stalową (5), przy czym całość jest zamontowana na powierzchni cylindra I stopnia stojaka hydraulicznego.

(3 zastrzeżenia)



DZIAŁ F

MECHANIKA; OŚWIETLENIE; OGRZEWANIE;
UZBROJENIE; TECHNIKA MINERSKA

U1 (21) 124643 (22) 2015 12 02

(51) F16L 51/02 (2006.01)

E04F 17/04 (2006.01)

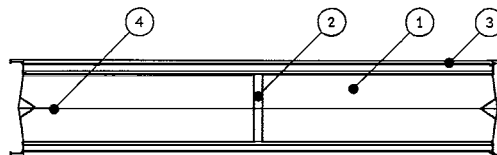
(71) FRAPOL SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Kraków

(72) MAZUR PIOTR

(54) Płaszcz kompensatora wydłużeń termicznych instalacji oddymiającej

(57) Kompensator wydłużeń termicznych przewodów wentylacji oddymiającej, mający postać prostego odcinka instalacji wentylacyjnej o przekroju prostokątnym, utworzony z blachy stalowej formowanej w kształt płaszcza zewnętrznego połączonego szwem wzdłużnym oraz zakończeń odcinka w formie kształtowników umożliwiających połączenie sąsiednich odcinków, charakteryzuje się tym, że płaszcz zewnętrzny (1) przetłoczony jest obwodowo w kierunku zewnętrznym (4), natomiast narożniki płaszcza zewnętrznego (1) mają przetłoczenia w kierunku wewnętrznym płaszcza.

(1 zastrzeżenie)



U1 (21) 125603 (22) 2016 09 19

(51) F21L 2/00 (2006.01)

F21S 8/00 (2006.01)

F21W 111/00 (2006.01)

B64F 1/20 (2006.01)

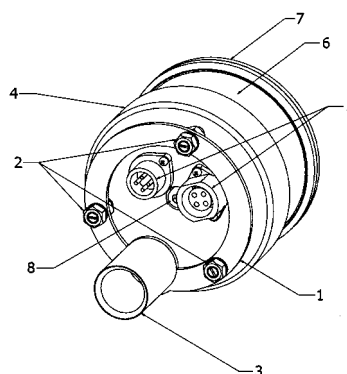
(71) BŁACHOWICZ ANDRZEJ, Biadacz

(72) BŁACHOWICZ ANDRZEJ; KURTASZ PAWEŁ

(54) Lampa sygnalizacyjna światłości niskiej

(57) Lampa sygnalizacyjna światłości niskiej wykonana jest w formie walcowej, wyposażonej w konstrukcję mocującą (1) z trzema podporami gwintowanymi w formie śrub z łbem sześciokątnym (2) z nakładkami niskimi i podkładkami sprężystymi, umożliwiającymi poziomowanie wiązki świetlnej emitowanej przez lampę, konstrukcją mocującą (1) lampę docelowo umożliwiającą przytwierdzenie korpusu lampy sygnalizacyjnej do wielowariantowej konstrukcji wsporczej za pomocą mufy gwintowanej (3) dolnej części obudowy lampy (4) połączonej z konstrukcją mocującą (1) trzema śrubami z łbem sześciokątnym (2) z częścią transparentną (6) obudowy lampy, która to część transparentna (6) osadzona jest pomiędzy częściami dolną (4) i górną (7) obudowy, gdzie na styku tych elementów umieszczona jest uszczelka, śrubę (8) przechodzącą przez otwór w dolnej (4) części obudowy, natomiast wkręcana jest w gwint umieszczony centralnie w górnej części obudowy (7) poziomicę, okrągłą, ciekłą, alkoholowa typu libella, wyposażoną w dwa złącza zasilające, charakteryzująca się tym, że część emitująca światło dookólnie (fotonika), w kącie 360° w poziomie, w lampie sygnalizacyjnej światłości niskiej składa się z diod elektroluminescencyjnych umieszczonych obwodowo, mocowanych płasko do podłoża, które to następnie umieszczone jest pod kątem 70° do dolnej (4) części obudowy w taki sposób, aby światło było kierowane ku górze lampy w kącie pionowym wynoszącym od 6° do 10°, osiągając w tym zakresie maksimum światłości, nie mniejsze niż 10 cd (kandeli).

(3 zastrzeżenia)



U1 (21) 124626 (22) 2015 11 27

(51) F24F 13/02 (2006.01)

E04C 2/292 (2006.01)

(71) SANIT-GOBAIN CRISTALERIA, S.L, Madryt, ES

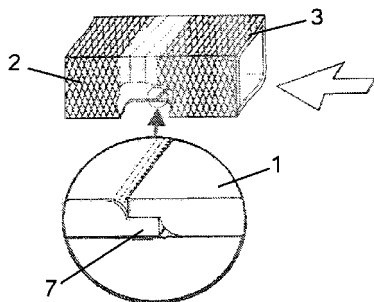
(72) DIEZ MONFORTE ALFONO, ES;
JUARRANZ MORATILLA NOÉ, ES; PLATEAUX CLAIRE, FR;
RODERO ANTUNEZ CARLOS, ES

(54) Panel do kanałów powietrznych

(57) Wzór użytkowy dotyczy panelu (1) do kanałów powietrznych, utworzonego z rdzenia na bazie wełny mineralnej, posiadającego

zewnątrzną warstwę z aluminium i zawierającego trasowane linie (2), w celu tworzenia kanałów o przekroju pryzmatycznym, za pomocą składania. Ponadto panel zawiera ukośne linie, które wraz z liniami poprzecznymi do wymienionych powyżej, wyznaczają miejsca cięcia, w celu utworzenia odpowiednich odcinków stosowanych jako kolanka, w celu zmiany kierunku i utworzenia połączeń w kanale. Jedna z krawędzi panelu zawiera pasmo z zaznaczonymi liniami, zacieniowane lub w inny sposób wytłoczone, które wyznacza powierzchnię, która powinna być pokryta przez aluminiową taśmę klejącą, w celu zapewnienia przyczepności i aby zapewnić szczelne połączenie pomiędzy różnymi sekcjami kanału dystrybucji powietrza.

(2 zastrzeżenia)



U1 (21) 124236 (22) 2015 11 23

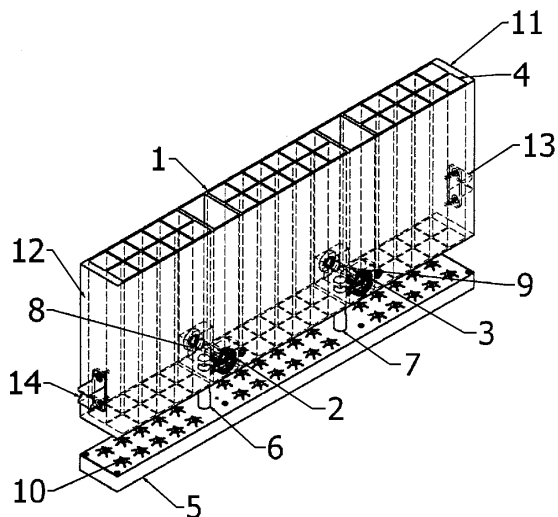
(51) F42B 5/15 (2006.01)
F42B 5/155 (2006.01)
F42B 12/70 (2006.01)
F41H 11/02 (2006.01)

(71) INSTYTUT TECHNICZNY WOJSK LOTNICZYCH,
Warszawa
(72) PIETRASZEK MARIUSZ; BULER WIESŁAW;
KLEMBIA TOMASZ

(54) Kasetka do odpalania naboju zakłócających

(57) Ujawniono prostopadłościenny blok obudowy (1), który ma dwa węzły mocujące (2, 3), dzielące jego wnętrze na trzy prostopadłościennie segmenty, z których każdy zawiera dwa szeregi komór na naboje zakłócające (4). Dno prostopadłościennego bloku jest zamknięte płaską listwą (5) o obrysie prostokątnym, wyposażoną w dwa walcowe kołki ustalające (6, 7), wchodzące do wnętrza węzłów mocujących (2, 3). Kołki (6, 7) są blokowane za pomocą sworzni (8, 9) w bocznej ścianie bloku (1), a czoło bloku (1) jest otwarte, a jego krańcowe ściany (11, 12) są wyposażone w prostopadłościennie zamki mocujące (13, 14) z półkolistymi wycięciami.

(2 zastrzeżenia)



DZIAŁ G

FIZYKA

U1 (21) 125540 (22) 2016 09 05

(51) G01N 7/02 (2006.01)
G01N 7/04 (2006.01)
G01N 7/16 (2006.01)

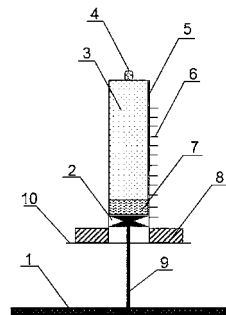
(31) P.415087 (32) 2015 12 03 (33) PL
(71) INSTYTUT NAFTY I GAZU - PAŃSTWOWY INSTYTUT
BADAWCZY, Kraków

(72) FALKOWICZ SŁAWOMIR; CICHA-SZOT RENATA;
MAJKRZAK MARCIN; LEGINOWICZ ANNA

(54) Stanowisko do pomiaru rozpuszczalności gazu,
zwłaszcza ditlenku węgla w agresywnych
chemicznie roztworach krzemianu sodu

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest stanowisko badawcze do pomiaru rozpuszczalności ditlenku węgla w agresywnych chemicznie roztworach krzemianu, charakteryzujące się tym, że do podstawy (1) na trzpieniu (9) osadzony jest tłok (2), na którym spoczywa zorientowana pionowo pomiarowa komora (5) w kształcie cylindra cienkościennego, wykonanego z przezroczystego polipropylenu, od góry zakończona zamykanym, wylotowym króćcem (4), a od dołu kołnierzem (10), na którym spoczywa obciążnik (8), wewnątrz niej umieszczona jest próbka testowanego krzemianu (7) oraz ditlenek węgla (3), a wzdłuż pomiarowej komory (5) znajduje się pomiarowa skala (6) objętości pomiarowej komory (5).

(2 zastrzeżenia)



U1 (21) 124635 (22) 2015 11 30

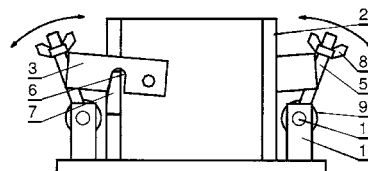
(51) G01N 33/38 (2006.01)
B28B 7/02 (2006.01)

(71) CENTRUM NOWYCH TECHNOLOGII BUDOWLANYCH
SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ,
Warszawa

(72) TRZASKOMA MAŁGORZATA

(54) Forma do betonowych próbek testowych

(57) Forma do betonowych próbek testowych zawiera podstawę, ścianki boczne (2) wzajemnie rozłącznie połączone oraz zamki łączące ścianki z podstawą, które wyposażone są w gniazda z uchylnościami



zamocowaną śrubą (5) z nakrętką. Zamek zawiera hak (3) obrotowo zamocowany do bocznej powierzchni ścianki i hak ten ma zaczep na ruchomym końcu na śrubę (5) zamka, której przeciwległy koniec zamocowany jest w gnieździe trwale przymocowanym do podstawy. Hak ma także wybranie (6) na dolnej płaszczyźnie na klin (7), zamocowany do łączonej ścianki.

(4 zastrzeżenia)

U1 (21) **124946** (22) 2016 03 10

(51) **G06F 3/00** (2006.01)

G05B 19/00 (2006.01)

H01H 25/00 (2006.01)

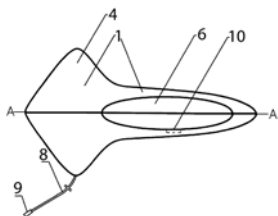
(71) DRAGON WINCH SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Modlniczka

(72) TOMANKIEWICZ WALDEMAR; WOŹNICKI JERZY

(54) **Zestaw pilotów**

(57) Zestaw stanowi pilot baza (1), mający rękojeść, wewnątrz której jest gniazdo. Przednia, dolna część rękojeści jest znacznie pogrubiona, natomiast górna część ma boczne występy (4), pomiędzy którymi jest przełącznik sterujący. W gnieździe rękojeści jest umieszczony pilot dodatkowy (6), w którego górnej ścianie są wcisłkowe łączniki, sterujące działaniem urządzenia lub jego elementami.

(7 zastrzeżeń)



DZIAŁ H

ELEKTROTECHNIKA

U1 (21) **124636** (22) 2015 11 30

(51) **H01M 10/02** (2006.01)

H01M 2/02 (2006.01)

H01M 2/04 (2006.01)

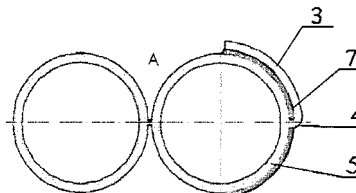
(71) BINDA WŁADYSŁAW, Bielsko-Biała

(72) BINDA WŁADYSŁAW

(54) **Krawędź izolacyjna osłony płyty dodatkowej dla baterii kwasowych**

(57) Krawędź izolacyjna jest wykonana w postaci kształtki równoległej do osi rurek osłony. Przekrój poprzeczny krawędzi (3) ma kształt wycinka okręgu współśrodkowego z okręgiem będącym przekrojem skrajnej rurki (5) osłony i krawędź (3) jest położona na tej rurce. Powierzchnia zewnętrzna krawędzi (3) oraz częściowo powierzchnia skrajnej rurki (5) może być pokryta warstwą (7) kleju termotopliwego.

(3 zastrzeżenia)



U1 (21) **124640** (22) 2015 12 02

(51) **H02J 7/00** (2006.01)

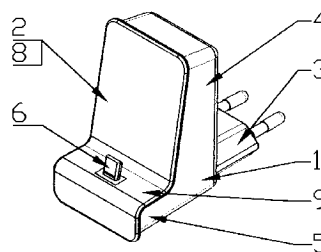
(71) P. W. U. H. PLAST-ROL SPÓŁKA JAWNA J. J. KAŁUŻA, Lotyń

(72) KAŁUŻA ROBERT

(54) **Zasilacz sieciowy zwłaszcza do telefonów komórkowych**

(57) Zasilacz sieciowy, zwłaszcza do telefonów komórkowych, charakteryzuje się tym, że posiada skrzynkową obudowę (1) i zamkającą ją pokrywę (2) w kształcie kątownika nierównoramiennego, którego dłuższe ramię (4) zaopatrzone jest od zewnątrz we wtyczkę sieciową (3), natomiast ramię krótsze (9) pokrywy (2) na zewnętrznej powierzchni posiada wtyk mikro USB (6), przy czym wewnątrz skrzynkowej obudowy (1) osadzony jest układ elektryczny, przetwarzający prąd pobierany z sieci do parametrów właściwych dla akumulatorów telefonów komórkowych, który to układ na wejściu połączony jest z wtyczką sieciową (3), zaś na wyjściu z wtykiem mikro USB (6).

(4 zastrzeżenia)



III. WYKAZY

WYKAZ NUMEROWY WYNALEZKÓW ZGŁOSZONYCH W TRYBIE KRAJOWYM

Nr zgłoszenia	Int. Cl.	Strona
1	2	3
414677	B01D (2006.01)	12
414860	C12N (2006.01)	38
414876	B66F (2006.01)	27
414877	B01J (2006.01)	14
414879	B01J (2006.01)	14
414881	B65D (2006.01)	25
414882	B21K (2006.01)	16
414883	C21D (2006.01)	39
414885	B32B (2006.01)	19
414886	B01D (2006.01)	12
414887	A01C (2006.01)	2
414888	G01N (2014.01)	53
414889	F02C (2006.01)	45
414890	C05F (2006.01)	30
414891	C02F (2006.01)	28
414895	F02G (2006.01)	45
414896	G09F (2006.01)	59
414897	E04B (2006.01)	41
414898	G01R (2006.01)	57
414900	A23L (2006.01)	4
414902	A61K (2006.01)	9
414903	A61K (2006.01)	9
414904	A61K (2006.01)	9
414905	E21D (2006.01)	44
414906	A61K (2006.01)	9
414907	A21D (2017.01)	3
414908	G09F (2006.01)	59
414909	B32B (2006.01)	20
414914	A24C (2006.01)	6
414916	H01B (2006.01)	59
414917	B01D (2006.01)	13
414918	B01D (2006.01)	13
414919	B01D (2006.01)	14
414920	C01B (2006.01)	27
414921	H02S (2014.01)	62
414922	B65B (2006.01)	23
414924	B05B (2006.01)	15
414925	C07D (2006.01)	32
414926	A61K (2006.01)	10
414927	A23G (2006.01)	4
414928	C10L (2006.01)	35
414929	C10L (2006.01)	35
414930	F42B (2006.01)	51
414931	C12M (2006.01)	38
414932	A61K (2006.01)	9
414933	C10L (2006.01)	36
414934	C12P (2006.01)	39
414935	C12P (2006.01)	39
414936	C10L (2006.01)	36

Nr zgłoszenia	Int. Cl.	Strona
1	2	3
414937	C10L (2006.01)	37
414939	A23B (2006.01)	3
414940	A23B (2006.01)	3
414941	A23B (2006.01)	3
414942	A23L (2006.01)	4
414943	G01N (2006.01)	54
414944	C09J (2006.01)	34
414945	B65B (2006.01)	23
414946	E04F (2006.01)	42
414947	E04B (2006.01)	41
414948	B22C (2006.01)	16
414949	G01R (2006.01)	54
414950	C08L (2006.01)	34
414951	C04B (2006.01)	29
414952	B31B (2006.01)	19
414953	B65D (2006.01)	23
414954	F24F (2006.01)	50
414955	C10L (2006.01)	34
414956	H02M (2007.01)	61
414957	H02M (2006.01)	61
414958	C12C (2006.01)	37
414959	A61B (2006.01)	8
414960	H05B (2006.01)	63
414961	B65D (2006.01)	24
414963	C02F (2006.01)	29
414964	B01D (2006.01)	12
414967	F24F (2006.01)	50
414968	B31D (2006.01)	19
414969	A01C (2006.01)	2
414970	F16F (2006.01)	48
414971	B65G (2006.01)	26
414972	G01R (2006.01)	55
414973	F03B (2006.01)	46
414974	F03B (2006.01)	46
414975	A61K (2006.01)	10
414976	A63B (2006.01)	11
414979	A47F (2006.01)	7
414982	B65G (2006.01)	26
414983	B30B (2006.01)	18
414984	B29C (2006.01)	18
414985	D07B (2006.01)	40
414986	E05D (2006.01)	42
414987	B24B (2006.01)	17
414988	F16L (2006.01)	49
414989	H02M (2006.01)	60
414990	F16D (2006.01)	47
414993	H02P (2006.01)	61
414994	C08C (2006.01)	33
414995	A23L (2006.01)	4

Nr zgłoszenia	Int. Cl.	Strona
1	2	3
414999	A61L (2006.01)	11
415002	C08G (2006.01)	33
415003	B01D (2006.01)	12
415005	G01R (2006.01)	56
415006	F16J (2006.01)	48
415007	E21B (2006.01)	44
415012	C05F (2006.01)	30
415013	C12N (2006.01)	38
415014	B41N (2006.01)	20
415015	H01R (2006.01)	60
415016	A61M (2006.01)	11
415017	F03D (2006.01)	46
415018	B65D (2006.01)	25
415019	B65D (2006.01)	25
415022	A61K (2006.01)	9
415024	B65D (2006.01)	24
415026	E06B (2006.01)	43
415028	G05D (2006.01)	58
415031	C03C (2006.01)	29
415032	E04C (2006.01)	41
415033	G01N (2006.01)	54
415034	F24F (2006.01)	50
415035	B29C (2006.01)	18
415037	A21D (2006.01)	2
415038	G06F (2006.01)	58
415039	G06Q (2012.01)	58
415040	F16K (2006.01)	49
415041	H05B (2006.01)	64
415042	A61K (2006.01)	10
415043	E06B (2006.01)	43
415044	G08G (2006.01)	58
415045	F02C (2006.01)	45
415046	B60N (2006.01)	20
415047	C25D (2006.01)	39
415048	C25D (2006.01)	40
415049	B01D (2006.01)	11
415050	C04B (2006.01)	30
415051	F16L (2006.01)	49
415052	F24F (2006.01)	51
415053	B65G (2006.01)	26
415054	F24D (2006.01)	50
415055	B01D (2006.01)	13
415056	E04B (2006.01)	41
415057	A45D (2006.01)	7
415058	A47G (2006.01)	7
415059	C05F (2006.01)	30
415060	A61K (2006.01)	10
415061	C07D (2006.01)	31
415063	C07C (2006.01)	31

1	2	3	1	2	3	1	2	3
415064	B05C (2006.01)	15	415115	F16B (2006.01)	47	416385	H04B (2006.01)	62
415065	C08J (2006.01)	34	415116	A61K (2006.01)	10	416549	B61L (2006.01)	21
415066	F24J (2006.01)	51	415117	A61K (2006.01)	10	417021	G01K (2006.01)	53
415067	C07C (2006.01)	31	415119	F16H (2006.01)	48	417028	A61C (2006.01)	8
415068	B21C (2006.01)	15	415120	B42F (2006.01)	20	417208	F15B (2006.01)	46
415069	C02F (2006.01)	28	415121	B61C (2006.01)	21	417433	B67D (2010.01)	27
415070	A61F (2006.01)	8	415127	F21V (2015.01)	49	417434	B23K (2006.01)	17
415071	H04N (2011.01)	63	415128	G01N (2006.01)	54	417474	B65D (2006.01)	24
415072	A47G (2006.01)	7	415129	C07D (2006.01)	31	417739	B62M (2013.01)	22
415074	A23L (2016.01)	5	415131	F16F (2006.01)	48	417905	G01R (2006.01)	56
415075	C08B (2006.01)	33	415132	E21F (2006.01)	45	417999	B32B (2006.01)	19
415076	H01R (2006.01)	59	415134	G01N (2006.01)	54	418204	B62D (2006.01)	21
415077	A61B (2006.01)	8	415135	B21D (2006.01)	16	418352	B62K (2006.01)	22
415079	H05B (2006.01)	64	415136	C02F (2006.01)	29	418454	G01B (2006.01)	52
415080	B23K (2014.01)	17	415137	A23L (2016.01)	5	418971	H02K (2006.01)	60
415081	E06B (2006.01)	43	415138	A23L (2016.01)	5	419115	E05D (2006.01)	42
415085	C01G (2006.01)	28	415139	A23L (2016.01)	6	419150	C07J (2006.01)	32
415086	C02F (2006.01)	28	415141	A23L (2016.01)	6	419151	C07J (2006.01)	33
415087	G01N (2006.01)	53	415142	A23L (2016.01)	6	419152	C07J (2006.01)	33
415108	G01R (2006.01)	55	415261	B26B (2006.01)	17	419157	B65G (2006.01)	25
415109	G01R (2006.01)	56	415281	B22F (2006.01)	16	419298	B64G (2006.01)	22
415110	H05B (2006.01)	64	415388	G02B (2006.01)	57	419321	B60P (2006.01)	20
415111	H05B (2006.01)	64	415389	G02B (2006.01)	57	419542	C23C (2006.01)	39
415112	H04L (2006.01)	63	416075	F16B (2006.01)	47	419603	G01R (2006.01)	55
415113	C12N (2006.01)	38	416157	C07D (2006.01)	32	419660	E21C (2006.01)	44
415114	H02H (2006.01)	60	416228	D06M (2006.01)	40			

WYKAZ NUMEROWY WZORÓW UŻYTKOWYCH
ZGŁOSZONYCH W TRYBIE KRAJOWYM

Nr zgłoszenia	Int. Cl.	Strona	Nr zgłoszenia	Int. Cl.	Strona	Nr zgłoszenia	Int. Cl.	Strona
1	2	3	1	2	3	1	2	3
124236	F42B (2006.01)	74	124627	A61B (2006.01)	66	124645	E06C (2006.01)	72
124612	B65G (2006.01)	70	124628	E06B (2006.01)	71	124646	E06C (2006.01)	72
124613	B65B (2006.01)	69	124629	E06B (2006.01)	72	124647	B62B (2006.01)	68
124614	E04D (2006.01)	70	124630	E06B (2006.01)	72	124648	E06B (2006.01)	71
124615	E04D (2006.01)	71	124631	B65D (2006.01)	69	124649	A47J (2006.01)	66
124616	B29C (2006.01)	67	124632	A01C (2006.01)	65	124650	A47C (2006.01)	65
124617	B29C (2006.01)	67	124634	B65D (2006.01)	69	124946	G06F (2006.01)	75
124620	A63H (2006.01)	66	124635	G01N (2006.01)	75	125247	E21D (2006.01)	73
124622	B62H (2006.01)	68	124636	H01M (2006.01)	75	125540	G01N (2006.01)	74
124623	B23B (2006.01)	67	124638	B65G (2006.01)	70	125603	F21L (2006.01)	73
124624	A47B (2006.01)	65	124640	H02J (2006.01)	75	125726	B60R (2009.01)	68
124625	A45C (2006.01)	65	124641	E06B (2006.01)	71	125805	A61L (2006.01)	66
124626	F24F (2006.01)	74	124643	F16L (2006.01)	73	125990	E04B (2006.01)	70

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

Nr zgłoszenia macierzystego	Numer BUP, w którym ogłoszono o zgłoszeniu macierzystym	Symbol MKP pod którym ogłoszono o zgłoszeniu macierzystym	Nr zgłoszenia wydzielonego	Data zgłoszenia wydzielonego	Symbol MKP zgłoszenia wydzielonego
412674	26/2016	G01R 21/00	415083	2015.06.11	G01R 21/00
412675	26/2016	G01R 21/06	415084	2015.06.11	G01R 21/06
412673	26/2016	G01R 21/00	415093	2015.06.11	G01R 21/00
412671	26/2016	G01R 21/06	415095	2015.06.11	G01R 21/06
402134	13/2014	G01R 27/02	420374	2012.12.19	G01R 27/02
410684	13/2016	G01R 27/08	420778	2014.12.19	G01R 27/08
408183	24/2015	G01R 27/08	420865	2014.05.12	G01R 27/08
404254	25/2014	G01R 19/00	420972	2013.06..07	G01R 19/00
		G01R 35/00			G01R 35/00
		F03G 7/04			F28D 1/04
		F01K 17/06			
		B65D 19/32			B65D 19/26
		H01Q 21/00			H01Q 3/24
		H01Q 3/00			H01Q 21/20
		H04B 7/02			H04B 7/02
		H04W 16/28			H04W 16/28

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

Nr zgłoszenia wzoru użytkowego	Nr zgłoszenia macierzystego	Nr i rok wydania Biuletynu Urzędu Patentowego
124575	397002	11/2013
125340	392485	7/2012
125345	399905	2/2014
125846	401868	12/2014
125854	393566	15/2012
125855	393567	15/2012
125857	393568	15/2012

SPIS TREŚCI

OGŁOSZENIA O ZGŁOSZONYCH W URZĘDZIE PATENTOWYM WYNAŁAZKACH I WZORACH UŻYTKOWYCH

I. WYNAŁAZKI

DZIAŁ A	Podstawowe potrzeby ludzkie	2
DZIAŁ B	Różne procesy przemysłowe; transport	11
DZIAŁ C	Chemia i metalurgia	27
DZIAŁ D	Włókiennictwo i papiernictwo	40
DZIAŁ E	Budownictwo; górnictwo; konstrukcje zespolone	41
DZIAŁ F	Mechanika; oświetlenie; ogrzewanie; uzbrojenie; technika minerska	45
DZIAŁ G	Fizyka	52
DZIAŁ H	Elektrotechnika	59

II. WZORY UŻYTKOWE

DZIAŁ A	Podstawowe potrzeby ludzkie	65
DZIAŁ B	Różne procesy przemysłowe; transport	67
DZIAŁ E	Budownictwo; górnictwo; konstrukcje zespolone	70
DZIAŁ F	Mechanika; oświetlenie; ogrzewanie; uzbrojenie; technika minerska	73
DZIAŁ G	Fizyka	74
DZIAŁ H	Elektrotechnika	75

III. WYKAZY

Wykaz numerowy wynalazków zgłoszonych w trybie krajowym	76
Wykaz numerowy wzorów użytkowych zgłoszonych w trybie krajowym	77
Informacje dotyczące zgłoszeń wynalazków i wzorów użytkowych, o których ogłoszenie ukazało się poprzednio w Biuletynach Urzędu Patentowego	78
Wnioski o udzielenie prawa ochronnego na wzór użytkowy zgłoszony uprzednio jako wynalazek	78