



URZĄD PATENTOWY RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

BIULETYN

Urzędu Patentowego

Wynalazki i Wzory użytkowe

ISSN - 2543-5779 • Cena 10,50 zł (w tym 5% VAT) • Warszawa 2018

3

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

Ogłoszenia o zgłoszeniach wynalazków i wzorów użytkowych publikowane w Biuletynie podane są w układzie klasowym według Międzynarodowej Klasyfikacji Patentowej i zawierają:

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

W Biuletynie ogłasza się również informacje o międzynarodowych zgłoszeniach wynalazków i wzorów użytkowych, w zakresie których podjęto postępowanie przed Urzędem Patentowym RP działającym jako urząd wyznaczony lub wybrany oraz informacje o złożeniu tłumaczenia na język polski zastrzeżeń patentowych europejskiego zgłoszenia patentowego.

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

* * *

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

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

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

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

Zainteresowanych prenumeratą lub zakupem egzemplarzy bieżących oraz z lat ubiegłych prosimy o składanie zamówień: faksem pod numerem (22) 579 04 55 lub via e-mail: wydawnictwa@uprp.pl
lub w siedzibie Urzędu Patentowego RP, 00-950 Warszawa, al. Niepodległości 188/192 w pok. 10 w godz. 8–16

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

BIULETYN

Urzędu Patentowego

Wynalazki i Wzory użytkowe

Warszawa, dnia 29 stycznia 2018 r.

Nr 03

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) **417990** (22) 2016 07 17

(51) **A21D 13/08** (2006.01)

A21D 2/36 (2006.01)

(71) ZPC FLIS SPÓŁKA JAWNA, Kuranów

(72) BORAWSKA MARIA HALINA;
NALIWAJKO SYLWIA KATARZYNA;
MARKIEWICZ-ŻUKOWSKA RENATA; MOSKWA JUSTYNA;
SOCHA KATARZYNA; SOROCZYŃSKA JOLANTA;
FLIS AGNIESZKA; FLIS MARIUSZ

(54) **Wafel piekarniczy oraz sposób otrzymywania wafel piekarniczego**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest wafel piekarniczy oraz sposób otrzymywania wafel piekarniczego. Wafel piekarniczy charakteryzuje się tym, że w stosunku do całkowitej masy wafel, zawiera do 4,5% wagowych dodatku wody, 65 - 75% wagowych mąki jęczmiennej, 9 - 18% wagowych mąki ziemniaczanej, zaś jako składnik lipidowy zawiera 2,23 - 6,55% wagowych orzecha brazylijskiego w postaci miazgi uzyskanej z orzecha, a ponadto zawiera 0,9 - 3,0% wagowych owoców świdosiwy z gatunku świdosiwy olcholistnej *Amelanchier alnifolia* albo świdosiwy kanadyjskiej *Amelanchier canadensis* albo mieszaniny obu gatunków, przy czym owoce świdosiwy mają postać drobno zmielonego proszku uzyskanego poprzez zmielenie wysuszonych albo zliofilizowanych dojrzałych owoców, przy czym maksymalna wielkość cząstek proszku nie przekracza 2,0 mm, oraz 0,1 - 2,5% wagowych gumy guar, i 0 - 3% wagowych miodu.

(17 zastrzeżeń)

A1 (21) **418003** (22) 2016 07 18

(51) **A22C 13/00** (2006.01)

A23L 13/60 (2016.01)

(71) ZAKŁADY MIĘSNE SILESIA SPÓŁKA AKCYJNA, Katowice

(72) WOŹNICA KRZYSZTOF

(54) **Parówki w zalewie**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest nowy produkt przemysłu przetwórstwa mięsnego w postaci wiązki parówek w osłonkach naturalnych, umieszczonych w zalewie, zamkniętych klipsami w rękawie z folii poliamidowej.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) **418077** (22) 2016 07 24

(51) **A23B 7/024** (2006.01)

A23L 5/30 (2016.01)

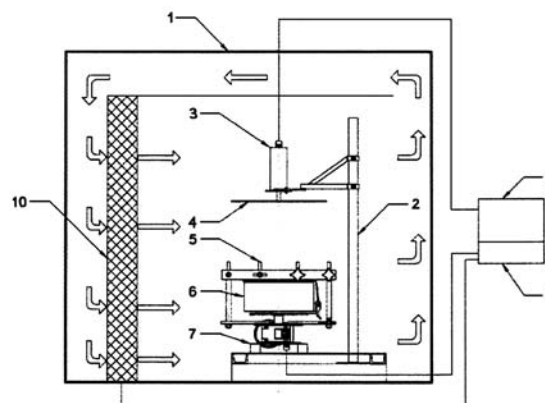
(71) POLITECHNIKA POZNAŃSKA, Poznań; CELIKO SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Poznań

(72) GAWAŁEK ANDRZEJ; GAWAŁEK JOLANTA;
KOŁDA KRZYSZTOF; KOSICKI SŁAWOMIR;
KOWALSKI STEFAN JAN; MIERZWA DOMINIK;
MUSIELAK GRZEGORZ; PAWŁOWSKI ANDRZEJ

(54) **Sposób i urządzenie do obróbki zamrożonych surowców owocowo - warzywnych**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest urządzenie i sposób obróbki zamrożonych surowców owocowo - warzywnych, w którym zamrożony surowiec owocowo - warzywny poddaje się działaniu ultradźwięków, charakteryzujący się tym, że zamrożony surowiec owocowo - warzywny rozdrobniony jak i w postaci całej w zakresie wielkości cząstek do 20 mm, formuje się znanymi metodami do kształtów foremnych, korzystnie kostki, następnie surowiec w ilości 1 - 3000 g, korzystnie 2000 g, poddaje się bezkontaktowej - w powietrzu - obróbce, w warunkach chłodniczych, ultradźwiękami, przy użyciu generatora ultradźwiękowego 200 W, wytwarzającego fale akustyczne dużej mocy do 170 dB mocy akustycznej w polu ogniskowania, o częstotliwości około 25 kHz dużej mocy, zapewniając podczas obróbki ultradźwiękowej w czasie 30 - 60 min stałe mieszanie z prędkością obrotową mieszającego obrotowego zbiornika cylindrycznego (6) w granicach 10 - 20 obr/min, korzystnie 14 obr/min, oraz zapewniając poprzeczny do osi mieszającego obrotowego zbiornika cylindrycznego (6) przepływ powietrza chłodzącego o prędkości 3 - 5 m/s i temperaturze nie wyższej niż 30°C poniżej zera.

(2 zastrzeżenia)



A1 (21) **417981** (22) 2016 07 15

(51) **A23G 9/36** (2006.01)

A23G 9/38 (2006.01)

A23G 9/04 (2006.01)

(71) PRZEDSIĘBIORSTWO PRODUKCYJNO-HANDLOWE GETAK'S SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Suwałki

(72) POLAK ELŻBIETA; MARKOWSKA JOANNA

(54) **Mieszanina lodowa do wytwarzania lodów i sposób wytwarzania lodów z tej mieszaniny**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest mieszanina lodowa do wytwarzania lodów, która składa się z cukru w ilości od 5% do 15% wagowych, syropu glukozowego, w ilości od 4% do 10% wagowych, tłuszczu kokosowego lub tłuszczu palmowego lub masła w ilości od 4% do 12% wagowych, śmietanki w ilości od 5% do 30% wagowych, odtłuszczonego mleka w proszku od 5% do 15% wagowych, serwatki w ilości od 2% do 10% wagowych, barwników i aromatów w ilości od 0,05% do 0,5% wagowych, stabilizatora w ilości od 0,3% do 0,7% wagowych, kazeinianu wapnia w ilości od 2% do 10% wagowych, preparatu transglutaminazy w ilości od 0,1% do 5% wagowych oraz wody w uzupełnieniu do 100% wagowych całkowitej masy mieszaniny. Zgłoszenie zawiera też sposób wytwarzania lodów polegający na przygotowaniu mieszaniny lodowej,

którą to mieszanę w kolejnych etapach poddaje się pasteryzacji, homogenizacji, po której dodaje się preparat transglutaminazy, dojrzewaniu, a otrzymaną mieszanę lodową zamraża się w temperaturze od $-4,5^{\circ}\text{C}$ do $-5,5^{\circ}\text{C}$ z jednoczesnym napowietrzaniem i na koniec dozuje się do opakowań. Przed procesem pasteryzacji prowadzi się wstępny etap, w którym kazeinian wapnia miesza się z cukrem, w proporcji od 1 : 1 do 2.

(2 zastrzeżenia)

A1 (21) **418127** (22) 2016 07 28

(51) **A23K 10/30** (2016.01)

A23K 20/142 (2016.01)

A23K 20/158 (2016.01)

A23K 20/28 (2016.01)

A23K 50/75 (2016.01)

(71) SZKOŁA GŁÓWNA GOSPODARSTWA WIEJSKIEGO
W WARSZAWIE, Warszawa

(72) MAKARSKI MATEUSZ; NIEMIEC TOMASZ;
ŁOZICKI ANDRZEJ; KOSIERADZKA IWONA;
MATUSIEWICZ MAGDALENA

(54) **Mieszanka pełnoporcjowa dla ptaków hodowlanych**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest mieszanka pełnoporcjowa dla ptaków hodowlanych, która zawiera: 48 - 50% wag. ziarna kukurydzy, 31 - 33% wag. wysokobiałkowej śruty poekstrakcyjnej sojowej, 10 - 12% wag. ziarna pszenicy bądź pszenżyta, 3 - 4% oleju roślinnego lub tłuszczu zwierzęcego, 0,5 - 2% aminokwasów syntetycznych, 1 - 4% dodatków mineralnych, 0,5 - 2% opoki.

(5 zastrzeżeń)

A1 (21) **418061** (22) 2016 07 22

(51) **A23K 10/32** (2016.01)

C12N 1/20 (2006.01)

(71) OŚRODEK BADAWCZO ROZWOJOWY NEMO SPÓŁKA
Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ,
Zielona Góra

(72) WYDRA HENRYK

(54) **Wykorzystanie strumienia gazów spalinowych do wytwarzania kosubstratu dla biogazowni rolniczych na bazie słomy**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania kiszzonek ze słomy zbożowej lub podobnych substancji. Sposób polega na umieszczeniu paszy zielonej lub słomy w silosie lub podobnym urządzeniu, a następnie poddaniu ich działaniu dwutlenku węgla lub gazów spalinowych, w celu wytworzenia warunków niezbędnych do zapoczątkowania procesów rozwoju bakterii beztlenowych.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) **418063** (22) 2016 07 26

(51) **A23L 2/02** (2006.01)

A23L 2/70 (2006.01)

A23L 19/00 (2016.01)

B01D 11/02 (2006.01)

B01J 19/10 (2006.01)

(71) FOR TASTE SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa; UNIWERSYTET
WARMIŃSKO-MAZURSKI W OLSZTYNIE, Olsztyn

(72) SARNAK TERESA; BURYŁA JOLANTA;
BOROWSKA EULALIA JULITTA; CZAPLICKI SYLWESTER;
TAŃSKA MAŁGORZATA

(54) **Sposób wytwarzania bazy do napojów**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania bazy do napojów, w którym w niezależnych etapach wytwarza się poszczególne komponenty bazy do napojów: wywar roślinny, sok oraz naturalny aromat. Następnie miesza się wszystkie komponenty

w pożądanych proporcjach, uzyskując bazę do napojów. Sposób charakteryzuje się tym, że wywar roślinny wytwarza się w taki sposób, że miesza się wodę i surowiec roślinny w komorze warzelniczej, po czym ogrzewa się otrzymaną mieszaninę do temperatury od 70 do 120°C, pod ciśnieniem od 1 do 4 Bar i poddaje się mieszaninę obróbce ultradźwiękowej o częstotliwości ultradźwięków w zakresie od 15 do 150 kHz, przy czym wytwarzające się pary wywaru zbiera się znad lustra ciekłej mieszaniny i w obiegu zamkniętym wprowadza się do mieszaniny od spodu komory warzelniczej z zachowaniem natężenia przepływu par wywaru nieprzekraczającego 20 dm³ par/min.

(3 zastrzeżenia)

A1 (21) **421383** (22) 2017 04 24

(51) **A23L 2/02** (2006.01)

A23L 2/52 (2006.01)

A23L 29/20 (2016.01)

A23L 33/105 (2016.01)

A61K 36/00 (2006.01)

(71) LONZA-NATA TERESA ZARĘBSKA,
WALDEMAR MICHAŁOWSKI SPÓŁKA JAWNA, Gdańsk

(72) ZARĘBSKI JAN; OSS LUDWIKA;
ŚMIAŁKOWSKI SEBASTIAN

(54) **Sposób otrzymywania funkcjonalnych napojów owocowych, bezalkoholowych, niegazowanych z funkcjonalnymi kuleczkami algininowymi**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób, który charakteryzuje się tym, że naturalna woda mineralna łączona jest w pierwszej fazie ciekłej z cukrem w ilości 0,2% - 10% lub innych substancji słodzących w ilości 0,0001% - 0,05%, soków owocowych z koncentratów owocowych w ilości 20% - 50% oraz z naturalnymi ekstraktami i wyciągami roślinnymi o właściwościach prozdrowotnych: kadzidłowiec mielony, liściokwiat garbnikowy, balsamowiec indyjski, aksamitka rozpierzchna, pokrzywa indyjska, rdestowiec, bakopa drobnolistna, zen - szeń, miłorząb japoński w ilościach 0,1% ÷ 10%, kwasu cytrynowego w ilościach 0,1% - 5%, kwasu askorbinowego w ilości 0,015% - 0,025, substancji aromatycznych i stabilizatorów w ilościach uzasadnionych technologicznie, całość roztworu jest pasteryzowana w temperaturze 85°C do 95°C, tak przygotowany roztwór łączy się z fazą stałą z funkcjonalnymi kuleczkami algininowymi, zawierającymi w składzie witaminy: z grupy B, witamina A, witamina E, witamina C, witamina D, kwas foliowy w ilościach 7,5% - 100% zalecanego dziennego spożycia, minerały; magnez, wapń w ilościach min. 7,5% do 100% zalecanego dziennego spożycia, substancje dodatkowe o właściwościach prozdrowotnych: kolagen, luteina, omega 3, kwas hialuronowy, koenzym Q10, lecytyna, L karnityna w ilościach uzasadnionych żywieniowo, substancje aromatyczne w ilościach uzasadnionych organoleptycznie, cukier w ilości 0,2% ÷ 20%.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) **421384** (22) 2017 04 24

(51) **A23L 2/02** (2006.01)

A23L 2/52 (2006.01)

A23L 29/206 (2016.01)

A23L 33/105 (2016.01)

A61K 36/00 (2006.01)

(71) LONZA-NATA TERESA ZARĘBSKA,
WALDEMAR MICHAŁOWSKI SPÓŁKA JAWNA, Gdańsk

(72) ZARĘBSKI JAN; OSS LUDWIKA;
ŚMIAŁKOWSKI SEBASTIAN

(54) **Sposób otrzymywania funkcjonalnych napojów owocowych, bezalkoholowych, niegazowanych z funkcjonalnymi kuleczkami algininowymi**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób, który charakteryzuje się tym, że naturalna woda mineralna łączona jest w pierwszej fazie ciekłej z cukrem w ilości 0,2% - 10% lub innymi substancjami słodzącymi

cymi w ilości 0,0001% - 0,05%, sokami owocowymi z koncentratów owocowych w ilości 20% - 50% oraz witaminami z grupy B, witamina A, witamina E, witamina C, witamina D, kwas foliowy w ilościach min. 7,5% do 100% zalecanego dziennego spożycia, minerały: magnez i wapń w ilościach min. 7,5% do 100% zalecanego dziennego spożycia, substancjami dodatkowymi o właściwościach prozdrowotnych: kolagen, luteina, omega 3, kwas hialuronowy, koenzymem Q10, lecytyna, L karnityna w ilościach uzasadnionych żywieniowo, kwasu cytrynowego w ilości 0,1% ÷ 5%, kwasu askorbinowego w ilości 0,015% ÷ 0,025%, substancji aromatycznych i stabilizatorów w ilościach uzasadnionych technologicznie, cukier w ilości 0,2% ÷ 20%, całość roztworu jest pasteryzowana w temperaturze 85°C do 95°C, tak przygotowany roztwór łączy się z fazą stałą z funkcjonalnymi kuleczkami algininowymi, zawierającymi w składzie naturalne ekstrakty i wyciągi roślinne o właściwościach prozdrowotnych: kadzidłowiec mielony, liściokwiat garbnikowy, balsamowiec indyjski, aksamitka rozpierzchna, pokrzywa indyjska, rdestowiec, bakopa drobnolistna, żen - szeń, miłorząb japoński w ilościach 0,1% ÷ 10%, substancje aromatyczne w ilościach uzasadnionych organoleptycznie, cukier w ilości 0,2% ÷ 20%.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) **418037** (22) 2016 07 21

(51) **A23L 7/126** (2006.01)

A23L 25/00 (2016.01)

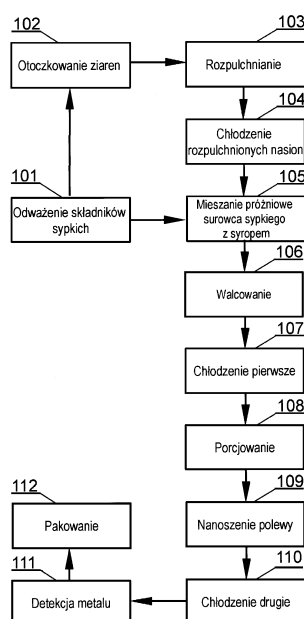
A23B 9/04 (2006.01)

(71) JPR FINANSE SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa

(72) RATAJCZYK FILIP

(54) **Sposób wytwarzania produktu spożywczego na bazie nasion**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest, zilustrowany na rysunku, sposób wytwarzania produktu spożywczego na bazie nasion, w którym nasiona poddaje się obróbce mikrofalowej, a następnie miesza się obrobione mikrofalowo nasiona z lepszczem oraz formuje się z wytworzonej masy produkt, który się schładza. Sposób charakteryzuje się tym, że: przed obróbką mikrofalową nasiona otoczkuje się syropem spożywczym, zawierającym tokoferole w ilości do 0,1% wagowo; przy czym otoczkowane nasiona poddaje się obróbce mikrofalowej w taki sposób, że naświetla się otoczkowane nasiona mikrofalami o częstotliwości w zakresie od 600 MHz do 4 GHz, przy zachowaniu gęstości mocy pola mikrofalowego w zakresie od 2 W/cm² do 10 W/cm², w warunkach podciśnienia wynoszącego od 30 do 60 hPa, utrzymując temperaturę nasion poniżej 80°C, przez czas od 100 do 400 sekund, uzyskując rozpulchnione nasiona o rozpulchnionej strukturze wewnętrznej; po czym



rozpulchnione nasiona schładza się do temperatury otoczenia; a następnie miesza się schłodzone rozpulchnione nasiona z lepszczem o temperaturze w zakresie od 60 do 75°C w warunkach obniżonego ciśnienia wynoszącego od 30 do 200 hPa; po czym wytworzoną masę walcuje się i schładza do temperatury poniżej 5°C; a następnie schłodzoną masę porcuje się na pojedyncze produkty spożywcze.

(13 zastrzeżeń)

A1 (21) **422425** (22) 2017 08 01

(51) **A24B 15/10** (2006.01)

A24B 15/40 (2006.01)

(71) CZERWIŃSKI JAN JAKUB, Warszawa

(72) CZERWIŃSKI JAN JAKUB

(54) **Zastosowanie skrobi w wyrobach tytoniowych do fajki wodnej**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest zastosowanie skrobi w ilości powyżej 1% w wyrobach tytoniowych do fajki wodnej, pozwalające na całkowitą bądź częściową rezygnację z melasy cukrowej i cukru inwertowanego. Tym sposobem uzyskuje się bardziej równomierne i relatywnie trwale rozprowadzenie syropów owocowych, esencji, olejków aromatycznych oraz glicerolu w całej masie wyrobu.

(5 zastrzeżeń)

A1 (21) **418128** (22) 2016 07 28

(51) **A47G 1/02** (2006.01)

H05B 37/00 (2006.01)

H05B 1/00 (2006.01)

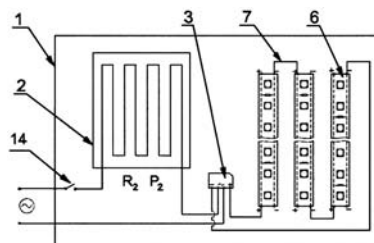
(71) DUBIEL VITRUM SPÓŁKA JAWNA, Rabka-Zdrój

(72) DUBIEL ANDRZEJ

(54) **Lustro łazienkowe z instalacją grzewczo-oświetleniową**

(57) Lustro posiada zintegrowaną instalację elektryczną, mocowaną z tyłu lustra, która ma obwód grzewczy przyłączany bezpośrednio do sieci energetycznej prądu zmiennego, złożony z szeregowo dołączonego co najmniej jednego rezystancyjnego elementu grzewczego (2) i pełnookresowego prostownika Graetza (3) oraz ma obwód oświetleniowy z szeregiem punktowych diod elektroluminescencyjnych na taśmach LED, przyłączanych na wyjście stałoprądowe prostownika Graetza (3), przy czym obwód ten złożony jest z co najmniej dwóch jednakowych pasków LED (6), połączonych szeregowo w obwodzie złączami (7) w łańcuch oświetleniowy lustra, a każdy pasek LED (6) stanowi korzystnie wielomodułowy odcinek grupy diod elektroluminescencyjnych, powstały z przecięcia typowych taśm LED w zaznaczonych na taśmie miejscach. Liczbę pasków LED (6) w łańcuchu oświetleniowym i parametry elektryczne instalacji grzewczej, zapewniające niskotemperaturowe podgrzanie lustra, wyznacza się ze wzorów na rezystancję R_2 i moc P_2 , wydzielaną na elemencie grzewczym (2).

(8 zastrzeżeń)



A1 (21) **418126** (22) 2016 07 22

(51) **A47G 21/02** (2006.01)

A47J 43/28 (2006.01)

A47J 37/00 (2006.01)

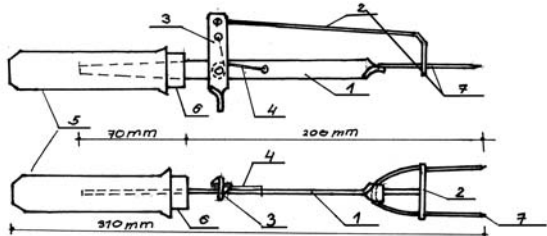
(71) JURKOWSKI LESZEK, Warszawa

(72) JURKOWSKI LESZEK

(54) Widelec do grillowania

(57) Widelec został zaprojektowany w celu ułatwienia przekładania potraw na grillu, lub z grilla na talerze. Wykonany ze stali nierdzewnej, łatwy do utrzymania w czystości, zakończony drewnianym uchwytem lub metalową rączką dla gastronomii. Składa się z trzech podstawowych części, widelca (1), popychacza (2) z przyciskiem zrzucającym (3) i sprężyny (4).

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 417997 (22) 2016 07 18

(51) A47L 9/02 (2006.01)

A47L 9/06 (2006.01)

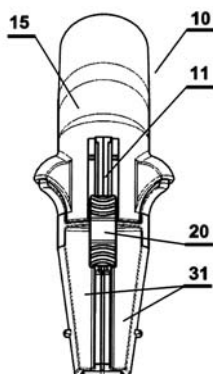
(71) BSH SPRZĘT GOSPODARSTWA DOMOWEGO SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa;
BSH Hausgeräte GmbH, Monachium, DE

(72) PENAR AGNIESZKA; KAMIŃSKI ROMAN

(54) Wielofunkcyjna ssawka do odkurzacza

(57) Wielofunkcyjna ssawka (10) do odkurzacza zawierająca przyłącze rury oraz co najmniej dwa ramiona (31), które są obrotowo połączone z przyłączem rury, przy czym ramiona te w ich pierwszym położeniu złożonym tworzą ssawkę szczelinową lub ramiona te w ich drugim położeniu rozłożonym tworzą ssawkę do tapicerki, przy czym przynajmniej jedno obracane ramię (31) jest blokowane suwakiem (20) w położeniu ssawki szczelinowej.

(9 zastrzeżeń)



A1 (21) 418052 (22) 2016 07 22

(51) A61B 1/00 (2006.01)

A61B 1/005 (2006.01)

A61B 1/313 (2006.01)

A61B 17/94 (2006.01)

(71) BIOENGINEERING.PL SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Wrocław

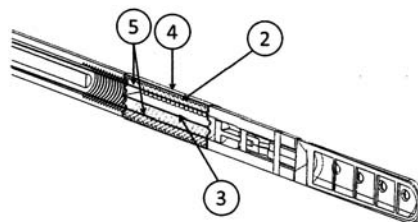
(72) JOPEK WOJCIECH; TURÓW WOJCIECH

(54) Przegub elastyczny do zastosowania w narzędziach laparoskopowych

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest konstrukcja przegubu do zastosowania w narzędziu laparoskopowym. Istotną częścią wynalazku jest zastosowanie w zależności od potrzeby do komplementarnych trzech elementów sprężystych (2, 3, 4) oraz napędu ciągnącego (5), które pracują w trzech różnych charakterystykach sztywności. Pierwszym elementem nośnym jest sprężyna śrubowa (1), która służy jako konstrukcja nośna oraz jako główny element prze-

gubu. Drugim elementem jest sprężyna płaska (3), która służy jako element kierunkujący sztywność przegubu jedynie w jednym kierunku oraz służy jako miejsce mocowania linek napędzających. Trzecim elementem jest tuleja (4) z elastomeru, która służy jako element uszczelniający, zapewnia sztywność wzdłuż osi sprężyny oraz dodatkowo jednoznacznie kierunkuje zgięcie sprężyny śrubowej.

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) 417984 (22) 2016 07 15

(51) A61B 5/055 (2006.01)

A61B 6/04 (2006.01)

A61G 13/12 (2006.01)

G01R 33/30 (2006.01)

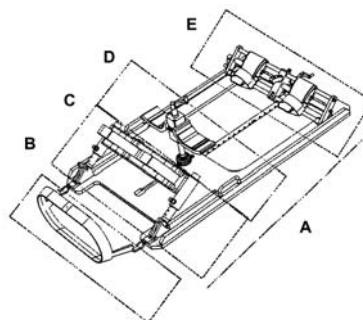
(71) IDDMEDICAL SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Bielsko-Biała

(72) SADLIK BOGUSŁAW; PODLEŚNY ANNA;
PODLEŚNY ANDRZEJ

(54) Urządzenie do badania stawów kończyn

(57) Urządzenie do badania stawów kończyn zawiera ramę nośną do której są mocowane mechanizmy z uchwytami do pozycjonowania kończyn w obszarach obejmujących biodra, uda i stopy pacjenta, wykonane z materiałów obojętnych na działanie pola magnetycznego. Do ramy nośnej (A) urządzenia zamocowany jest z obu stron w specjalnych portach pas biodrowy (B), następnie na obrotowym zawiasie platforma podparcia ud (C), a w części środkowej zespół podparcia podudzi (D) gdzie na wspólnej śrubie regulacyjnej prowadzącej za pomocą suwaka i unieruchomionej na ramie nośnej za pomocą nakrętki pozycji znajduje się zamocowana obudowa zespolona z nakrętką oraz dwoma zespołami pomiaru siły. Z drugiej strony do ramy zamocowany jest zespół podparcia stóp (E).

(11 zastrzeżeń)



A1 (21) 418104 (22) 2016 07 26

(51) A61B 17/00 (2006.01)

A61K 35/14 (2015.01)

A61K 35/12 (2015.01)

(71) BRUMER URSZULA HALINA, Łomianki

(72) BRUMER URSZULA HALINA

(54) Sposób odnowy tkankowej z wykorzystaniem komórek regenerujących

(57) Zgłoszenie dotyczy sposobu odnowy tkankowej skóry z wykorzystaniem komórek regenerujących, znajdujący zastosowanie w gabinetach lekarskich i gabinetach medycyny estetycznej. Komórki jednojądrzaste zawarte w krwi obwodowej pacjenta, komórki regeneracyjne zawarte w tkance tłuszczowej pacjenta izoluje się

przy pomocy separatora komórkowego. Tak otrzymany separar komórek jednojądrzastych i separar komórek regenerujących podaje się za pomocą iniekcji (korzystnie strzykawki z igłą), do tkanki pacjenta w obszarach skóry podlegających leczeniu.

(1 zastrzeżenie)

Data wprowadzenia zmiany zastrzeżeń: 2017 08 11

A1 (21) **418034** (22) 2016 07 20

(51) **A61B 17/68** (2006.01)

A61B 17/82 (2006.01)

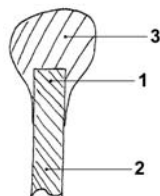
(71) GAJEWSKI WIESŁAW, Kraków;
DE BIAŁYNIA WOYCICKIEWICZ MAREK, Kraków

(72) GAJEWSKI WIESŁAW;
DE BIAŁYNIA WOYCICKIEWICZ MAREK

(54) **Zestaw stabilizujący**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest zestaw stabilizujący na bazie drutu Kirschnera, charakteryzujący się tym, że na wolnym zakończeniu (1) co najmniej jednego drutu Kirschnera (2) zamocowana jest obła główka (3).

(5 zastrzeżeń)



A1 (21) **418099** (22) 2016 07 27

(51) **A61B 50/30** (2016.01)

A61B 50/00 (2016.01)

(71) WÓDKOWSKA MARTA FIRMA HANDLOWO-
-USŁUGOWA MARTA, Włoszczowa

(72) WÓDKOWSKI ANDRZEJ

(54) **Sposób wytwarzania pojemników jednorazowych**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania pojemników jednorazowych, w którym: wytwarza się element konstrukcyjny z pulpy celulozowej w procesie termoformowania, który pokrywa się powłoką hydrofobową; wytwarza się wkład absorpcyjny; po czym przylacza się wkład absorpcyjny do wnętrza elementu konstrukcyjnego, znamienny tym, że wkład absorpcyjny wytwarza się w taki sposób, że: do 1,5% - owego roztworu chitozanu w 0,1 M kwasie hydroksyoctowym wprowadza się 0,5 M roztwór wodorotlenku sodu (NaOH) w ilości niezbędnej do uzyskania pH mieszaniny wynoszącego 8,5 i uzyskuje się osad zawierający modyfikowany chitozan, który odsącza się, przemywa się wodą destylowaną i ponownie odsącza, a następnie odsączony osad miesza się z pulpą celulozową o wilgotności od 1 do 50% w proporcjach wagowych: sucha masa pulpy celulozowej: sucha masa modyfikowanego chitozanu od 1 : 0,5 do 1 : 3 i uzyskuje się mokry materiał absorpcyjny, który suszy się w procesie formowania termicznego, a następnie granuluje uzyskując granulaty absorbcyjne; po czym granulaty absorbcyjne zamyka się pomiędzy dwoma wykrojami celulozowego materiału przepuszczającego wilgoć, uzyskując wkład absorpcyjny.

(6 zastrzeżeń)

A1 (21) **418113** (22) 2016 07 27

(51) **A61D 19/00** (2006.01)

(71) SZKOŁA GŁÓWNA GOSPODARSTWA WIEJSKIEGO
W WARSZAWIE, Warszawa

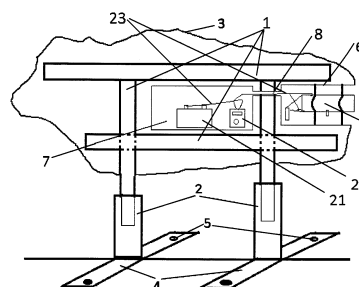
(72) GOŁĘBIEWSKA EWELINA; GOŁĘBIEWSKI MARCIN;
OLECH-PIASECKA WANDA

(54) **Fantom samicy żubra**

(57) Fantom samicy żubra w kształcie imitującym posturę krowy żubra jest osadzony na stelażu (1), podpartym na dwóch wspor-

nikach (2) z regulacją wysokości, z podporami (4) wyposażonymi w środki (5) do mocowania do podłoża. Wewnątrz fantomu znajdują się dwie komory (6 i 7), połączone ze sobą łącznikiem (8). Komora (6) zlokalizowana jest z tyłu fantomu i jest wyposażona w zamocowaną rozłącznie sztuczną pochwę (9), składającą się ze sztywnego gumowego korpusu (10) z elastyczną gumową wkładką (11), ze spiralami grzewczymi (13) umieszczonymi w wypełnionej medium grzewczym przestrzeni (12), pomiędzy wewnętrzną ścianą korpusu (10) a wkładką gumową (11). Sztuczna pochwa (9) jest połączona elastycznym lejkiem (15) ze zbiornikiem na nasienie (16), który stanowi pojemnik wewnętrzny (17) otoczony zewnętrznym płaszczem (18), pomiędzy którymi znajduje się przestrzeń (19), zawierająca spirale grzewcze (20), wypełniona medium grzewczym. Spirale grzewcze (13 i 20) są połączone przez łącznik (8) ze źródłem zasilania (21) i co najmniej jednym termostatem (22), znajdującymi się w drugiej komorze (7) w środkowej części fantomu.

(6 zastrzeżeń)



A1 (21) **418076** (22) 2016 07 24

(51) **A61F 5/00** (2006.01)

A43B 3/00 (2006.01)

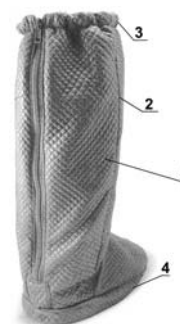
(71) MASTERNAK MATEUSZ, Mysłówice

(72) WÓJCICKA SITEK JUSTYNA

(54) **Ochroniacz na opatrunek gipsowy**

(57) Przedmiotem wynalazku jest ochroniacz na opatrunek gipsowy przeznaczony do użytku indywidualnego na nogę. Ochroniacz na opatrunek gipsowy w postaci wysokiego buta wykonany z miękkiego materiału zawierający zapięcie na zamek z tyłu ochroniacza na całej wysokości charakteryzuje się tym, że w bocznej części cholewy (1) na całej jej wysokości wszyty jest co najmniej jeden fiszbin usztywniający (2).

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) **420569** (22) 2017 02 16

(51) **A61H 3/02** (2006.01)

A45B 1/00 (2006.01)

(71) INSTYTUT NAPĘDÓW I MASZYN ELEKTRYCZNYCH
KOMEL, Katowice

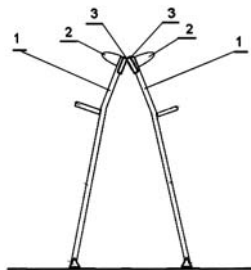
(72) ŻUREK ZBIGNIEW HILARY; GLINKA TADEUSZ;
BERNATT JAKUB

(54) **Kule łokciowe ortopedyczne**

(57) Kule (1) łokciowe ortopedyczne mają w objętości łokciowej (2) zamocowane magnesy trwałe (3), przy czym w jednej parze kul (1) biegunowość magnesów trwałych (3) jest przeciwna, bądź też w jed-

nej kuli (1) jest umieszczony magnes trwały (3), a w drugiej kuli (1), na tej samej wysokości, jest zamocowana płytka ferromagnetyczna. Korzystnie jest, gdy magnesy trwałe (3) są umieszczone w puszkach ferromagnetycznych. Magnesy trwałe (3) i płytka ferromagnetyczna są przyklejone do obejmy łokciowej (2) od strony zewnętrznej, bądź są wtopione w tworzywo obejmy łokciowej (2). Magnesy trwałe (3) mogą mieć w środku otwór poprzez który są przykręcone śrubą, korzystnie niemagnetyczną, do obejmy łokciowej (2) od strony zewnętrznej, a także płytka ferromagnetyczna może być przykręcona śrubą do obejmy łokciowej od strony zewnętrznej.

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) 417974 (22) 2016 07 15

(51) A61K 8/36 (2006.01)

A61K 8/37 (2006.01)

A61K 8/81 (2006.01)

A61K 8/87 (2006.01)

A61Q 3/02 (2006.01)

(71) ZACHODNIOPOMORSKI UNIWERSYTET
TECHNOLOGICZNY W SZCZECINIE, Szczecin

(72) CZECH ZBIGNIEW; BEDNARCZYK PAULINA

(54) **Kompozycja utwardzalnego w świetle widzialnym bezrozpuszczalnikowego lakieru**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest kompozycja utwardzalnego w świetle widzialnym bezrozpuszczalnikowego lakieru, która charakteryzuje się tym, że składa się z 40 - 80% wagowych alifatycznego uretanoakrylanu, 10 - 40% wagowych wielofunkcyjnego (met)akrylanu, 3 - 10% wagowych nienasyconego kwasu karboksylowego, 2 - 6% wagowych akrylanu kaprolaktylu, 0,5 - 10% wagowych fotoinicjatora rodnikowego. % wagowy wszystkich komponentów wchodzących w skład lakieru stanowi 100% wagowych.

(4 zastrzeżenia)

A1 (21) 417975 (22) 2016 07 15

(51) A61K 8/36 (2006.01)

A61K 8/46 (2006.01)

A61K 8/81 (2006.01)

A61K 8/87 (2006.01)

A61Q 3/02 (2006.01)

(71) ZACHODNIOPOMORSKI UNIWERSYTET
TECHNOLOGICZNY W SZCZECINIE, Szczecin

(72) CZECH ZBIGNIEW; BEDNARCZYK PAULINA

(54) **Sposób wytwarzania powłoki z lakieru do paznokci na bazie uretanoakrylanów**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania powłoki z lakieru do paznokci na bazie uretanoakrylanów, polegający na naniesieniu fotoreaktywnej mieszaniny lakieru na paznokcie i utwardzania promieniowaniem UV. Sposób ten charakteryzuje się tym, że miesza się 50 - 80% wagowych uretanoakrylanu, 5 - 30% wagowych wielofunkcyjnego (met)akrylanu, 5 - 20% wagowych nienasyconego kwasu karboksylowego, 0,1 - 10% wagowych fotoinicjatora rodnikowego oraz 0,05 - 5% wagowych kwasu p-toluenosulfonowego, przy czym stężenie wszystkich komponentów lakieru wynosi 100% wagowych, tak otrzymaną fotoreaktywną mieszaninę lakieru nanosi się na powierzchnię paznokcia, następnie naniesioną warstwę lakieru pokrywa się folią poliesterową, a następnie poprzez folię utwardza promieniowa-

niem UV w obszarze 200 - 400 nm otrzymując, po usunięciu folii poliesterowej, utwardzoną powłokę lakierową.

(5 zastrzeżeń)

A1 (21) 417983 (22) 2016 07 15

(51) A61K 31/352 (2006.01)

A61P 25/14 (2006.01)

A61P 25/28 (2006.01)

(71) UNIWERSYTET GDAŃSKI, Gdańsk

(72) PIERZYŃSKA KAROLINA; WĘGRZYN GRZEGORZ;
HAĆ ALEKSANDRA; BARAŃSKA SYLWIA(54) **Zastosowanie medyczne 5,7-dihydroksy-3-(4-hydroksyfenylo)-4H-1-benzopirany-4-onu w terapii choroby Huntingтона oraz farmaceutycznie akceptowalna postać leku**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest zastosowanie medyczne 5,7-dihydroksy-3-(4-hydroksyfenylo)-4H-1-benzopirany-4-onu do wytwarzania leku powodującego zmniejszenie wielkości i liczby agregatów białkowych w komórkach, spadek całkowitego poziomu zmutowanej formy białka oraz wzrost przeżywalności komórek. Ponadto, przedmiotem zgłoszenia jest kompozycja farmaceutyczna zawierająca substancję aktywną 5,7-dihydroksy-3-(4-hydroksyfenylo)-4H-1-benzopirany-4-on w połączeniu z co najmniej jednym nośnikiem lub rozcieńczalnikiem farmaceutycznym, do zastosowania w leczeniu choroby Huntingтона.

(7 zastrzeżeń)

A1 (21) 422002 (22) 2015 12 24

(51) A63H 33/08 (2006.01)

A63H 33/04 (2006.01)

A63H 33/06 (2006.01)

A63H 33/10 (2006.01)

(31) 62/096,750 (32) 2014 12 24 (33) US

(86) 2015 12 24 PCT/US2015/059988

(87) 2016 06 30 WO16/103235

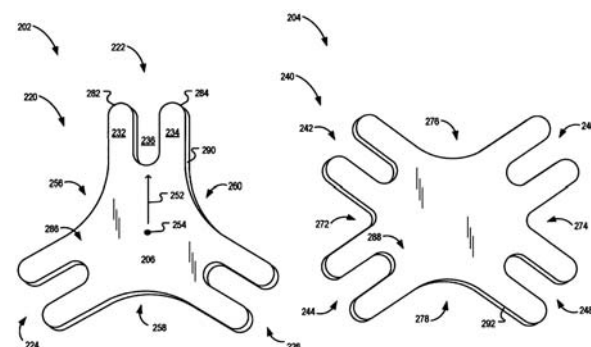
(71) BALUG KATARZYNA, Cambridge, US

(72) BALUG KATARZYNA, US

(54) **System zabawek**

(57) System zabawek zawiera co najmniej jeden element o pierwszym kształcie (202), określonym przez korpus środkowy i trzy zestawy dwóch występów rozciągających się na zewnątrz od centralnego korpusu i co najmniej jeden element mający drugi kształt (204), określony przez centralne korpus i cztery komplety dwóch występów, rozciągające się na zewnątrz od centralnego korpusu, kawałki odpowiednio określone przez co najmniej jedną płaską powierzchnię i co najmniej jedną płaską ściankę boczną, przy czym komplety obu występów tworzące odpowiednią wnękę mają szerokość zasadniczo równą szerokości jednego z występów, przy czym co najmniej niektóre z występów mają co najmniej jeden koniec, zaokrąglony w geometrii, która minimalizuje wszelkie potencjalne szkody, jeśli występ zetknął się z ludzkim ciałem.

(8 zastrzeżeń)



DZIAŁ B

RÓŻNE PROCESY PRZEMYSŁOWE; TRANSPORT

A1 (21) **420729** (22) 2017 03 03

(51) **B01F 7/08** (2006.01)
A23N 17/00 (2006.01)
B28C 5/42 (2006.01)
A01K 5/00 (2006.01)

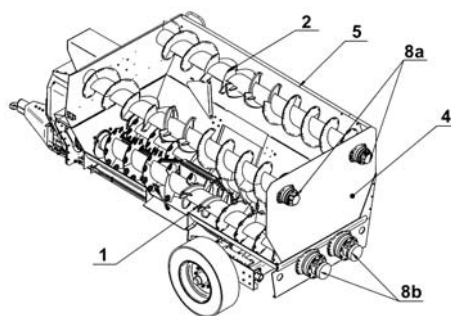
(71) URZĄDZENIA I KONSTRUKCJE SPÓŁKA AKCYJNA,
 Żory

(72) ZIELEŹNY WOJCIECH; KUPCZAK SZYMON

(54) **Paszowóz**

(57) Przedmiotem wynalazku jest paszowóz do mieszania pasz z hydraulicznym zespołem napędowym wałów tnących, mieszających i tnąco – mieszających, ułożyskowanych nieprzelotowo w przedniej ścianie zbiornika i przelotowo ułożyskowanych w tylnej ścianie zbiornika, a czopy ślimakowych wałów (1, 2) sprzężone są z napędowymi hydraulicznymi silnikami (8a, 8b), mocowanymi do tylnej ścianki (4) zbiornika (5), zaś na ramie od strony dyszla zaczepowego osadzony jest zbiornik cieczy hydraulicznej oraz zespół pomp lub zespół pomp sprzężonych z napędowym wałem ciągnika rolniczego.

(3 zastrzeżenia)

A1 (21) **418068** (22) 2016 07 22

(51) **B01J 20/04** (2006.01)
B01D 53/50 (2006.01)

(71) PRZEDSIĘBIORSTWO PRODUKCYJNO-USŁUGOWO-
 -HANDLOWE DOLOMIT KOPALNIA ZĄBKOWICE
 SPÓŁKA AKCYJNA, Dąbrowa Górnicza

(72) KMIĘCIK JANUSZ; GRÓCHALSKI ZBIGNIEW;
 HYNAR ELŻBIETA

(54) **Sorbent dolomitowy wytwarzany z kruszywa dolomitowego**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest wysoko reaktywny sorbent, produkowany z kruszywa dolomitowego, do zastosowania w technologii spalania fluidalnego w celu ograniczenia emisji SO_2 do atmosfery. Urobiony dolomit najpierw jest kruszony i przesiewany do rozmiaru ziaren poniżej 40 mm, a następnie mielony w młynach rolowo - misowych i suszony w zawieszeniu w temp. 150°C. Otrzymany w wyniku mielenia materiał jest rozdzielany na frakcje: 0,0 - 0,1 mm; 0,1 - 0,4 mm; 0,4 - 0,8 mm; 0,8 - 1,2 mm. Sorbentem jest frakcja o uziarnieniu 0,1 - 0,4 mm, powierzchni właściwej (S_{por}) rzędu 0,47 m²/g, charakteryzująca się wysoką zawartością węglanów wapnia ($\text{CaCO}_3 = 56,46\%$ wag.) i magnezu ($\text{MgCO}_3 = 42,77\%$ wag.), niską zawartością wilgoci na poziomie 0,05% wag. i wysoką efektywnością odsiarczania zmierzoną wartościami wskaźników reaktywności ($\text{RI} = 1,83 \text{ mol Ca} + \text{Mg/mol S}$) i sorpcji bezwzględnej ($\text{Cl} = 235 \text{ gS/1000 g sorbentu}$). Efektywność odsiarczania związana jest z ponad 30 - krotną rozbudową porowatości podczas

dysocjacji termicznej sorbentu w temperaturze 850°C w zakresie porów 0,01 - 10 μm.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) **418123** (22) 2016 07 28

(51) **B01J 23/89** (2006.01)
B82Y 30/00 (2011.01)
C01G 49/08 (2006.01)
C01G 7/00 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA KRAKOWSKA
 IM. TADEUSZA KOŚCIUSZKI, Kraków

(72) PULIT-PROCIĄK JOLANTA; CHWASTOWSKI JAROSŁAW;
 BANACH MARCIN

(54) **Sposób otrzymywania nanokompozytu tlenku żelaza i złota**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób otrzymywania nanokompozytu nanokrystalicznego tlenku żelaza (III) z wbudowanymi nanocząstkami złota ($\text{nanoAu/Fe}_2\text{O}_3$), charakteryzujący się tym, że do wodnego roztworu azotanu żelaza (III) dodaje się wodny roztwór czynnika strącającego, następnie do otrzymanej zawiesiny wprowadza się mieszaninę wodnych roztworów prekursora złota oraz substancji o właściwościach redukujących i stabilizujących formujące się nanocząstki metalu, po czym całość poddaje się działaniu promieniowania mikrofalowego albo ultrafioletowego.

(13 zastrzeżeń)

A1 (21) **418051** (22) 2016 07 22

(51) **B01J 32/00** (2006.01)
B01J 31/16 (2006.01)
B01J 31/12 (2006.01)
B01J 37/02 (2006.01)
C07F 5/06 (2006.01)
C07F 7/00 (2006.01)
C07F 11/00 (2006.01)
C07F 15/00 (2006.01)

(71) UNIwersytet WARSZAWSKI, Warszawa

(72) GRELA KAROL; CHMIELEWSKI MICHAŁ;
 ZIELIŃSKI ADAM; MILEWSKI MARIUSZ; CHOŁUJ ARTUR

(54) **Immobilizowane kompleksy rutenu na nośnikach typu MOF, sposób ich otrzymywania oraz zastosowanie w metatezie olefin**

(57) Przedmiotem zgłoszenia są kompleksy rutenu niekowalencyjnie immobilizowane na nośniku stałym typu MOF (czyli szkielety metalo - organiczne), które łącznie stanowią heterogeniczny katalizator i/lub prekatalizator metatezy olefin. Zgłoszenie dotyczy także sposobu otrzymywania heterogenicznych kompleksów rutenu immobilizowanych na podłożach stałych nośników typu MOF oraz ich zastosowania jako katalizatorów i/lub prekatalizatorów w reakcjach metatezy olefin.

(22 zastrzeżenia)

A1 (21) **422860** (22) 2017 09 15

(51) **B06B 1/06** (2006.01)
H01L 41/083 (2006.01)
H01L 41/113 (2006.01)
H02N 2/18 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA WROCŁAWSKA, Wrocław

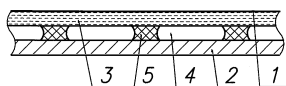
(72) KACPRZYK RYSZARD; GRYGORCEWICZ AGNIESZKA

(54) **Przetwornik piezoelektryczny**

(57) Piezoelektryczny przetwornik nacisku bądź fal ciśnienia o niskiej częstotliwości na napięcie zmienne, znajdujący zastosowanie między innymi w układach automatyki oraz przetwarzania energii, utworzony z dwóch rozmieszczonych jedna nad drugą płaskich elektrod (1, 2), oddzielonych od siebie utworzonym z warstw o różnych współczynnikach sprężystości dielektrykiem, złożonym z war-

stwy polimeru o dobrych właściwościach elektretowych, który stanowi warstwę (3) dielektryka o wyższym współczynniku sprężystości oraz szczeliny gazowej (4), która stanowi warstwę dielektryka o niższym stopniu sprężystości, przy czym na powierzchni dielektryka od strony szczeliny gazowej (4) znajduje się powierzchniowy ładunek elektryczny, charakteryzuje się tym, że w szczelinie gazowej (4) usytuowane są wytworzone z elastomeru odstępniki (5), które wraz ze szczeliną gazową (4) stanowią warstwę dielektryka o niższym współczynniku sprężystości.

(5 zastrzeżeń)

A1 (21) **418048** (22) 2016 07 21(51) **B09B 3/00** (2006.01)**F23J 99/00** (2006.01)

(71) EKOTECH - INŻYNIERIA POPIOŁÓW SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa
(72) SZCZYGIELSKI TOMASZ

(54) **Sposób uzdatniania minerałów antropogenicznych w energetyce**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób uzdatniania minerałów antropogenicznych w energetyce, poprzez odpowiednie przygotowanie i podawanie paliwa, następnie spalanie paliwa w kotłach energetycznych, odprowadzanie minerałów antropogenicznych z komory spalania, magazynowanie i załadunek na środki transportu oraz przetwarzania w instalacji umiejscowionej w bezpośredniej bliskości elektrowni, charakteryzujący się tym, że do paliwa w postaci węgla lub innego paliwa stałego dodaje się dodatki modyfikujące, korzystnie wapno poreakcyjne, które stanowią do 10% wagowych podawanego paliwa, po czym zmodyfikowane paliwo mieli się i ujednoludnia do uzyskania parametrów fizycznych określonych przez producenta kotła, po zmieleniu zmodyfikowane paliwo spala się w kontrolowanych warunkach procesu spalania, mających na celu osiągnięcie poziomu części palnych w popiele poniżej 5%, a następnie w kanale spalinowym kotła rozbija się aglomeraty z wykorzystaniem doprowadzonej do kanału wody, korzystnie w postaci pary wodnej lub działania fal elektromagnetycznych, w dalszej kolejności poddaje się otrzymany popiół dwuetapowej filtracji na pierwszym etapie w pierwszej i drugiej strefie elektrofiltra, w drugim etapie pomiędzy elektrofiltrem a zbiornikiem odbiorczym, korzystnie za pomocą klasyfikatorów powietrznych, po czym podczas transportu wytrąconego w elektrofiltrach popiołu oddziela się frakcje minerałów antropogenicznych i selektywnie magazynuje oddzielne frakcje lub poddaje mieszanemu popiołu z dodatkami, w tym z innymi popiołami lub granulowaniu oraz poddawaniu innym zabiegom, mającym na celu otrzymanie produktu finalnego o określonym składzie chemicznym lub właściwościach fizycznych.

(2 zastrzeżenia)

A1 (21) **418049** (22) 2016 07 21(51) **B21D 28/14** (2006.01)**B21D 31/02** (2006.01)**B21D 35/00** (2006.01)**B23K 37/04** (2006.01)**B23P 23/06** (2006.01)

(71) EL-BOX SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ SPÓŁKA KOMANDYTOWA, Warszawa
(72) KRASZEWSKI KRZYSZTOF

(54) **Synchroniczny proces technologiczny profili zamkniętych**

(57) Synchroniczny proces technologiczny profili zamkniętych charakteryzujący się tym, że głowicę narzędziową prowadzi się po prostej ścieżce cięcia ze stałą odległością od powierzchni ro-

boczej, zachowując bruzdę pooperacyjnego cięcia, zaś przy wykonywaniu procesu cięcia z ukosowaniem po ścieżce łukowej pod kątem względem powierzchni czołowej obrabianej części, zachowując korektę prędkości dla większej głębokości cięcia, stanowiącą 10% zmianę z każdym 0,1 mm grubości cięcia, przy czym proces wykrawania i kształtowania wybranej geometrii prowadzi się przy jednym ruchu roboczym na obrabianym detalu w czasie wykonania operacji wykrawania z przetłaczaniem, który uzależniony jest od głębokości przetłaczania i prędkości roboczej narzędzia.

(4 zastrzeżenia)

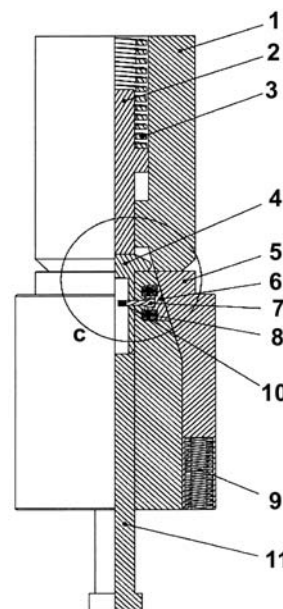
A1 (21) **418024** (22) 2016 07 21(51) **B21D 28/24** (2006.01)**B21D 28/28** (2006.01)

(71) STALMAX SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Piątkowice
(72) JEŻ ROBERT; KOŚCIELNY PIOTR; DOŁOT GRZEGORZ

(54) **Urządzenie do wykonywania otworów poprzecznych, zwłaszcza w elementach złącznych**

(57) Przedmiotem wynalazku jest urządzenie do wykonywania otworów poprzecznych, zwłaszcza w elementach złącznych, posiadające ruchomy stempel (1), matrycę (5) oraz zespół roboczy do wykonywania otworów (6, 7). Matryca (5) zawiera obudowę osadzoną przesuwnie na nieruchomym korpusie zawierającym wybraniem dla zespołu roboczego (6, 7), a odpowiednie części wewnętrznej ściany ruchomej obudowy oraz zewnętrznej ściany korpusu, ukształtowane są ukośnie w taki sposób, że obudowa stempla (1) wywierając nacisk na ruchomą obudowę matrycy (5), wprawia w ruch zespół roboczy z przebijakiem (7), przemieszczającym się zasadniczo poprzecznie do osi urządzenia. Na skutek tarcia pomiędzy odpowiednio, ukośnie wyprofilowaną powierzchnią wewnętrzną ściany obudowy matrycy (1) a zewnętrzną powierzchnią ściany zespołu roboczego (6), w wyniku ruchu posuwisto-zwrotnego wykonywanego przez elementy ruchome matrycy (5) i stempla (1), następuje przemieszczenie przebijaka (7) z wykonaniem poprzecznego otworu w obrabianym elemencie (4).

(5 zastrzeżeń)

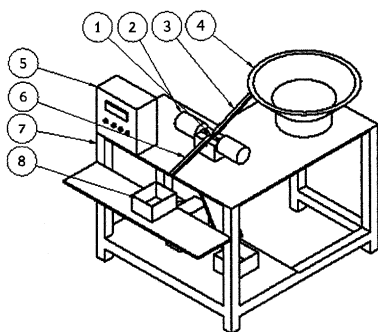
A1 (21) **418050** (22) 2016 07 22(51) **B21D 28/24** (2006.01)**B21D 28/28** (2006.01)**B26F 1/04** (2006.01)

(71) STALMAX SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Piątkowice
(72) DOŁOT GRZEGORZ; JEŻ ROBERT; KOŚCIELNY PIOTR

(54) **Maszyna do wykonywania otworów poprzecznych, zwłaszcza w elementach rurowych**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest maszyna do wykonywania otworów poprzecznych, zwłaszcza w elementach rurowych, posiadająca ramę (7), na której zamontowany jest podajnik wibracyjny (4) z listwą (3, 6), zespół roboczy (2) wykrawający otwory poprzeczne oraz jednostkę sterującą (5). Po obu stronach wbudowanego w podajnik listwowy (3, 6) gniazda (1) na element obrabiany, umieszczone są współosiowo siłowniki (2) wyposażone w stemple wykonujące ruch posuwisto – zwrotny, celem wykrojenia otworów poprzecznych, przy czym gniazdo (1) połączone jest z siłownikiem wyrzutu i obrotnicą.

(5 zastrzeżeń)



A1 (21) 418055 (22) 2016 07 22

(51) B22F 3/12 (2006.01)
B22F 1/00 (2006.01)
C22C 1/04 (2006.01)
C22C 14/00 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA POZNAŃSKA, Poznań
(72) ADAMEK GRZEGORZ

(54) **Sposób wytwarzania porowatych spieków tytanowych ze stopów tytanu lub kompozytów na podstawie tytanowej w procesie odstopowania magnezu**

(57) Przedmiotem wynalazku jest sposób wytwarzania porowatych spieków tytanowych (na bazie tytanu, stopów tytanu i kompozytów na podstawie tytanowej) za pomocą procesu termicznego odstopowania magnezu. Sposób wytwarzania porowatych spieków tytanowych, ze stopów tytanu lub kompozytów na podstawie tytanowej w procesie odstopowania magnezu charakteryzuje się tym, że proszki tytanu i magnezu i ewentualnych innych dodatków stopowych (Ta, Nb, Zr, Mo, Si, Fe, Al, V), w proporcjach uwzględniających gęstość lub objętość 30 - 70 mas.%, korzystnie 50 mas.%, poddaje się procesowi mechanicznej syntezy w atmosferze ochronnej argonu z kontrolowaną zawartością tlenu i wody na poziomie ≤ 1 ppm, przy stosunku masy mielników do masy proszku minimum 10, korzystnie 20, w czasie 8 - 10 godzin, korzystnie przez 10 godzin, następnie stop w postaci proszku prasowany jest pod ciśnieniem 500 - 1000 MPa, korzystnie 1000 MPa, następnie wypraski poddawane są spiekaniu z jednoczesnym procesem odstopowania w temperaturze powyżej temperatury wrzenia magnezu, 1200 - 1300°C, korzystnie 1300°C, w ciągu 1 - 5 godzin, korzystnie 2 godzin, w próżni; następnie spieki studzi się z piecem.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) 418056 (22) 2016 07 22

(51) B22F 3/12 (2006.01)
B22F 1/00 (2006.01)
C22C 1/04 (2006.01)
C22C 27/02 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA POZNAŃSKA, Poznań
(72) ADAMEK GRZEGORZ

(54) **Sposób wytwarzania porowatych spieków tantalowych ze stopów tantal lub kompozytów na podstawie tantalowej w procesie odstopowania magnezu**

(57) Przedmiotem wynalazku jest sposób wytwarzania porowatych spieków tantalowych (na bazie tantal, stopów tantal i kompozytów na podstawie tantalowej) za pomocą procesu termicznego odstopowania magnezu. Sposób wytwarzania porowatych spieków tantalowych ze stopów tantal lub kompozytów na podstawie tantalowej w procesie odstopowania magnezu charakteryzuje się tym, że proszki tantal i magnezu i ewentualnych innych dodatków stopowych (Ti, Nb, Zr, Mo, Fe, V, W), w proporcjach uwzględniających gęstość lub objętość 10 - 50 mas.%Mg, korzystnie 30 mas.%Mg, poddaje się procesowi mechanicznej syntezy w atmosferze ochronnej argonu z kontrolowaną zawartością tlenu i wody na poziomie ≤ 1 ppm, przy stosunku masy mielników do masy proszku minimum 10, korzystnie 20, w czasie 5 - 20 godzin, korzystnie przez 8 godzin, następnie stop w postaci proszku prasowany jest pod ciśnieniem 500 - 1000 MPa, korzystnie 1000 MPa, następnie wypraski poddawane są spiekaniu z jednoczesnym procesem odstopowania w temperaturze powyżej temperatury wrzenia magnezu, 1200 - 2000°C, korzystnie 1800°C, w ciągu 1 - 10 godzin, korzystnie 4 godzin, w próżni; następnie spieki studzi się z piecem.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) 421103 (22) 2017 03 30

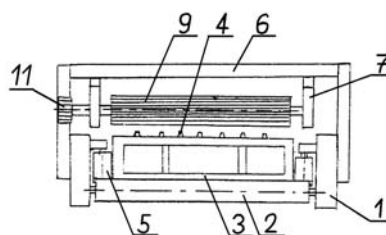
(51) B23D 71/08 (2006.01)
F16D 69/04 (2006.01)

(71) KEGGER SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Wrocław
(72) WALKOWICZ DAMIAN

(54) **Sposób wytwarzania powierzchni ciernej na wyrobie płaskim zawierającym garby oraz urządzenie do realizacji tego sposobu**

(57) Przedmiotem wynalazku jest sposób wytwarzania powierzchni ciernej na wyrobie płaskim zawierającym garby oraz urządzenie do realizacji tego sposobu, która to powierzchnia cierna jest szczególnie przydatna w najazdach dla samochodów. Sposób wytwarzania powierzchni ciernej na wyrobie płaskim zawierającym garby, według wynalazku, charakteryzuje się tym, że płaski wyrób (3) zawierający wzdłużne garby (4) umieszcza się pod obrotowym wałkiem (9) zawierającym wzdłużne występy, przy czym obrotowy wałek (9) usytuowuje się ukośnie w stosunku do wzdłużnych garbów (4) płaskiego wyrobu (3). Obrotowy wałek (9) usytuowany ukośnie w stosunku do wzdłużnych garbów (4) płaskiego wyrobu (3) usytuowuje się pod kątem ostrym w granicach 20 - 85°. Urządzenie do wytwarzania powierzchni ciernej na wyrobie płaskim zawierającym garby, charakteryzuje się tym, że stanowi go obrotowy wałek (9) z wzdłużnymi występami, a pod obrotowym wałkiem (9) usytuowane są toczne rolki (2), jako prowadnica wyrobu płaskiego (3) zawierającego garby (4), przy czym wzdłużna oś obrotowego wałka (9) jest usytuowana ukośnie w stosunku do wzdłużnej osi prowadnicy.

(7 zastrzeżeń)



A1 (21) 418004 (22) 2016 07 18

(51) B23Q 3/15 (2006.01)
B23B 45/14 (2006.01)

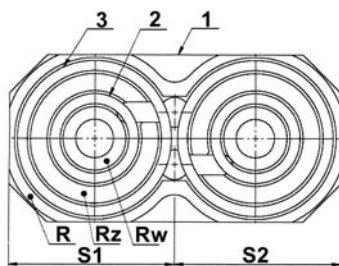
(71) PROMOTECH SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Białystok

(72) KŁOSKOWSKI PIOTR

(54) **Podstawka elektromagnetyczna
do cienkościennych profili, zwłaszcza do wiertarek**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest podstawka elektromagnetyczna do cienkościennych profili, zwłaszcza do wiertarek elektrycznych stosowana jako element mocujący stojaka wiertarki przy wierceniu przedmiotów obrabianych. Podstawka elektromagnetyczna do cienkościennych profili charakteryzuje się tym, że segmentowy korpus ferromagnetyczny (1) posiada w każdym segmencie (S1, S2) na rdzeniach (Rw, Rz) współosiowo ułożone dwie cewki magnetyczne, zewnętrzną (3) i wewnętrzną (2), które posiadają porównywalną liczbę amperozwoi. Stosunek liczby amperozwoi magnetycznej cewki wewnętrznej (2) do liczby amperozwoi magnetycznej cewki zewnętrznej (3) zawiera się w przedziale od 1:0,9 do 1:1,1. W każdym segmencie (S1, S2) segmentowego korpusu ferromagnetycznego (1) rdzeń zewnętrzny (Rz) ma przecięcia, przy czym stosunek pola powierzchni rdzenia zewnętrznego (Rz) do sumy pól powierzchni rdzenia wewnętrznego (Rw) i roboczej powierzchni zewnętrznej korpusu (R) zawiera się w przedziale od 1:0,9 do 1:1,1.

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) 418084 (22) 2016 07 26

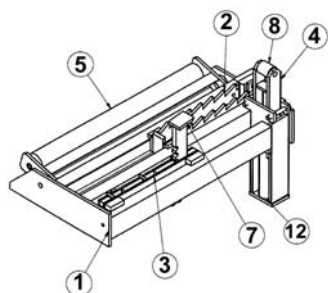
(51) B27B 29/00 (2006.01)
B27B 31/00 (2006.01)

(71) DROZDOWSKI STEFAN ZAKŁAD METALOWY, Pławo
(72) DROZDOWSKI STEFAN

(54) **Modułowy zespół do hydrauliczny
do pozycjonowania kłód drewnianych zwłaszcza
w pilarkę taśmową oraz pilarkę taśmowa**

(57) Przedmiotem wynalazku jest modułowy zespół hydrauliczny do pozycjonowania kłód drewnianych, zwłaszcza w pilarkę taśmową, obejmujący: ramę nośną (1), rolę uniesienia kłody (5), przymocowaną ruchomo do ramy nośnej (1) po jednej jej stronie, suwak zacisku (3), usytuowany po przeciwnej stronie ramy nośnej (1), równoległe do roli uniesienia kłody (5), w którym to suwakowi (3) jest zamocowana łapa zacisku kłody (7), pazury przesuwne (2) umieszczone pomiędzy rolą uniesienia kłody (5) a suwakiem zacisku (3) oraz równoległe do nich, suwak pionowy (4), umieszczony po tej samej stronie ramy nośnej (1) co i suwak zacisku (3), do którego to suwaka pionowego (4) korzystnie jest zamocowana rolka podporowa obrotu (8). Również przedmiotem wynalazku jest pilarka taśmowa charakteryzująca się tym, że zawiera co najmniej jeden modułowy zespół hydrauliczny do pozycjonowania, a korzystnie dwa takie zespoły.

(16 zastrzeżeń)



A1 (21) 417994 (22) 2016 07 19

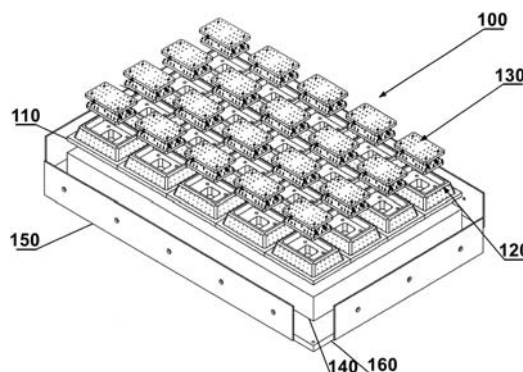
(51) B29C 33/04 (2006.01)
B29C 67/20 (2006.01)

(71) HAJDUGA KRZYSZTOF TOCZPOL, Ścinawa
(72) HAJDUGA KRZYSZTOF

(54) **Forma do termoformowania**

(57) Forma do termoformowania wyrobów z tworzyw sztucznych, zwłaszcza spienionego polistyrenu, zawierająca część męską ze stemplami i część żeńską z matrycami, przy czym po zamknięciu formy przestrzenie pomiędzy stemplami i matrycami stanowią gniazda formujące, przy czym korpusy stempli mają przelotowe kanały boczne i przelotowe kanały czołowe dla powietrza, charakteryzuje się tym, że każdy ze stempli (120) zawiera wkładkę nakłuwającą (130) zawierającą: płytkę czołową i płytkę tylną rozdzielone sprężynami dystansującymi, przy czym płytka tylna ma igły skierowane prostopadle względem płytki tylnej w kierunku płytki czołowej, a płytka czołowa ma przelotowe kanały czołowe o rozmieszczeniu odpowiadającym rozmieszczeniu igieł i średnicy większej od średnicy igieł, przy czym płytka czołowa jest ruchoma względem płytki tylnej pomiędzy pierwszą pozycją, w której wierzchołki igieł znajdują się wewnątrz wkładki nakłuwającej (130), a drugą pozycją, w której wierzchołki igieł wystają poza płaszczyznę zewnętrzną płytki czołowej, a ponadto igły mają średnicę mniejszą od średnicy przelotowych kanałów czołowych w płytce czołowej i w drugiej pozycji występuje prześwit pomiędzy igłami, a kanałami czołowymi, przy czym wkładka nakłuwająca (120) jest umieszczona we wnęce czołowej w korpusie stempla (120), w którym od strony płytki tylnej wkładki nakłuwającej (130) znajduje się przelotowy otwór na siłownik do dociskania płytki czołowej do płytki tylnej.

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 418020 (22) 2016 07 19

(51) B29C 45/00 (2006.01)

(71) P.P.H.U. PRZEDSIĘBIORSTWO TWORZYW SZTUCZNYCH
A.H.A. TOMCZAK SPÓŁKA JAWNA, Pabianice
(72) TOMCZAK HENRYK; TOMCZAK ANDRZEJ;
TOMCZAK ARKADIUSZ

(54) **Technologia produkcji membrany tylnej
przeznaczonej do samochodowego tandemu
serwomechanizmu hamulcowego**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest technologia produkcji membrany tylnej przeznaczonej do samochodowego tandemu serwomechanizmu hamulcowego. W momencie naciśnięcia pedału hamowania przez kierowcę samochodu rozpoczyna się działanie serwomechanizmu hamulcowego, który wytwarza nacisk na pompę hamulcową. Membrany wytwarzane są przy wykorzystaniu specjalnego procesu. Technologia i konstrukcja formy na membranę tylną tandemu serwomechanizmu samochodowego układu hamulcowego charakteryzuje się posiadaniem specjalnych rozwiązań konstrukcyjnych i geometrii. Membrana wytwarzana jest na wtryskarce, w formie wykonanej ze stali narzędziowych w trakcie chemicznego procesu sieciowania cząsteczek polimeru poddanych działaniu nadtlenu w efekcie, którego następuje tworzenie trójwymiarowej sieci poprzez przestrzenne łączenie

makrocząstek wiązaniemi poprzecznymi. Membrana tylna wytwarzana jest z materiału, którego bazę stanowi matryca polimerowa EPDM modyfikowana nanocząsteczkami. Sposób wytwarzania membrany charakteryzuje się użyciem specjalnego materiału, którego bazę stanowi matryca polimerowa oparta na terpolimerze etylenu, propylenu, dienu oraz kopolimerze etylenu z propylenem użytym w ilości 30 - 55% wagowych. Matryca polimerowa modyfikowana jest cząsteczkami napelnacza o średnicy w zakresie nanocząstek użytymi w ilości 20 - 35% wagowych, rozmieszczonymi jednorodnie w matrycy polimerowej. Z dodatkiem substancji sieciujących stanowiących 5 - 8% wagowych oraz substancji anty starzeniowych stanowiących 2 - 3% wagowych.

(5 zastrzeżeń)

Data wprowadzenia zmiany zastrzeżeń: 2016 08 29

A1 (21) **418046** (22) 2016 07 21(51) **B29C 51/00** (2006.01)

(71) SIROCKA BARBARA LAMIRS, Małkowo

(72) SIROCKI RYSZARD

(54) **Sposób wytwarzania spojlerów**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania spojlerów do samochodów ciężarowych, charakteryzujący się tym, że płyty poliestrowe o polu formowania 2950 x 1950 mm poddaje się grzaniu w pięciu strefach grzewczych od góry z jednoczesnym grzaniem pięć stref grzewczych od dołu z indywidualną regulacją poszczególnych stref grzewczych, w którym uplastycznione tworzywo opada grawitacyjnie w kierunku promienników dolnych, po czym pod regulowanym ciśnieniem w poszczególnych strefach od strony formy prowadzi rozdmuch rozgrzanego materiału oraz wstępne rozciągnięcie materiału przed procesem formowania w trybie negatywowym z wykorzystaniem podciśnienia, następnie rozgrzany materiał poddaje się wstępnemu rozciągnięciu z kontrolą wysokości balona z wykorzystaniem refleksyjnego czujnika podczerwieni, który pozwala na powtarzalność procesową do uzyskania równomiernej grubości materiału na całej jego powierzchni, po czym prowadzi proces formowania przez zasysanie rozgrzanej płyty poliestrowej i utrzymanie podciśnienia, następnie schładza powietrzem w temperaturze otoczenia do uzyskania temperatury 40°C, po czym z modulacją szerokości impulsów powietrznych od 80 do 100 sek. prowadzi proces rozformowywania wypraski i poddaje procesowi obróbki mechanicznej krawędziowej obrzeży oraz poddaje procesowi lakierowania.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) **418135** (22) 2016 07 28(51) **B29D 35/04** (2010.01)**A43B 3/16** (2006.01)**A43B 7/12** (2006.01)

(71) LEMIGO SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Grudziądz

(72) REZMER SEBASTIAN

(54) **Sposób produkcji obuwia z tworzyw termoplastycznych z materiałowym zewnętrznym wykończeniem buta za pomocą wtryskarki do produkcji kaloszy**

(57) Sposób produkcji obuwia charakteryzuje się tym, że wtrysk tworzywa termoplastycznego następuje pomiędzy dwie skarpety. Pierwsza założona bezpośrednio na kopyto formy. Jest to skarpeta technologiczna, umożliwiająca zdjęcie buta po procesie produkcyjnym, jednocześnie stanowiąca wykończenie wewnętrzne obuwia. Druga skarpeta założona na pierwszą stanowi wykończenie zewnętrzne butów. Sposób wtrysku tworzyw termoplastycznych do formy obuwicznej, charakteryzuje się tym, że wylewki kanałów wtryskowych zostały zamocowane w podstopiu kopyt formy i stanowią przedłużenie kanałów wtryskowych, prowadzonych w formie podstopia. Ich długość to odległość pomiędzy dnem formy ślepej, a podstopiem kopyta. W przekroju poprzecznym wylewek wykonano otwory technologiczne, przez które w trakcie wtrysku

tworzywo wydostaje się do przestrzeni wolnej formy produkcyjnej, pomiędzy obie skarpety.

(3 zastrzeżenia)

A1 (21) **418036** (22) 2016 07 21(51) **B32B 3/12** (2006.01)**B32B 3/26** (2006.01)

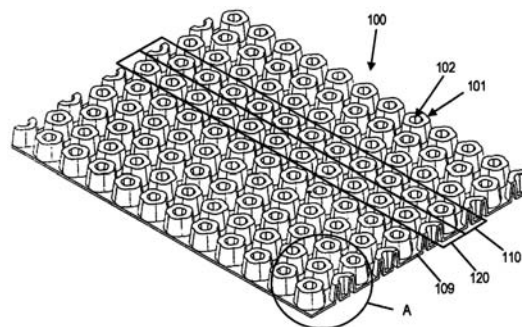
(71) SCIENCE EFFECT SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Białystok

(72) KLIMKIEWICZ ARTUR

(54) **Element strukturalny do płyt drewnopodobnych, oraz płyta z elementem strukturalnym**

(57) Element strukturalny (100) w postaci warstwy materiału, zawierający dolną powierzchnię nośną (109) oraz wystające ku górze pierwsze struktury (101) o pochylonych zewnętrznych ścianach bocznych, zwieńczone górną powierzchnią nośną, charakteryzujący się tym, że ponadto zawiera drugie struktury (102) o pochylonych wewnętrznych ścianach bocznych, wystające w dół i ciągnące się od górnej powierzchni nośnej pierwszej struktury (101) do płaszczyzny wyznaczonej przez dolną powierzchnię nośną (109) elementu strukturalnego (100).

(9 zastrzeżeń)

A1 (21) **418124** (22) 2016 07 28(51) **B32B 21/04** (2006.01)**B32B 37/00** (2006.01)

(71) CDM SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Suwałki

(72) KRÓL GRZEGORZ

(54) **Urządzenie do modyfikacji parametrów wytrzymałościowych profili okiennych z drewna klejonego poprzez wklejanie zbrojenia wiotkiego**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania profili okiennych z drewna klejonego z wklejaniem zbrojeniem włótkim, charakteryzujący się tym, że wzmocnienie w postaci wiązki włókien, pasma maty lub profilu teowego lub krzyżowego wklejane jest pomiędzy lamelami tworzącymi profil bazowy. Zgłoszenie zawiera też układ rolek profilujących i scalających profil złożony z lameli z wklejonym zbrojeniem włótkim charakteryzujący się tym, że wklejanie poprzedzone jest profilowaniem poprzez frezowanie lub nacinanie frezem lub piłą, a elementy składowe profilu po wklejeniu i dociśnięciu w uprzednio wyprofilowanym miejscu są dociskane rolkami scalającymi w całość profil drewna klejonego.

(2 zastrzeżenia)

A1 (21) **418120** (22) 2016 07 27(51) **B32B 27/36** (2006.01)**B65D 65/38** (2006.01)**B65D 65/40** (2006.01)

(71) EUROCAST SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Strzebielino

(72) DZIADOWIEC DAMIAN; SZYMCHAK PIOTR

(54) **Wielowarstwowa folia opakowaniowa, w szczególności spożywcza**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest wielowarstwowa folia opakowaniowa, w szczególności spożywcza, charakteryzująca się tym, że pierwsza warstwa zewnętrzna składa się w co najmniej 90% z pierwotnego surowca PET z co najwyżej 10% - owym dodatkiem poślizgowo - antyblokingowym i stanowi ona od 12% do 25% całościowej grubości folii. Warstwa środkowa składa się w 35 - 45% z płatków PET pochodzących z recyklingu, 35 - 45% z przemiatu folii APET i 15 - 25% z pierwotnego surowca PET i stanowi ona od 60% do 83% całościowej grubości folii. Druga warstwa zewnętrzna składa się w co najmniej 90% z pierwotnego surowca PET z co najwyżej 10% - owym dodatkiem poślizgowo - antyblokingowym i stanowi ona od 5% do 20% całościowej grubości folii. Grubość pierwszej warstwy zewnętrznej i drugiej warstwy zewnętrznej jest różna.

(2 zastrzeżenia)

Data wprowadzenia zmiany zastrzeżeń: 2016 08 17

A1 (21) **418083** (22) 2016 07 26

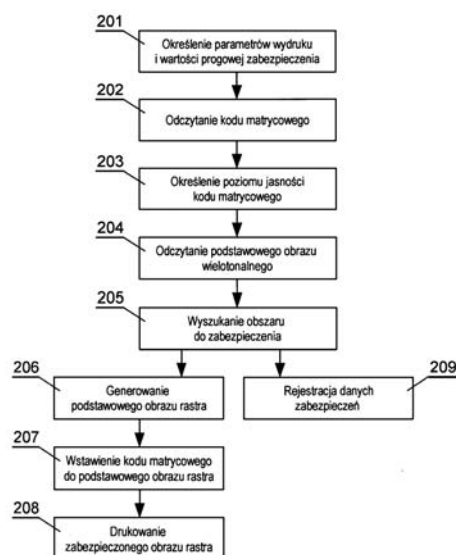
(51) **B41M 3/14** (2006.01)

(71) MELLOW SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Kraków

(72) DĄBROWSKI MARCIN

(54) **Sposób drukowania dokumentów zabezpieczonych**

(57) Sposób drukowania dokumentów zabezpieczonych, schematycznie przedstawiony na rysunku, charakteryzuje tym, że w systemie do druku: określa się w pamięci parametry wydruku, obejmujące co najmniej typ rastra, liniaturę rastra, rozdzielczość maszyny drukującej mierzoną gęstością punktów drukarskich oraz określa się wartość progową zabezpieczenia; za pomocą analizatora jasności połączonego z pamięcią: odczytuje się z pamięci graficzną reprezentację kodu matrycowego dla określonych uprzednio parametrów wydruku; przy czym graficzna reprezentacja kodu matrycowego określa matrycę elementów, z których każdy ma rozmiar od 1 x 1 do 10 x 10 punktów drukarskich; określa się poziom jasności kodu matrycowego jako średnią jasność wszystkich elementów graficznej reprezentacji kodu matrycowego; odczytuje się z pamięci podstawowy obraz wielotonalny do nadrukowania na dokumencie; wyszukuje się w podstawowym obrazie wielotonalnym obszar do zabezpieczenia, o rozmiarze równym rozmiarowi graficznej reprezentacji kodu matrycowego i poziomie jasności o wartości zbliżonej do poziomu jasności kodu matrycowego w zakresie wartości progowej zabezpieczenia; za pomocą procesora rastrującego połączonego z pamięcią, generuje się podstawowy obraz rastra dla podstawowego obrazu wielotonalnego i określonych parametrów wydruku; za pomocą generatora obszaru zabezpieczonego połączonego z pamięcią, układem analizatora jasności i układem procesora rastrującego, modyfikuje się podstawowy



obraz rastra, w obszarze do zabezpieczenia, wstawiając w miejsce obszaru do zabezpieczenia graficzną reprezentację kodu matrycowego i podaje się wynikowo zabezpieczony obraz rastra; za pomocą maszyny drukującej połączonej z układem generatora obszaru zabezpieczonego drukuje się zabezpieczony obraz rastra na podłożu drukowym.

(5 zastrzeżeń)

A1 (21) **417976** (22) 2016 07 15

(51) **B42C 5/04** (2006.01)

(71) LSC COMMUNICATIONS EUROPE SPÓŁKA

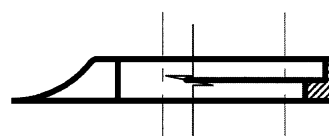
Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Kraków

(72) STAROWICZ TOMASZ

(54) **Nasadka zabezpieczająca obcinane produkty introligatorskie przed powstawaniem zadziórów z wyrywanych włókien materiału podczas obcinania tych produktów**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest nasadka przedstawiona na rysunku do eliminacji wyrywanych włókien materiału podczas obcinania produktów introligatorskich, zwłaszcza o oprawie zeszytowej. Nasadka do eliminacji wyrywanych włókien materiału podczas obcinania produktów introligatorskich jest zamontowana w układzie tnącym maszyny introligatorskiej składającej się z napędzanego noża obcinającego produkt introligatorski we współpracy z przeciw-nożem. Nasadka przymocowana jest do przeciw-noża za pomocą wkretów w taki sposób, że podpira obcinany egzemplarz w rejonie zaokrąglenia grzbietu.

(5 zastrzeżeń)



A1 (21) **418080** (22) 2016 07 25

(51) **B60H 1/04** (2006.01)

(71) CENTRUM ELEKTRONIKI STOSOWANEJ CES SPÓŁKA

Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Kraków

(72) PŁATEK WITOLD

(54) **Układ odzysku ciepła niskotemperaturowego w obiegu mieszanki paliwowo-powietrznej silnika gazowego**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest układ odzysku ciepła niskotemperaturowego w obiegu chłodzenia mieszanki paliwowo - powietrznej silnika gazowego, który charakteryzuje się tym, że układ posiada pompę ciepła wstawioną w obieg zamiast chłodnicy, która pracuje w układzie ciecz/ciecz.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) **418132** (22) 2016 07 28

(51) **B60P 3/10** (2006.01)

B60P 3/06 (2006.01)

B60P 3/073 (2006.01)

B60P 3/077 (2006.01)

(71) LPB SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ

ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Lasowice Wielkie

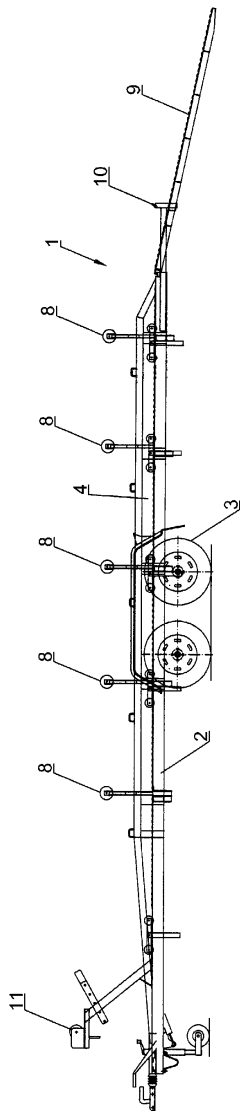
(72) KOS WŁODZIMIERZ

(54) **Przyczepa wielofunkcyjna**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest przyczepa wielofunkcyjna (1), przeznaczona w szczególności do przewozu pojazdów, łodzi oraz innych ładunków, takich jak kontenery lub dłużyce, zawierająca ramę (2) osadzoną na zestawie jezdnym (3). Z ramą (2) połączona jest platforma transportowa (4), zawierająca dwa najazdy umieszczone

czony po bokach przyczepy, pomiędzy którymi znajdują się rolki toczne dla przemieszczania łodzi. Przyczepa charakteryzuje się tym, że rama (2), na jej platformie transportowej (4), zaopatrzona jest w rozmieszczone w niej wzdłuż i w poprzek przyczepy (1) gniazda, w których osadzone są rozłączne moduły rolkowe (8).

(8 zastrzeżeń)



A1 (21) 417991 (22) 2016 07 18

(51) **B61H 15/00** (2006.01)

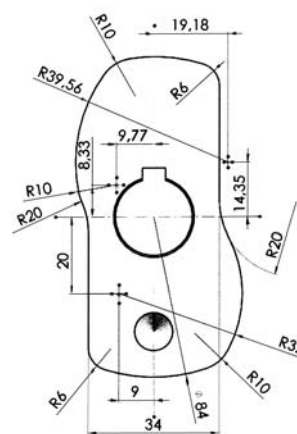
(71) ZUTMAR SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Łódź

(72) DWORCZYK STANISŁAW

(54) **Krzywka niesymetryczna mechanizmu
hamulcowego**

(57) Przedmiotem wynalazku jest krzywka niesymetryczna mechanizmu hamulcowego z samoregulacją luzu znamieną tym, że powierzchnie robocze krzywki niesymetrycznej wyznaczone są przez promienie, odpowiednio dla górnej części (R20, R10 i R39,56) i dolnej części promienie (R10 i R32). Zarys nowej krzywki niesymetrycznej dzięki odpowiedniemu ukształtowaniu górnej powierzchni roboczej, zapewnia likwidację asymetrii w ruchu szczepek hamulcowych względem bębna hamulca.

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 418030 (22) 2016 07 20

(51) **B62B 1/10** (2006.01)

B62B 5/00 (2006.01)

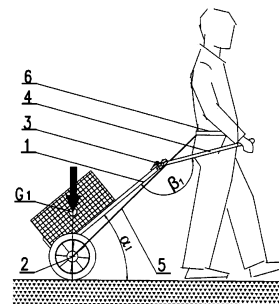
(71) RUSZKOWSKI REMIGIUSZ, Gdynia

(72) RUSZKOWSKI REMIGIUSZ

(54) **Wózek bagażowy**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest wózek bagażowy do transportu bagażu pieszego turysty lub pielgrzyma, w którym do znanego ze stanu techniki dwukołowego wózka dodano rękojeści (4) i połączono je z ramą wózka (1) za pomocą przegubów nastawnych (3), dzięki czemu uzyskuje się możliwość precyzyjnej zmiany położenia środka masy ładunku względem osi kół (2). Zastosowanie linki pociągowej (5) zamocowanej do uchwytów umieszczonych na osi kół i pasa biodrowego (6) pozwala na odciążenie rąk i ogranicza ich rolę jedynie do utrzymania równowagi i kierunku jazdy.

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 418110 (22) 2016 07 27

(51) **B62D 25/20** (2006.01)

B60P 7/08 (2006.01)

B60N 3/04 (2006.01)

(71) OKB JANKOWSKI GOLIŃSKI SPÓŁKA JAWNA, Bukowiec

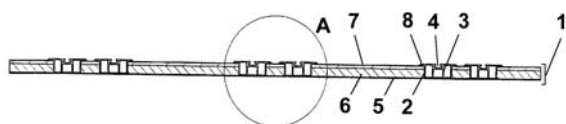
(72) JANKOWSKI MARCIN PIOTR; GOLIŃSKI DAMIAN PAWEŁ

(54) **Podłoga nakładkowa do środków transportu**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest podłoga nakładkowa, dodatkowa podłoga do pojazdów mechanicznych, przeznaczona do mocowania w niej siedzeń, wózków inwalidzkich czy innego wyposażenia. Podłoga nakładkowa ma kształt dostosowany do podłogi macierzystej pojazdu, w którym ma być zamontowana. W płycie (1) składającej się z trzech sklejonych ze sobą warstw (5, 6, 7) są wykonane wzdłużne gniazda osadcze (2), w których umieszczone są szyny mocujące (3) z kształtowym rowkiem (4) u góry, przeznaczonym na elementy łączne wyposażenia. Warstwy płyty (1) to płyta nośna (5), stanowiąca dolną warstwę, warstwę górną stanowi płyta ozdobna (7), a pomiędzy płytą nośną (5) i płytą ozdobną (7) jest warstwa wypełniająca (6). Gniazda osadcze (2), w których osadzone są szyny mocujące (3) są wykonane w płycie ozdobnej (7) i warstwie wypełniającej (6). Dno gniazd osadczych (2) stanowi płyta no-

śna (5), która jest jednolita. Szyny mocujące (3) wkleja się w gniazda osadcze (2) tak, że wzdłużne kołnierze (8) szyn mocujących (3) opierają się o górną powierzchnię warstwy ozdobnej (7). U góry, pomiędzy kołnierzami (8) jest kształtowy rowek (4) o przekroju poprzecznym w postaci odwróconej litery T. W ten rowek (4) wsuwa się elementy łączne wyposażenia, którym mogą być krzesła, wózek inwalidzki, mogą to być także teowe końcówki taśm mocujących ładunek specjalny, umieszczony na podłodze nakładkowej. Po rozmieszczeniu wyposażenia na podłodze nakładkowej wyposażenie blokuje się w szynach mocujących (3). Szyny mocujące (3) i płyta nośna (5) są wykonane z aluminium. Warstwa ozdobna (7) jest wykonana ze sklejki, a warstwa wypełniająca (6) jest wykonana ze styroduru lub styropianu.

(6 zastrzeżeń)



A1 (21) 417967 (22) 2016 07 15

(51) B62D 63/06 (2006.01)

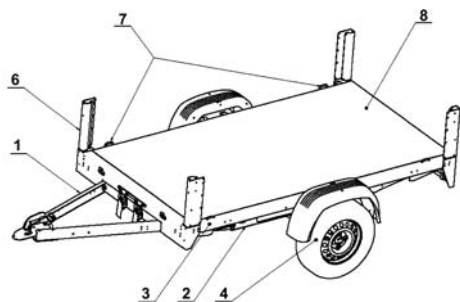
(71) BRENDERUP SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Wieleń

(72) KOZIOŁEK SEBASTIAN; CON MACIEJ; SATKOWSKI JACEK; NOWICKI KRYSZTOF; GRZEŚ JAN; JAWORSKI TOMASZ

(54) Przyczepa wielofunkcyjna

(57) Przyczepa wielofunkcyjna z co najmniej jedną osią jezdnią zawierającą ramę nośną, w której rama nośna podparta jest obrotowo względem mocowania do niej osi jezdnej, dyszel pociągowy, wyjmowaną płytą podłogową, mocowania do montażu akcesoriów do przewozu przedmiotów, charakteryzuje się tym, że ramiona dyszla pociągowego (1) mocowane są w ramie nośnej (2) poprzez mechanizm przesuwu, który posiada rolkę z łożyskiem, która usytuowana jest w otworze wzdłużnym podłużnie nośnych zespołu ramy nośnej (2), do której mocowany jest mechanizm ryglujący położenie dyszla pociągowego (1), z kolei podłużnice nośne połączone są z belkami poprzecznymi usytuowanymi na nich, a na belkach poprzecznych osadzony jest zespół ramy lekkiej (3) złożony z podłużnic lekkich, panelu przedniego oraz panelu tylnego, do którego to panelu przedniego mocowany jest dyszel pociągowy (1), poprzez co najmniej jeden zamek blokujący usytuowany na poprzeczce dyszla pociągowego (1), natomiast mocowania do montażu akcesoriów do przewozu przedmiotów są w postaci uchwytów umieszczonych na podłużnicach lekkich zespołu ramy lekkiej (3), oraz w postaci słupków (6) umieszczonych w narożnych otworach zespołu ramy lekkiej (3).

(10 zastrzeżeń)



A1 (21) 418085 (22) 2016 07 26

(51) B62D 67/00 (2006.01)

B09B 3/00 (2006.01)

B02C 18/00 (2006.01)

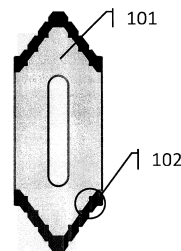
(71) RECYKL ORGANIZACJA ODZYSKU SPÓŁKA AKCYJNA, Śrem

(72) ZAPRZĄSKI PRZEMYSŁAW; SMEKTALSKI ALBERT; SANCEWICZ JANUSZ; STACHOWIAK ROMAN; JASIEWICZ MACIEJ

(54) Nóż stały do cięcia opon

(57) Przedmiotem wynalazku jest nóż stały do cięcia opon, przystosowany do mocowania do obudowy maszyny do cięcia i rozdrabniania opon, charakteryzujący się tym, że jego płaszczyzna rozciągająca posiada rowki (102) prostopadłe do dłuższych krawędzi tej płaszczyzny, o głębokości od 3 mm do 4 mm, korzystnie 3,5 mm.

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) 418086 (22) 2016 07 26

(51) B62D 67/00 (2006.01)

B09B 3/00 (2006.01)

B02C 18/00 (2006.01)

(71) RECYKL ORGANIZACJA ODZYSKU SPÓŁKA AKCYJNA, Śrem

(72) ZAPRZĄSKI PRZEMYSŁAW; SMEKTALSKI ALBERT; SANCEWICZ JANUSZ; STACHOWIAK ROMAN; JASIEWICZ MACIEJ

(54) Sposób predykcji optymalnego momentu wymiany noży w maszynie do rozdrabniania zużytych opon

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób predykcji optymalnego momentu wymiany noży w maszynie do rozdrabniania zużytych opon, polegający na tym, że dokonuje się pomiaru ogólnej wydajności produkcji, określonej jako masa granulatu gumowego pozostałego po oddzieleniu kordu stalowego, zawierającego frakcję główną o rozmiarach ziaren w granicach od 12 mm do 25 mm oraz frakcję podziarnową o rozmiarach ziaren poniżej 12 mm, wytwarzanego w jednostce czasu, oraz pomiaru udziału wagowego frakcji podziarnowej w granulacie gumowym pozostałym po oddzieleniu kordu stalowego i wyznacza się optymalny moment wymiany noży w chwili, gdy jednocześnie zostaną spełnione dwa warunki: udział wagowy frakcji podziarnowej osiągnie poziom co najmniej 48%, ogólna wydajność produkcji spadnie o co najmniej 22% w stosunku do wydajności w momencie rozpoczęcia pracy z ostrymi nożami.

(2 zastrzeżenia)

A1 (21) 418087 (22) 2016 07 26

(51) B62D 67/00 (2006.01)

B09B 3/00 (2006.01)

B02C 18/00 (2006.01)

(71) RECYKL ORGANIZACJA ODZYSKU SPÓŁKA AKCYJNA, Śrem

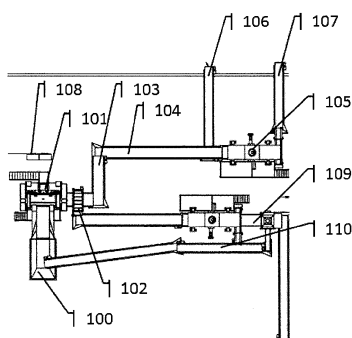
(72) ZAPRZĄSKI PRZEMYSŁAW; SMEKTALSKI ALBERT; SANCEWICZ JANUSZ; STACHOWIAK ROMAN; JASIEWICZ MACIEJ

(54) Urządzenie do predykcji optymalnego momentu wymiany noży w maszynie do rozdrabniania zużytych opon

(57) Przedmiotem wynalazku jest urządzenie do predykcji optymalnego momentu wymiany noży w maszynie do rozdrabniania zużytych opon charakteryzujące się tym, że zawiera: przesiewacz (105) przystosowany do rozdzielania frakcji głównej

o rozmiarach ziaren w granicach 12 mm do 25 mm od frakcji podziarnowej o rozmiarach ziaren poniżej 12 mm, taśmociąg frakcji głównej (107) przystosowany do ważenia frakcji głównej, taśmociąg frakcji podziarnowej (106) przystosowany do ważenia frakcji podziarnowej, układ predykcyjny przystosowany do: otrzymywania wyników pomiaru masy frakcji głównej i frakcji podziarnowej produkowanej w jednostce czasu, wyznaczania ogólnej wydajności produkcji, określonej jako masa granulatu gumowego pozostałego po oddzieleniu kordu stalowego, zawierającego frakcję główną oraz frakcję podziarną, produkowana w jednostce czasu, wyznaczania udziału wagowego frakcji podziarnowej w granulacie gumowym pozostałym po oddzieleniu kordu stalowego oraz sygnalizowania optymalnego momentu wymiany noży w chwili, gdy jednocześnie zostaną spełnione dwa warunki: udział wagowy frakcji podziarnowej osiągnie określony poziom, korzystnie co najmniej 48%, ogólna wydajność produkcji spadnie do określonego poziomu, korzystnie spadnie o co najmniej 22% w stosunku do wydajności w momencie rozpoczęcia pracy z ostrymi nożami.

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) **418729** (22) 2016 06 10

(51) **B64C 23/06** (2006.01)

(71) KARSKI JANUSZ, Żagań

(72) KARSKI JANUSZ

(54) **Rozpraszacz wiru indukowanego w skrzydle lotniczym, tzw. WINGLET**

(57) Z uwagi na złożoność praw fizyki w aerodynamice skrzydła lotniczego każdy element, konstrukcyjny umocowany do końcówki skrzydła wzdłuż jego cięciwy w celu rozproszenia wiru indukowanego należy uznać za rozpraszacz tego wiru.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) **418005** (22) 2016 07 18

(51) **B64C 37/02** (2006.01)

B64F 3/00 (2006.01)

(71) HABRYŃ ANDRZEJ STANISŁAW, Wolbrom

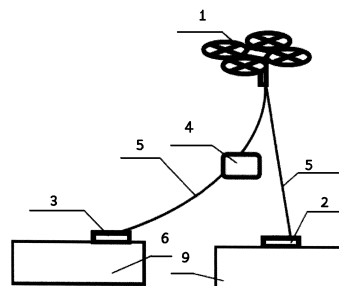
(72) HABRYŃ ANDRZEJ STANISŁAW

(54) **Sposób przemieszczania bezpilotowych stacji bazowych bezpilotowych statków powietrznych na uwięzi**

(57) Wynalazek o nazwie Sposób przemieszczania bezpilotowych stacji bazowych bezpilotowych statków powietrznych na uwięzi stanowi rozwiązanie problemu zapewnienia wysokiej długotrwałości lotu, odporności na warunki atmosferyczne oraz dużego zasięgu działania, w warunkach utrudnionej dostępności dla przemieszczania przewoźnych stacji bazowych takich jak bagna, góry, lasy itd. Sposób przemieszczania bezpilotowych stacji bazowych bezpilotowych statków powietrznych na uwięzi wg wynalazku charakteryzuje się tym, że: przemieszczanie stacji bazowej (4) odbywa się w taki sposób, że z bezpilotowego statku latającego (1) opuszczany jest moduł ustalający (3) i mocowany na elemencie oporowym (9) do zamocowania stacji bazowej (4) po czym stacja bazowa (4) przemieszcza się po ciągnie kablowym (5), opuszczana jest na moduł ustalający (3) i mocowana, a moduł łączący (2) zamocowany do elementu oporowego (6) jest odłączany, podciągany

za pomocą ciągną (5) do bezpilotowego statku latającego (1) i cała sekwencja przemieszczania jest możliwa do powtórzenia.

(9 zastrzeżeń)



A1 (21) **418112** (22) 2016 07 27

(51) **B65G 67/24** (2006.01)

B60P 1/00 (2006.01)

B66F 9/19 (2006.01)

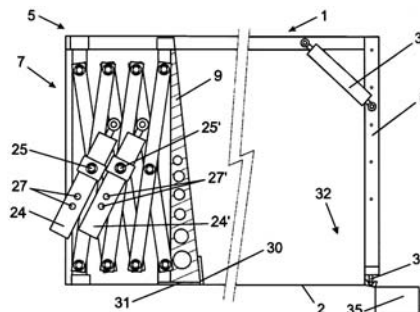
(71) NIESKÓRSKI ROBERT PPHU AUTO-TECH, Czerwin

(72) NIESKÓRSKI ROBERT

(54) **Skrzynia ładunkowa z urządzeniem do poziomego przemieszczania ładunku, w szczególności do rozładunku towaru z przestrzeni ładunkowej**

(57) Skrzynia ładunkowa (1) zawiera podłogę (2), ściany boczne, przedni kraniec (5), ścianę tylną (6) i urządzenie (7) do przemieszczania ładunku, usytuowane w stanie złożonym w sąsiedztwie części przeciwległej do strefy rozładunkowej, zawierające stały element oporowy, przytwierdzony do części przeciwległej do strefy rozładunkowej, przesuwany element oporowy (9) i co najmniej jeden zespół rozpychający, łączący przesuwany stały element oporowy i przesuwany element oporowy (9). Zespołem rozpychającym jest układ nożycowy, zawierający co najmniej jeden człon nożycowy.

(15 zastrzeżeń)



A1 (21) **418089** (22) 2016 07 27

(51) **B66B 17/04** (2006.01)

B66B 17/00 (2006.01)

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

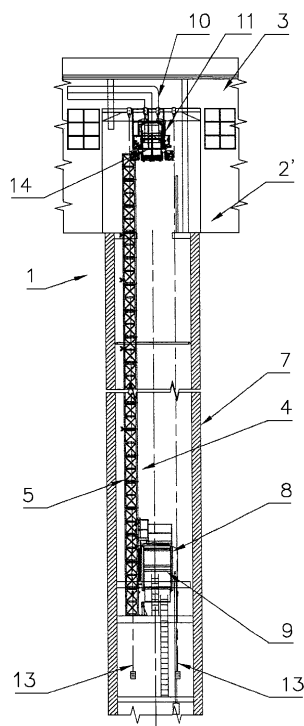
(72) OLSZEWSKI JANUSZ; RATUSZNY KRYSZTOF; FIUTKA LUDWIK

(54) **Układ wyciągów szybowych, zwłaszcza w płytym szybie do transportu osób**

(57) Zgłoszenie dotyczy układu wyciągów szybowych, zwłaszcza w płytym szybie dla transportu osób, znajdującego zastosowanie w szczególności w zabytkowych kopalniach podziemnych. W szybie (1) zamontowany jest wyciąg dźwignicowy stały (4) z masztom kratownicowym (5), zamocowanym na sztywno do dźwigarów osadzonych w obudowie (7) szybu (1). Klatka szybowa (8) tego wyciągu dźwignicowego stałego (9) ma zintegrowany napęd, dzięki któremu przemieszcza się po maszcie kratownicowym (5), przy czym ma dwa naprzeciwległe boki zamykane bramkami (9). Ponadto w szybie (1) zamocowany jest również wyciąg pomocniczy (10) z klatką szybową (11) podwieszoną na linie wyciągowej, która ma

również dwa leżące naprzeciw siebie boki zamykane bramkami (14). Bramki (9) klatki szybowej (8) wyciągu stałego (4) i bramki (14) klatki szybowej (11) wyciągu pomocniczego (10) są do siebie usytuowane równolegle, umożliwiając przejście osób przy postoju klatek szybowych (8, 11) na tym samym poziomie. Korzystnie klatka szybowa (11) ma rozkładany pomost i osłony boczne.

(4 zastrzeżenia)



DZIAŁ C

CHEMIA I METALURGIA

A1 (21) **420675** (22) 2017 02 28

(51) **C01B 32/23** (2017.01)

- (71) INSTYTUT METALI NIEŻELAZNYCH, Gliwice;
CHEMIPROJEKT SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Lubin
(72) ROZWADOWSKI JULIAN; WOŹNIAKOWSKI KRZYSZTOF;
WASIŃSKI KRZYSZTOF; WALKOWIAK MARIUSZ;
PÓŁROLNICZAK PAULINA; KOPCZYK MACIEJ

(54) **Sposób otrzymywania tlenku grafitu**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób otrzymywania tlenku grafitu w środowisku kwasu siarkowego (VI) o stężeniu od 80 do 100%, z grafitu w obecności azotanu sodu lub potasu jako utleniacza pomocniczego i obecności manganianu (VII) sodu lub potasu jako utleniacza głównego, polegający na wymieszaniu składników wyjściowych w temperaturze od -10°C do 20°C, a następnie podgrzaniu do temperatury od 20 do 55°C i utrzymywaniu tej temperatury przez 30 min do 48 h, a następnie wydzieleniu powstałego tlenku grafitu przez zmieszanie mieszaniny poreakcyjnej z wodnym roztworem nadtlenu wodoru o stężeniu od 1 do 10% i oddzieleniu go za pomocą filtracji lub wirowania lub technik membranowych, w tym dializy, a następnie wielokrotne przemywanie wodą, roztwo-

rem kwasu solnego o stężeniu od 1% do 15% i ponowne przemywanie wielokrotnie wodą do uzyskania pH odcieku wyższego od 5, charakteryzuje się tym, że grafit, utleniacz pomocniczy i utleniacz główny miesza się w postaci zawiesin lub/i roztworów wodnych lub w kwasie siarkowym o stężeniu od 0,1 do 80% lub w oleum (dymiący kwas siarkowy) o stężeniu od 1 do 65% SO₃ w H₂SO₄ w takiej proporcji, aby uzyskać zawiesinę tych reagentów w kwasie siarkowym (VI) o stężeniu od 80 do 100%, korzystnie 95% i dalej prowadzi proces utleniania grafitu, po czym uzyskany tlenek grafitu oddziela się i oczyszcza w znany sposób.

(4 zastrzeżenia)

A1 (21) **418008** (22) 2016 07 18

(51) **C01B 32/152** (2017.01)

C07C 323/52 (2006.01)

- (71) UNIWERSYTET W BIAŁYMSTOKU, Białystok
(72) PŁOŃSKA-BRZEZIŃSKA MARTA ELIZA;
MYKHAILIV OLENA; BRZEZIŃSKI KRZYSZTOF

(54) **Sposób domieszkowania wielowarstwowych fulerenów**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób domieszkowania wielowarstwowych fulerenów (nanocieków węglowych), polegający na modyfikowaniu powierzchni wielowarstwowych fulerenów atomami siarki na drodze syntezy post-preparatywnej. Wielowarstwowe fulereny poddaje się utlenieniu za pomocą kwasu azotowego, a następnie stosuje się siarkę. Mieszaninę poddaje się reakcji termicznej.

(1 zastrzeżenie)

Data wprowadzenia zmiany zastrzeżeń: 2016 11 08

A1 (21) **418097** (22) 2016 07 25

(51) **C02F 3/30** (2006.01)

C02F 3/34 (2006.01)

- (71) MPWIK SPÓŁKA AKCYJNA, Wrocław;
POLITECHNIKA WROCŁAWSKA, Wrocław
(72) MUSZYŃSKI HUBALDO MATEUSZ; JANIĄK KAMIL;
SZTELA RYSZARD; Miodoński Stanisław;
KNAP MARTA; BALBIERZ PIOTR; RUCKA KATARZYNA;
DUDKOWSKI LESZEK; GEMZA NATALIA;
KONIECZNY TOMASZ

(54) **Sposób wytwarzania bakterii nityfikacyjnych (AOB)**

(57) Zgłoszenie dotyczy sposobu wytwarzania bakterii nityfikacyjnych AOB (ammonia oxidizing bacteria), przeznaczonych do komory osadu czynnego, w którym prowadzi się skróconą nityfikację, pełną nityfikację lub wytwarza się azotyny na potrzeby procesu anammox. Sposób polega na tym, że do wsadowego reaktora hodowlanego, wprowadza się zaszczep osadu czynnego, zawierający bakterie z grupy AOB (ammonia oxidizing bacteria) oraz NOB (nitrite oxidizing bacteria) i hoduje się bakterie nityfikacyjne AOB przy jednoczesnym inhibitowaniu wzrostu bakterii NOB, poprzez traktowanie zaszczepu wolnym amoniakiem (FA), generowanym w trakcie jednoczesnego napełniania reaktora ściekami, o dużym stężeniu azotu amonowego, przy stężeniu wolnego amoniaku wystarczającym do inhibicji bakterii NOB, korzystnie utrzymywanym w granicach 0,2 - 3,6 g N - NH₃/m³. Ponadto reguluje się ilość wprowadzanych do reaktora ścieków, podczas pojedynczego napełniania oraz objętość wprowadzanego do reaktora ze ściekami zaszczepu. W procesie hodowli bakterii AOB utrzymuje się wiek osadu w zakresie od 1 - 10 dób, stężenie tlenu w granicach od 0,5 - 2,5 g O₂/m³, temperaturę w zakresie od 20 - 40°C, pH od 6,5 - 8,0, a stężenie osadu w zakresie 1 - 10 kg sm/m³.

(6 zastrzeżeń)

A1 (21) **418130** (22) 2016 07 28

(51) **C02F 11/12** (2006.01)

B02C 18/06 (2006.01)

B01D 33/048 (2006.01)

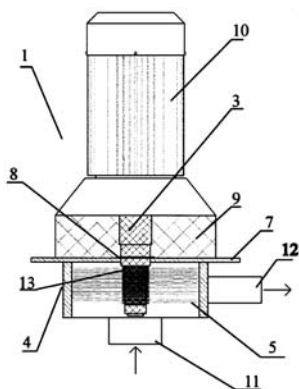
(71) DREWNIAŃY JAKUB, Pszów

(72) DREWNIAŃY JAKUB

(54) **Układ zagęszczania i dezintegracji osadu nadmiernego, dezintegrator, zwłaszcza osadów ściekowych oraz urządzenie spiętrzające zagęszczarki**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest układ zagęszczania i dezintegracji osadu nadmiernego, zawierający zagęszczarkę oraz układ dezintegracji osadów, gdzie układ dezintegracji osadów zawiera zbiornik na osad o pojemności minimum 0,3 m³, połączony z obudową zagęszczarki w taki sposób, że otwór wlotowy zbiornika znajduje się pod miejscem spadania osadu z taśmy zagęszczarki oraz wylot umiejscowiony przed pompą ewakuacyjną, przy czym do zbiornika zamontowany jest co najmniej jeden dezintegrator (1), do którego głowicy dezintegracyjnej doprowadzony jest osad ze zbiornika i odprowadzony jest rozdrobniony osad do zbiornika. Zgłoszenie zawiera też dezintegrator, zwłaszcza do osadów ściekowych, posiadający cylindryczny korpus z rurowym wlotem i wylotem oraz komorą mieszania, w której znajduje się zespół dyskowych noży zamocowanych poprzecznie do osi wału, przy czym wał jest wyposażony w napęd połączony kołnierzem z pokrywą korpusu, gdzie korpus (4) posiada wlot (11) umieszczony w osi wału (3) oraz wylot (12) umieszczony na pobocznicę korpusu (4), pod kątem 45° - 135° w stosunku do osi wału (3), gdzie zespół noży dyskowych tworzy umieszczoną w korpusie (4) w komorze mieszania głowicę dezintegracyjną, składającą się z 5 - 50 współosiowych noży dyskowych (5) o prędkości obrotowej 1000 - 10000 obr/min. Przedmiotem zgłoszenia jest urządzenie spiętrzające zagęszczarki taśmowej osadu nadmiernego, zawierające co najmniej jedną poprzeczkę o podłużnym kształcie, gdzie co najmniej jedna poprzeczka osadzona jest najwyżej 5 mm nad taśmą zagęszczarki taśmowej, poprzecznie do kierunku przesuwu taśmy.

(9 zastrzeżeń)



A1 (21) **418053** (22) 2016 07 22

(51) **C04B 18/04** (2006.01)

C04B 18/12 (2006.01)

C04B 24/24 (2006.01)

E02B 3/16 (2006.01)

(71) WOJAK EUGENIUSZ PPUH WOLIMEX, Limanowa

(72) WOJAK-ĆWIK JOANNA

(54) **Spoivo mineralne do naprawy i uszczelniania wałów przeciwpowodziowych oraz sposób naprawy i uszczelniania wałów przeciwpowodziowych z wykorzystaniem spoivo mineralnego**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest spoivo mineralne do stabilizacji i uszczelniania gruntu, zwłaszcza do stabilizacji i uszczelniania wałów przeciwpowodziowych, które charakteryzuje się tym, że zawiera wagowo 75 - 82% drobnych frakcji kruszywa w postaci materiału odpadowego po cięciu i obróbce kamienia i/lub pozostałości po płukaniu i sortowaniu żwiru, 10 - 14% cementu, korzystnie o klasie wytrzymałości 42,5R, 2 - 6% popiołów lotnych oraz substancje dodatkowe wybrane z grupy: polikarboksylat, lateks i poliakrylan sodu. Zgłoszenie zawiera też sposób stabilizacji i uszczelniania gruntu,

zwłaszcza stabilizacji i uszczelniania wałów przeciwpowodziowych, który charakteryzuje się tym, że do otworów wykonanych w podłożu wtlacza się pod ciśnieniem spoiwo mineralne zawierające 75 - 82% drobnych frakcji kruszywa w postaci materiału odpadowego po cięciu i obróbce kamienia i/lub pozostałości po płukaniu i sortowaniu żwiru, 10 - 14% cementu, korzystnie o klasie wytrzymałości 42,5R, 2 - 6% popiołów lotnych oraz substancje dodatkowe wybrane z grupy: polikarboksylat, lateks i poliakrylan sodu.

(16 zastrzeżeń)

A1 (21) **418100** (22) 2016 07 26

(51) **C04B 28/16** (2006.01)

C04B 28/04 (2006.01)

C04B 28/06 (2006.01)

C04B 18/12 (2006.01)

C04B 14/04 (2006.01)

(71) WOJAK PAWEŁ FPHU PAWLIMEX, Limanowa

(72) WOJAK PAWEŁ

(54) **Sposób wytwarzania spoiwa mineralnego oraz spoiwo mineralne**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania spoiwa mineralnego, który charakteryzuje się tym, że stosuje się substancje suche, odpowiednio w ilościach wagowych: 22 - 37% anhydrytu; 10 - 16% montmorylonitu; 17 - 33% cementu portlandzkiego, korzystnie o klasie wytrzymałości 42,5 R; 21 - 28,5% cementu glinowego; 7 - 14% amorficznej frakcji piaskowca, które miesza się ze sobą, po czym, dodaje się wodę w stosunku wodno - materiałowym 2 - 1, 5 : 1, a następnie tak sporządzony zaczyn homogenizuje się, mieszając od 30 sekund do 2 minut, zaś spoiwo mineralne składa się z anhydrytu w ilości 22 - 37% wagowo; montmorylonitu w ilości od 10 - 16% wagowo; cementu portlandzkiego w ilości od 17 - 33% wagowo; cementu glinowego w ilości od 21 do 28,5% wagowo; amorficznej frakcji piaskowca w ilości od 7 - 14% wagowo oraz wody, w stosunku wodno - materiałowym 2 - 1, 5 : 1. Przedmiotem zgłoszenia jest też spoiwo mineralne o wysokim stopniu uwodnienia, charakteryzujące się tym, że jako składniki suche zawiera wagowo: anhydryt w ilości 22 - 37%, montmorylonit w ilości od 10 - 16%, cement portlandzki, korzystnie w klasie wytrzymałości 42,5 R w ilości od 17 - 33%, cement glinowy w ilości 21 do 28,5% i amorficzną frakcję piaskowca w ilości od 7 - 14% oraz wodę w stosunku wodno - materiałowym 2 - 1, 5 : 1.

(10 zastrzeżeń)

A1 (21) **417966** (22) 2016 07 15

(51) **C04B 35/468** (2006.01)

H01G 4/12 (2006.01)

(71) UNIWERSYTET ŚLĄSKI W KATOWICACH, Katowice

(72) WODECKA-DUŚ BEATA;

ADAMCZYK-HABRAJSKA MAŁGORZATA;

BOCHENEK DARIUSZ; DZIK JOLANTA;

KOZIELSKI LUCJAN

(54) **Sposób otrzymywania ultrakondensatora ceramicznego oraz szkło specjalne**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób otrzymywania ultrakondensatora ceramicznego na bazie $Ba_{1-x}La_xTi_{1-x/4}O_3$, charakteryzuje się tym, że tlenki i węglan baru $BaCO_3 + La_2O_3 + TiO_2$ w stosunku molowym dla koncentracji $x = 0,1 \div 0,5$, korzystnie 0,4 miesza się, syntezuje w temperaturze 950°C w czasie 2 godzin i poddaje zmieleniu, a następnie miesza się otrzymany materiał bazowy w ilości od 90 do 99% wagowych, korzystnie 96% wagowych, z domieszką modyfikującą, w ilości od 1 do 10% wagowych, korzystnie 4% wagowych i poddaje się zmieleniu aż do uzyskania jednorodnej mieszaniny, przy czym domieszkę modyfikującą w postaci szkła specjalnego sporządza się w ten sposób, że w temperaturze 900°C spieka się mieszaninę tlenków B_2O_3 w ilości od 10 do 25% wagowych, korzystnie 18,4% wagowych, PbO w ilości od 61 do 88% wagowych, korzystnie 73,4% wagowych, Al_2O_3 w ilości od 1 do 7% wagowych, korzystnie 5,2% wagowych i WO_3 w ilości od 1 do 7% wagowych, korzystnie 3%

wagowych, szybko studzi, korzystnie metodą wylania roztopionego szkła na metalową płytę a następnie rozdrabnia, mieli, prasuje i spieka korzystnie w temperaturze 1250°C, w czasie 2 h. Przedmiotem zgłoszenia jest także wyżej wspomniane szkło specjalne.

(2 zastrzeżenia)

A1 (21) 418018 (22) 2016 07 19

(51) C05B 1/10 (2006.01)

C05B 1/02 (2006.01)

C05C 9/00 (2006.01)

B01J 19/18 (2006.01)

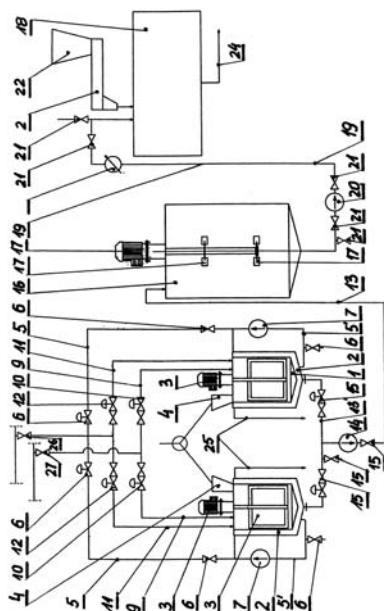
(71) FOSFAN SPÓŁKA AKCYJNA, Szczecin

(72) WARENIK MIROSLAW; CYDZIK EUGENIUSZ

(54) Instalacja do wytwarzania nawozów mocznikowo-superfosfatowych

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest instalacja do wytwarzania nawozów mocznikowo-superfosfatowych. Instalacja do produkcji nawozów mocznikowo-superfosfatowych charakteryzuje się tym, że zawiera co najmniej jeden reaktor (1) z płaszczem chłodzącym (2) i mieszadłem (3), w górnej części reaktora (1) usytuowany jest lej zasypowy (4) mocznika i rurociąg wody chłodzącej (5) z zaworami (6) połączony z płaszczem chłodzącym (2). W górnej ścianie reaktora (1) zamocowany jest rurociąg (9) dostarczający kwas z zaworami (10), oraz rurociąg wody procesowej (11) z zaworami (12), natomiast centralnie umieszczone jest mieszadło z napędem (3). W dnie reaktora (1) zamocowany jest rurociąg tranzytowy (13) z pompą (14) i zaworami (15) łączący reaktor (1) ze zbiornikiem pośrednim (16) wyposażonym w mieszadło z napędem (17), natomiast zbiornik pośredni (16) połączony jest z komorą ciągłą (18) za pośrednictwem rurociągu (19) zawierającego pompę (20) i zawory (21), w górnej części komory ciągłej (18) osadzony jest lej zasypowy (22) z wagą dozującą, a w dolnej części komory ciągłej (18) zamontowany jest rurociąg spustowy (24). Urządzenie korzystnie zawiera dwa reaktory w dolnej części połączone rurociągami (13') z zaworami, do którego zamontowany jest rurociąg tranzytowy (13) z pompą (14).

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) 418092 (22) 2016 07 25

(51) C05D 11/00 (2006.01)

C05D 3/02 (2006.01)

C05D 5/00 (2006.01)

C05D 3/00 (2006.01)

(71) POLCALC SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Łódź

(72) GÓRA MICHAŁ

(54) Sposób wytwarzania granulowanego nawozu wapniowo-magnezowego

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania granulowanego nawozu wapniowo – magnezowego, który polega na zastosowaniu mieszaniny surowców węglanu magnezu i węglanu wapnia o silnym stopniu rozdrobnienia, co znacząco podnosi efektywność odkwaszania gleby i pobierania przez rośliny pierwiastków wapnia i magnezu. Sposób ten polega na wymieszaniu frakcji pylistej węglanu wapnia i węglanu magnezu - 100% masy poniżej 100 mikronów - a następnie zgranulowaniu na mokro, przy użyciu spoiwa organicznego na granulatorze talerzowym.

(2 zastrzeżenia)

A1 (21) 418000 (22) 2016 07 19

(51) C05F 11/00 (2006.01)

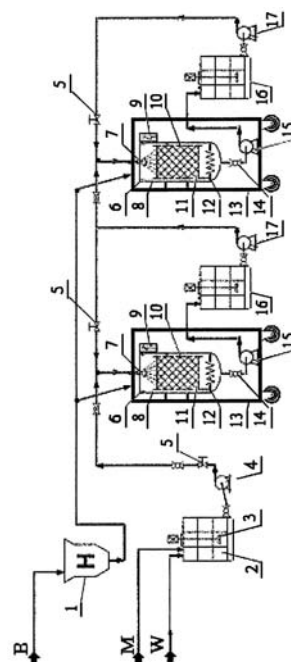
A23K 20/00 (2016.01)

(71) POLITECHNIKA WROCŁAWSKA, Wrocław

(72) CHOJNACKA KATARZYNA; SAMORAJ MATEUSZ; TUHY ŁUKASZ

(54) Instalacja do wzbogacania biomasy w mikroelementy metodą biosorpcji

(57) Instalacja do wzbogacania biomasy w mikroelementy metodą biosorpcji, przeznaczona do prowadzenia procesu wiązania jonów mikroelementów do sorbentów pochodzenia biologicznego o wysokiej gęstości usypowej, na drodze biosorpcji, wyposażona w reaktory i pompy charakteryzuje się tym, że zawiera co najmniej jeden reaktor pracujący w trybie reaktora kolumnowego (10) i/lub co najmniej jeden reaktor pracujący w trybie reaktora mieszalnikowego, które zbudowane są ze zbiornika reaktora (8) oraz wymiennej pokrywy (6), która zawiera otwór odpowietrzający i zawór wlotowy oraz wyposażona jest w mieszadło reaktora przeznaczone dla reaktorów w trybie pracy mieszalnikowej lub w zraszacz złoża (7) przeznaczony dla reaktorów w trybie pracy kolumnowej, oraz każdy wyposażony jest w pH-regulator (9), grzałkę termostатовaną (12), zawór wylotowy (14), przy czym reaktor pracujący w trybie kolumnowym (10) wyposażony jest w dno sitowe (11), natomiast reaktor pracujący w trybie reaktora kolumnowego (10) i/lub reaktor pracujący w trybie reaktora mieszalnikowego połączone są od strony wlotu ze zbiornikiem homogenizatora biomasy (1) oraz zbiornikiem roztworu mikroelementów (2) poprzez pompę perystaltyczną (4) oraz zawór regulacyjny (5) za pośrednictwem przewodów doprowadzających, a od strony zaworu wylotowego (14) reaktor pracujący w trybie reaktorów kolumnowych (10) połączony jest ze zbiornikiem roztworu zawracanego (16) poprzez



pompe perystaltyczną odbierającą (15) oraz ze zraszaczem złoza (7) reaktora pracującego w trybie kolumnowym (10) poprzez pompe perystaltyczną zasilającą (17), za pośrednictwem przewodów odprowadzających, z kolei reaktor pracujący w trybie mieszalnikowym poprzez pompe perystaltyczną odbierającą (15) połączony jest z sedimentatorem i zbiornikiem roztworu poprocesowego, za pośrednictwem przewodów odprowadzających, ponadto instalacja wyposażona jest w tablicę sterującą z niezależnymi włącznikami do każdego z urządzeń.

(13 zastrzeżeń)

A1 (21) **418064** (22) 2016 07 22

(51) **C07C 17/23** (2006.01)

C03C 8/20 (2006.01)

A61L 9/00 (2006.01)

A61L 2/232 (2006.01)

A61L 2/238 (2006.01)

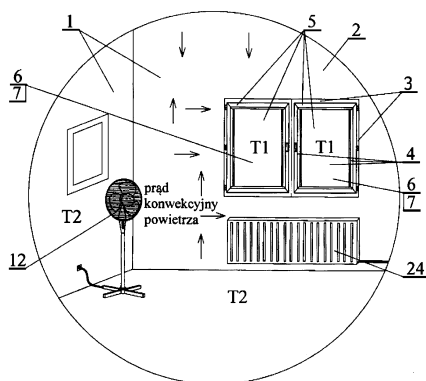
(71) DOROS TEODORA D.A. GLASS, Rzeszów

(72) DOROS WIEŚŁAW

(54) **Sposób samoczynnego i/lub wspomaganego niszczenia drobnoustrojów wewnątrz zamkniętych pomieszczeń oraz okno i panel do stosowania tego sposobu**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób samoczynnego i/lub wspomaganego niszczenia drobnoustrojów, zwłaszcza grzybów i bakterii wewnątrz zamkniętych pomieszczeń, zarówno w budownictwie mieszkaniowym, biurowym, szpitalnym i innym użyteczności publicznej oraz okno i panel do stosowania tego sposobu. Istota sposobu polega na tym, że w zależności od potrzeb użytkownika pomieszczenia jest on realizowany za pomocą konkretnego środka technicznego lub kilku środków technicznych, realizujących ten sam cel metodą samoczynną lub/i wspomaganą, która polega na tym, że w ścianie frontowej (2) pomieszczeń zamkniętych (1) montuje się okna (5), korzystnie jedno lub więcej komorowe, których szyby wewnętrzne (6) na ich zewnętrznych powierzchniach, usytuowanych od strony wnętrza tych pomieszczeń, posiadają powłokę biobójczą antyseptyczną – fotokatalityczną, wykonaną z dwutlenku tytanu w formie anatazu domieszkowanego srebrem, miedzią oraz niobem lub z dwutlenku tytanu w formie rutylu domieszkowanego siarczkiem kadmu, a na ich przeciwnych wewnętrznych powierzchniach posiadają powłokę niskoemisyjną, stanowiącą układ wielowarstwowy typu tlenek metalu - metal - tlenek metalu. Następnie zamyka się drzwi tych pomieszczeń, w wyniku czego na skutek występującej różnicy temperatur (T1 i T2) na tych szybach oraz w powietrzu tego pomieszczenia wymuszana jest konwekcja swobodna lub konwekcja swobodna wzmacniana konwekcją wymuszoną działaniem wentylatora lub/i grzejnika konwertorowego (24), wywołująca prąd konwekcyjny tego powietrza, które przemieszcza się po powierzchniach tych powłok biobójczych, powodując samoczynne lub/i wspomagane niszczenie grzybów i bakterii znajdujących się w tym pomieszczeniu.

(17 zastrzeżeń)



A1 (21) **418011** (22) 2016 07 18

(51) **C07D 317/36** (2006.01)

C07B 61/00 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA ŚLĄSKA, Gliwice

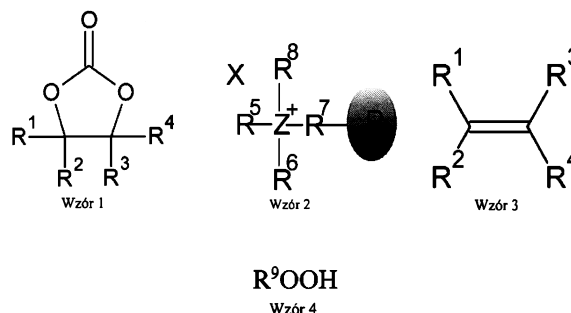
(72) JASIAK KATARZYNA; SIEWNIAK AGNIESZKA;

BAJ STEFAN; KOTYRBA ŁUKASZ

(54) **Sposób otrzymywania cyklicznych węglanów alkilenowych**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób otrzymywania cyklicznych węglanów alkilenowych o ogólnym wzorze 1, który polega na tym, że do reaktora wprowadza się alken o wzorze ogólnym 3 i wodoronadtlenek alkilowy o wzorze ogólnym 4 w ilości 1 ÷ 2 mol wodoronadtlenku alkilu na 1 mol alkenu, korzystnie 1,1 mol oraz katalizator acetyloacetonian molibdenyłu w ilości 0,0005 ÷ 0,005 mol acetyloacetonianu molibdenyłu na 1 mol alkenu, korzystnie 0,001 mol, następnie całość miesza się w temperaturze 70 ÷ 110°C, korzystnie 100°C w czasie co najmniej 1 godziny, po czym schładza się do 20°C, do tak przygotowanej mieszaniny reakcyjnej dodaje się immobilizowany katalizator oparty na halo-genku tetraalkilooniowym immobilizowanym na nośniku polimerowym o ogólnym wzorze 2, korzystnie chloru tributylometylamoniowym immobilizowanym na polistyrenie usieciowanym diwinylobenzenem, w ilości 0,001 ÷ 0,3 mol katalizatora na 1 mol alkenu, korzystnie 0,01 mol oraz wodny kompleks bromku cynku, w ilości 0,001 ÷ 0,1 na 1 mol alkenu, korzystnie 0,003 mol, przy czym stosunek molowy bromku cynku(II) do wody wynosi od 10:1 do 5:1, korzystnie 5:1, następnie dodaje się ditlenek węgla, tak aby ciśnienie ditlenku węgla w reaktorze wynosiło 0,5 ÷ 3 MPa, korzystnie 0,9 MPa, całość ponownie miesza się i prowadzi się reakcję w temperaturze 70 ÷ 110°C, korzystnie 100°C przez 4 - 10 godzin, immobilizowany katalizator odsąca się, przesączając ekstrahuje etanolem i odsąca się wytrącony acetyloacetonian molibdenyłu.

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) **418019** (22) 2016 07 19

(51) **C07D 409/12** (2006.01)

A61K 31/435 (2006.01)

A61P 25/00 (2006.01)

(71) ADAMED SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ

ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Piętków

(72) RUSIECKI RAFAŁ; ŚNIEŻEK MARCIN

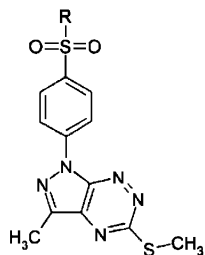
(54) **Sposób wytwarzania brekspirazuolu, związki pośrednie stosowane w tym sposobie oraz sposób ich wytwarzania**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania brekspirazuolu obejmujący etap a) reakcji 4-[(2-okso-1,2-dihydrochinolin-7-yl)oksy]butanalu z 1-(1-benzotiofen-4-yl)piperazyną lub jej solą w rozpuszczalniku ewentualnie w obecności katalizatora oraz etap b) redukcji soli iminiowej utworzonej w etapie a) za pomocą środka redukującego w rozpuszczalniku ewentualnie w obecności katalizatora. Przedmiotem zgłoszenia są również związki pośrednie stosowane w wytwarzaniu brekspirazuolu oraz sposób wytwarzania tych związków pośrednich.

(24 zastrzeżenia)

A1 (21) **418047** (22) 2016 07 21(51) **C07D 471/10** (2006.01)
C07D 491/147 (2006.01)
A61P 31/04 (2006.01)(71) INSTYTUT CHEMII ORGANICZNEJ POLSKIEJ AKADEMII
NAUK, Warszawa; UNIwersytet MEDYCZNY
W BIAŁYMSTOKU, Białystok(72) BIELAWSKA ANNA; BIELAWSKI KRZYSZTOF;
LESZCZYŃSKA KATARZYNA; DANILUK TAMARA;
KAŁUŻA ZBIGNIEW; MICHALAK OLGA;
CZERWIŃSKI PAWEŁ(54) **Chiralne, czwartorzędowe, N-spiro sole amoniowe
i ich zastosowanie**(57) Przedmiotem zgłoszenia są nowe, chiralne czwartorzędowe,
N-spiro sole amoniowe, zwłaszcza pochodne izochinolinowe, oraz
ich zastosowanie do profilaktyki i/lub leczenia chorób bakteryjnych.
(4 zastrzeżenia)A1 (21) **418042** (22) 2016 07 21(51) **C07D 487/04** (2006.01)(71) UNIwersytet PRZYRODNICZO-HUMANISTYCZNY
W SIEDLCACH, Siedlce; INSTYTUT MEDYCZNY WSI
IM. WITOLDA CHODŹKI, Lublin;
KOTWICA MOJZYCH KATARZYNA, Lublin(72) MOJZYCH MARIUSZ; TARASIUK PAWEŁ JAKUB;
KOTWICA MOJZYCH KATARZYNA(54) **Nowe 4-[3-metylo-5-metylosulfanylo-
-1H-pirazolo[4,3-e][1,2,4]triazyn-1-ylo]-
benzenosulfonamidy i sposób ich otrzymywania**(57) Przedmiotem zgłoszenia są nowe pochodne układu 1H-
pirazolo[4,3-e][1,2,4]triazyny przedstawione ogólnym wzorem 1
i sposób ich otrzymywania. Nowe związki charakteryzują się tym,
że R oznacza grupę: N-metylopiperazynową, morfolinową, pi-
perazynową, 2-hydro-ksyetyloaminową, homopiperazynową,
pirolidynową, piperidynową, 2-aminoetylo-aminową, 2-morfo-
linoetyloaminową, 1-amino-2,3-dihydroksypropylową, 2-amino-
2-metylo-1,3-propanodiolową, 2-amino-2-metylo-1-propanolową,
aminową. Nowe związki wykazują aktywność biologiczną i mogą
znaleźć zastosowanie jako inhibitory tyrozyny i kinaz zależnych
od cyklin (CDK) lub anhidrazy węglanowej. Zgłoszenie zawiera też
sposób wytwarzania nowych 5-aminowych pochodnych układu
1H-pirazolo[4,3-e][1,2,4]triazyny o ogólnym wzorze 1, który charak-
teryzuje się tym, że 1-fenilo-3-metylo-5-metylosulfanylo-1H-pira-
zolo[4,3-e][1,2,4]triazynę poddaje się reakcji z kwasem chlorosulfo-
nowym początkowo w temperaturze 0 - 5°C, a następnie proces
kontynuuje się w temperaturze pokojowej przez 2 godziny i tak
otrzymaną chlorosulfonową pochodną poddaje się reakcji z amio-
niakiem lub aminami w bezwodnym acetonitrylu i otrzymuje się
nowe pochodne opisane wzorem ogólnym 1.

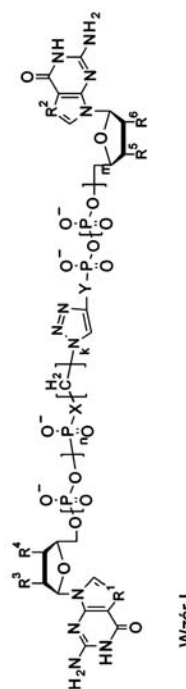
(2 zastrzeżenia)



Wzór 1

A1 (21) **417980** (22) 2016 07 16(51) **C07H 19/207** (2006.01)
C07H 21/02 (2006.01)
A61K 31/7084 (2006.01)(71) UNIwersytet WARSZAWSKI, Warszawa
(72) WALCZAK SYLWIA; KOWALSKA JOANNA;
JEMIELITY JACEK(54) **Nowe fosfotriazolowe analogi kapu końca 5' mRNA,
kompozycja je zawierająca, cząsteczka RNA
je zawierająca, ich zastosowania i sposób syntezy
cząsteczki RNA, białka i peptydu**(57) Przedmiotem zgłoszenia jest związek o wzorze (I) lub jego
stereoizomer lub sól, w którym R¹ i R² są wybrane z grupy o skła-
dzie N, N⁺-CH₃, N⁺-C₂H₅, N⁺-C₃H₇, N⁺-C₄H₉, N⁺-CH₂C₆H₅, przy czym
przynajmniej jedno z R¹, R² nie jest N, n i m są niezależnie wybrane
z grupy o składzie 0, 1 oraz 2; X jest wybrane z grupy o składzie
O, NH, S, CH₂; k to 1 lub 2; Y to albo nic albo jest wybrane z grupy
obejmującej -CH₂-, -CH₂CH₂-, -CH₂O-, -CH₂S-, -CH₂NH-, -CH₂CH₂O-,
-CH₂CH₂NH-, -CH₂CH₂S-; R³, R⁴, R⁵, R⁶ - są wybrane z grupy o skła-
dzie H, OH, OCH₃ lub OCH₂CH₃; przy czym R³ i R⁴ mogą być takie
same lub różne; R⁵ i R⁶ mogą być takie same lub różne; jeśli któryś
z R³, R⁴ jest różny od OH wtedy obydwa R⁵ i R⁶ to OH; jeśli któryś
z R⁵, R⁶ jest różny od OH wtedy obydwa R³ i R⁴ to OH. Przedmiotem
zgłoszenia jest również kompozycja obejmująca wyżej wymienio-
ny związek, cząsteczka RNA, która zawiera przedmiotowy związek
oraz ich zastosowanie i sposób syntezy, *in vitro* lub *in vivo*, cząstecz-
ki RNA jak również sposób syntezy białka lub peptydu *in vitro*, lub
in vivo lub w hodowlach komórkowych, przy czym wymieniony
sposób obejmuje translację cząsteczki RNA.

(11 zastrzeżeń)



Wzór I

A1 (21) **418136** (22) 2016 07 28(51) **C08G 65/10** (2006.01)
C08G 65/08 (2006.01)(71) UNIwersytet ŚLĄSKI W KATOWICACH, Katowice
(72) SWINAREW ANDRZEJ; GROBELNY ZBIGNIEW;
JUREK-SULIGA JUSTYNA; SKRZECZYNA KINGA;
GABOR JADWIGA; ŁĘŻNIAK MARTA(54) **Sposób otrzymywania polietierodiolu**(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób otrzymywania poliete-
riodiolu w procesie polimeryzacji anionowej, w którym po wyczer-
paniu monomeru jedną ze znanych metod przekształca się grupy
alkoholanowe w końcowe grupy wodorotlenowe, usuwa powstałe
zanieczyszczenia i rozpuszczalnik lub rozpuszczalniki, a polimer su-
szy do stałej masy, przy czym aktywację monohydratu wodorotlen-
ku metalu alkalicznego lub ziem alkalicznych prowadzi się ligandem
z grupy związków makrocyclicznych, mieszając w atmosferze argonu

w rozpuszczalniku organicznym z grupy liniowych lub cyklicznych eterów, korzystnie tetrahydrofuranie, korzystnie w temperaturze od 20 do 30°C do stałej masy, a następnie po wydzieleniu wodoru, do mieszaniny reakcyjnej dodaje się czynnik inicjujący i prowadzi się jego polimeryzację w temperaturze od 25 do 40°C pod ciśnieniem normalnym, i tak powstałą mieszaninę reakcyjną zakwasza się kwasem solnym, a następnie rozdziela poprzez filtrację lub odwirowuje, poddaje procesowi destylacji i suszenia w próżni, aż do otrzymania stałej masy, charakteryzuje się tym, że czynnikiem inicjującym jest monopodstawiony oksiran w postaci tlenku propylenu lub tlenku 1,2 - butylenu lub tlenku izobutylenu lub tlenku styrenu, a ligandem eter koronowy 15C5 lub 18C6 lub krypt C222.

(3 zastrzeżenia)

Data wprowadzenia zmiany zastrzeżeń: 2016 08 25

A1 (21) **418121** (22) 2016 07 28

(51) **C08G 73/02** (2006.01)
C08L 79/02 (2006.01)
C09D 5/08 (2006.01)

(71) NANOPURE SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa
(72) SZYMAŃSKI WOJCIECH

(54) **Sposób syntezy dodatku antykorozyjnego
do organicznych kompozycji powłokotwórczych
oraz organiczna kompozycja powłokotwórcza
z dodatkiem antykorozyjnym**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób syntezy dodatku antykorozyjnego do organicznych kompozycji powłokotwórczych, w którym sporządza się wodny roztwór reakcyjny o temperaturze niższej niż temperatura otoczenia, zawierający: co najmniej jeden kwas wybrany z grupy składającej się z: kwasu ortofosforowego, kwasu siarkowego (VI), kwasu azotowego (V), kwasu chlorowodorowego, kwasu fluorowodorowego oraz kwasu chlorowego (VII) o łącznym stężeniu w roztworze wodnym wynoszącym od 0,1 do 8 M; co najmniej jeden utleniacz wybrany z grupy składającej się z: nadsiarczanu amonu oraz nadtlenu wodoru, anilinę w ilości niezbędnej do zachowania stosunku wagowego anilina: utleniacz wynoszącego od 1 : 2,5 do 1 : 5, oraz związek będący donorem anionów w ilości niezbędnej do zachowania stosunku wagowego donor anionów : anilina niemniejszego niż 0,1 : 1, znamienny tym, że jako związek będący donorem anionów do roztworu reakcyjnego na etapie jego wytwarzania wprowadza się związek zawierający aniony wybrane z grupy składającej się z: heksacyjanożelazianów (III) ($[\text{Fe}(\text{CN})_6]^{3-}$) oraz krzemianów (SiO_3^{2-}); przy czym do mieszaniny reakcyjnej wprowadza się ponadto co najmniej jeden związek będący donorem jonów żelaza (III) (Fe^{3+}) w ilości niezbędnej do uzyskania stężenia jonów żelaza (III) (Fe^{3+}) w mieszaninie reakcyjnej wynoszącego od 0,05 do 0,15 M; a następnie miesza się mieszaninę reakcyjną przez czas niezbędny do wytrącenia osadu, który następnie odsącza się i suszy i uzyskuje się produkt reakcji, będący hybrydowym związkiem polianiliny wybranym z grupy składającej się z: heksacyjanożelazianu (III) polianiliny oraz krzemianu polianiliny. Ponadto zgłoszenie dotyczy także organicznej kompozycji powłokotwórczej.

(19 zastrzeżeń)

A1 (21) **417987** (22) 2016 07 16

(51) **C08J 3/12** (2006.01)
B29B 9/02 (2006.01)
B29B 9/10 (2006.01)
B29K 91/00 (2006.01)
C08L 23/06 (2006.01)
C08F 10/02 (2006.01)
C08F 110/02 (2006.01)

(71) WIWAX SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Płock

(72) KRYSZTOFIK ŁUKASZ MARCIN; ZAKARZECKI MARCIN

(54) **Sposób produkcji wosku mikronizowanego**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób produkcji zmikronizowanego wosku, który polega na tym, że produkt uboczny z instalacji wytwarzającej polietylen (PE) w postaci niskocząsteczkowego wosku w formie stałej, zanieczyszczony lekkimi węglowodorami, wodą i produktami destrukcji katalizatorów, stanowiący wsad na instalację wytwarzania zmikronizowanego wosku, poddaje się spowolnionemu, równomiernemu podgrzewaniu od temperatury otoczenia do 150°C, korzystnie 130°C w celu jego stopienia i homogenizacji, a potem kieruje na węzeł destylacji (rafinacji), prowadzonej pod głęboką próżnią i w temperaturze od 130°C do 290°C, a tak uzyskany półprodukt poddaje się stabilizacji termicznej, a następnie ten strumień główny jest wsadem na instalację przeciwaprądowej granulacji wieżowej, do uzyskania granulatu o średnicy poniżej 0,9 mm i temperaturze topnienia nie większej niż 140°C, a w fazie końcowej tak uzyskany granulak poddaje się mikronizacji, w szczególności z wykorzystaniem młyna strumieniowego, ukierunkowanego na uzyskanie produktu o średniej średnicy cząsteczki nie przekraczającej 8 µm.

(6 zastrzeżeń)

A1 (21) **418098** (22) 2016 07 25

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

(71) POLITECHNIKA ŁÓDZKA, Łódź
(72) SMEJDA-KRZEWICKA ALEKSANDRA; OLEJNIK ANNA;
STRZELEC KRZYSZTOF

(54) **Sposób modyfikacji i sieciowania mieszanin
kautczuku chloroprenowego z kautzukiem
butadienowym**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób modyfikacji i sieciowania mieszanin kautczuku chloroprenowego z kautzukiem butadienowym, polegający na ogrzewaniu tych mieszanin z tlenkiem metalu, zmiekczaczem w postaci kwasu stearynowego i ewentualnie z napełniaczem aktywnym lub biernym, w temperaturze 433 K w czasie wynikającym z oznaczeń wulkametrycznych, który charakteryzuje się tym, że jako tlenek metalu stosuje się tlenek cynku w ilości 1 - 3 części wagowych na 100 części wagowych mieszaniny kautczuków.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) **418109** (22) 2016 07 28

(51) **C08J 3/24** (2006.01)
C08K 3/04 (2006.01)
C08K 3/20 (2006.01)
C08L 97/00 (2006.01)
C08L 9/02 (2006.01)
C08L 15/02 (2006.01)

(71) KLS SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ
SPÓŁKA KOMANDYTOWA, Kraśnik
(72) BEDNARCZYK TOMASZ; CHMIEL GRZEGORZ;
LATOS-SARNA EMILIA; MRÓZ JERZY; IRACKI PAWEŁ;
FRANKIEWICZ GRZEGORZ; PUŁO ROBERT

(54) **Sposób wytwarzania wyrobów gumowych
z użyciem kompozytu grafenowego oraz
zastosowanie tego kompozytu**

(57) Zgłoszenie dotyczy sposobu wytwarzania wyrobów gumowych z użyciem kompozytu grafenowego, w którym kompozyt grafenowy miesza się z mieszką elastomerową zawierającą kautczuk, wypełniacze, układ sieciujący i substancje pomocnicze, a następnie tak uzyskany materiał poddaje się wulkanizacji, przy czym jako kompozyt grafenowy stosuje się kompozyt grafenowo-ligninowy. Zgłoszenie dotyczy również zastosowania kompozytu grafenowo-ligninowego zawierającego napełniacz grafenowy i ligninę do wytwarzania wyrobów gumowych, w szczególności na-

rażonych na obciążenia mechaniczne oraz obecność olejów i smarów, takich jak m.in. uszczelnienia ruchowe w sprzęcie wojskowym i lotniczym.

(11 zastrzeżeń)

A1 (21) **418075** (22) 2016 07 24

(51) **C08J 11/06** (2006.01)

B29C 47/10 (2006.01)

B09B 3/00 (2006.01)

B65D 63/10 (2006.01)

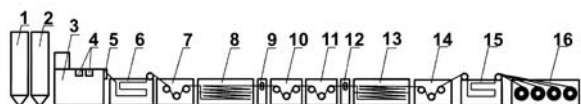
(71) MAKDOR SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ SPÓŁKA KOMANDYTOWA,
Mazańcowice

(72) KOWALIK BOGDAN

(54) **Linia wytwarzania taśmy do pakowania
z politereftalanu etylenu pochodzącego
z recyklingu i sposób jej wytwarzania**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest linia wytwarzania taśmy do pakowania z politereftalanu etylenu pochodzącego z recyklingu i sposób jej wytwarzania. Linia do wytwarzania taśmy do pakowania z politereftalanu etylenu pochodzącego z recyklingu składa się z krystalizatora (1), suszarki (2), wylączarki (3) z przyłączonym do niej dwoma urządzeniami do odgazowania (4), filtrami polimeru i głowicą (5) wytłaczającą z ustnikami. Za wylączarką (3) znajduje się wanna (6) chłodząca, a za nią pierwszy zespół (7) wałków rozciągających, piec rozciągowy (8), pierwsza prasa do gofrowania (9), drugi (10) i trzeci (11) zespół wałków rozciągających, druga prasa do gofrowania (12), piec stabilizujący (13) zespół wałków stabilizujących (14), piec chłodzący (15) powietrzem oraz na końcu zespół nawijarek (16). Wylączarka (3) posiada podwójne urządzenie do odgazowania (4) podciśnieniowego polimeru, które umiejscowione jest przed podaniem do głowicy (5) wytłaczającej płynnego polimeru politereftalanu etylenu. Zgłoszenie zawiera też sposób wytwarzania taśm do pakowania, który polega na tym, że wysuszone płatki podawane są do wylączarki (3), gdzie uplastycznia się je i stapia na płynny polimer. Równocześnie następuje podciśnieniowe odgazowanie płynnego polimeru, korzystnie podwójne przez urządzenie do odgazowywania (4). Następnie płynny polimer jest przetwarzany przez układ filtrów do głowicy (5) wytłaczarki (3) i formuje się taśmę o odpowiednich wymiarach. Z głowicy taśmę wprowadza się do wanny chłodzącej (6) z wodą o temperaturze około 30 - 40°C, w której następuje wstępne uformowanie taśmy. Osuszoną taśmę z wody podaje się na pierwszy zespół (7) wałków rozciągających ze stałą prędkością, gdzie następuje pierwsze jednoosiowe rozciąganie taśmy o około 1,4 - 1,5 razy. Następnie taśma wprowadzana jest do pieca rozciągowego (8) o temperaturze wynoszącej 130 - 160°C, gdzie następuje drugie jednoosiowe rozciąganie taśmy wynoszące około 4 razy. Z pieca rozciągowego (8) taśma przechodzi przez pierwszą prasę gofrującą (9) na zespół drugich (10) i trzecich (11) wałków rozciągających, gdzie w wyniku różnicy prędkości zespołów następuje trzeci rozciąg wynoszący około 1,2 - 1,3 razy. Po czym taśma poprzez drugą prasę do gofrowania (12) i piec stabilizujący (13) oraz zespół wałków stabilizujących (14) przechodzi do pieca końcowego chłodzenia (15) powietrzem o temperaturze 20 - 30°C, po czym taśma jest podawana do zespołu nawijarek (16) końcowych.

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) **418114** (22) 2016 07 28

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

(71) PRZEDSIĘBIORSTWO ROBÓT DROGOWYCH
I MOSTOWYCH SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Sanok

(72) KOŻMA RYSZARD; JAKLIK EDWARD

(54) **Mieszanka mineralno-emulsyjna do budowy
drog o podwyższonych parametrach
wytrzymałościowych**

(57) Zgłoszenie dotyczy mieszanki mineralno - emulsyjnej do budowy dróg o podwyższonych parametrach wytrzymałościowych, w skład której wchodzi kruszywa mineralne o różnym uziarnieniu oraz lepiszcze w postaci emulsji asfaltowej, charakteryzującej się tym, że emulsja asfaltowa zawiera dodatkowo kationowy polimer lateksowy w ilości 1 - 2% wag.

(7 zastrzeżeń)

A1 (21) **417982** (22) 2016 07 15

(51) **C10M 169/00** (2006.01)

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

(72) PAWELEC ZBIGNIEW

(54) **Polimerowy kompozyt smarowy i sposób jego
otrzymywania**

(57) Polimerowy kompozyt smarowy do smarowania powierzchni bocznej kół kolejowych zestawów napędowych, zawierający chemoutwardzalną żywicę epoksydową jako osnowę kompozytu w ilości 33,3 - 40% wagowych, ekologiczny smar plastyczny na bazie wysokorafinowanego oleju mineralnego, mydła litowego z grupy stearynianów i polimerowego dodatku smarnego w ilości 33,3 - 40% wagowych, smar stały o budowie warstwowej w ilości 16,7 - 20% wagowych oraz utwardzacz aminowy z aktywnym atomem wodoru, w ilości 16,7 - 20% wagowych. Sposób otrzymywania polimerowego kompozytu smarowego polegający na połączeniu chemoutwardzalnej żywicy epoksydowej, ekologicznego smaru plastycznego na bazie wysokorafinowanego oleju mineralnego, mydła litowego z grupy stearynianów i polimerowego dodatku smarnego oraz smaru stałego o budowie warstwowej i homogenizacji przez około 30 minut w temperaturze pokojowej tworząc składnik A, a następnie dodaniu utwardzacza aminowego, będącego składnikiem B, w stosunku wagowym 80 - 83,3% wagowych składnika A oraz 16,7 - 20% wagowych składnika B i pozostawieniu tak otrzymanego polimerowego kompozytu smarowego przez około 24 godziny w temperaturze pokojowej w celu usieciowania.

(7 zastrzeżeń)

A1 (21) **418062** (22) 2016 07 22

(51) **C12N 1/22** (2006.01)

A23K 30/15 (2016.01)

A23K 10/32 (2016.01)

(71) OŚRODEK BADAWCZO ROZWOJOWY NEMO SPÓŁKA
Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ,
Zielona Góra

(72) WYDRA HENRYK

(54) **Sposób obniżania energii niezbędnej
do mechanicznego przygotowania słomy
stosowanej w biogazowniach jako jeden
z substratów**

(57) Przedmiotem jest sposób zniszczenia kompleksu ligninowo - celulozowego słomy. Sposób polega na działaniu przegrzaną parą wodną w takich temperaturach, w których rozkład mechanicznych i chemicznych struktur słomy jest na tyle znaczący, że proces rozdrabniania wymaga mniejszych nakładów energetycznych.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) **422231** (22) 2017 07 17

(51) **C12N 5/0783** (2010.01)

C07K 14/705 (2006.01)

C07K 16/30 (2006.01)

A61P 35/00 (2006.01)

(31) US 62/363541 (32) 2016 07 18 (33) US

US 62/410581 2016 10 20 US

- (71) HELIX BIOPHARMA CORP., Toronto, CA; NATIONAL RESEARCH COUNCIL OF CANADA, Ottawa, CA
(72) CHAO HEMAN LAP MAN, CA; WONG WAH YAU, CA; TIAN BAOMIN, CA; KRISHNAN LAKSHMI, CA; TANHA JAMSHID, CA; UGER MARNI DIANE, CA

(54) **Komórki immunologiczne CAR do leczenia nowotworów**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest chimeryczny receptor antygenowy (CAR), który wiąże się z CEACAM6, jego epitopem lub fragmentem, lub jego wariantem. Zgłoszenie dotyczy również komórki immunologicznej, zawierającej CAR, cząsteczki kwasu nukleinowego, wektora, komórki gospodarza, kompozycji farmaceutycznej, zawierającej CAR, jak również zastosowania takiej komórki immunologicznej lub komórki gospodarza w leczeniu lub zapobieganiu nowotworowi u ssaka.

(51 zastrzeżeń)

A1 (21) 417998 (22) 2016 07 18

- (51) C12P 7/14 (2006.01)
C12P 7/06 (2006.01)
C12P 7/08 (2006.01)
C12P 7/10 (2006.01)
C12R 1/865 (2006.01)

- (71) KAPELA TOMASZ BIOTECHNIKA, Łódź
(72) KAPELA TOMASZ

(54) **Sposób produkcji bioetanolu o zwiększonym współczynniku biodegradacji**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób produkcji bioetanolu o zwiększonym współczynniku biodegradacji, charakteryzujący się tym, że surowce zbożowe poddaje się zmieleniu, po czym skrobię zawartą w surowcach poddaje się hydrolizowaniu enzymatycznemu z dodatkiem preparatu enzymatycznego do uzyskania formy cukrów fermentujących, następnie powstałe cukry poddaje się procesowi fermentacji do uzyskania etanolu I-szej generacji przez drożdże z gatunku *Saccharomyces cerevisiae*. Następnie surowce poddaje procesowi destylacji, w którym powstały etanol wydzielany z mieszaniny poprocesowej na drodze destylacji. Następnie, prowadzi się proces separacji zawiesiny z cieczy wyczerpanej po destylacji (wywaru) do wydzielenia frakcji stałej i oddzielenia frakcji ciekłej. Potem wydzielona frakcja stała jest suszona do formy półproduktu stałego, zaś powstałą frakcję celulozową poddaje hydrolizowaniu do formy cukrów prostych metodą ciśnieniowo-termiczną, następnie hydrolizuje metodą biologiczną, zaś cukry proste powstałe po hydrolizie poddaje się procesowi fermentacji, po czym prowadzi destylację etanolu II-giej generacji, po czym prowadzi proces mieszania strumienia w proporcjach etanol I generacji 95 do 97%, etanol II generacji 3 do 5%, które następnie wspólnie poddaje się procesowi odwadniania z zastosowaniem metody sit molekularnych.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) 418122 (22) 2016 07 28

- (51) C22C 13/02 (2006.01)
(71) PRZEDSIĘBIORSTWO WIELOBRANŻOWE KORD SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Chorzów
(72) KONDRACKI MARCIN; STUDNICKI ANDRZEJ; MICHAŁIK KRZYSZTOF

(54) **Bezkadmowy stop łożyskowy na bazie cyny**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest stop łożyskowy na bazie cyny, zawierający wagowo 10 - 12% Sb, 5 - 7% Cu, charakteryzuje się tym, że zawiera 0,1 - 0,5% Mn oraz 0,05 - 0,2% wag. Ca i/lub Mg i/lub Sr oraz 0,05 - 0,2% Ce i/lub La, resztę zaś stanowi Sn.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) 418090 (22) 2016 07 25

- (51) C23C 8/38 (2006.01)
C23C 8/28 (2006.01)
C23C 8/32 (2006.01)
C23C 8/18 (2006.01)
C23C 8/26 (2006.01)

- (71) INSTYTUT MECHANIKI PRECYZYJNEJ, Warszawa;
TIZ IMPLEMENTS SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa
(72) SOBIESKI SERGIUSZ; BABUL TOMASZ; TROJANOWSKI JANUSZ

(54) **Sposób jarzeniowej obróbki cieplno-chemicznej narzędzi ze stali szybko tnących**

(57) Sposób jarzeniowej obróbki cieplno - chemicznej narzędzi ze stali szybko tnących do obróbki metali, polegający na tym, że narzędzie umieszcza się w zbiorniku z próżnią rzędu 2×10^{-1} mbar, pomiędzy narzędzie a obudowę zbiornika przykładają napięcie od 400 do 1200 V, następnie wprowadza się stopniowo wodór w ilości od 50 do 200 l/godz., nagrzewając narzędzie do temperatury od 420 do 470°C, polega na tym, że do zbiornika wprowadza się też azot i dwutlenek węgla, tworząc atmosferę reaktywną o składzie: 90% wodoru, 8% azotu i 2% dwutlenku węgla, której sumaryczny przepływ ustala się na poziomie nie mniejszym niż 200 l/godz., a jej ciśnienie ustala się w zakresie od 0,1 do 0,5 mbar, przy czym proces prowadzi się w czasie od 0,5 do 1,5 godz. Drugi sposób jarzeniowej obróbki cieplno - chemicznej narzędzi ze stali szybko tnących do obróbki drewna, polegający na tym, że narzędzie umieszcza się w zbiorniku z próżnią rzędu 2×10^{-1} mbar, pomiędzy narzędzie a obudowę zbiornika przykładają napięcie od 400 do 1200 V, a następnie wprowadza się stopniowo wodór w ilości od 100 do 400 ml/godz. nagrzewając obrabiane narzędzie do temperatury od 470 do 510°C, polega na tym, że do zbiornika wprowadza się też azot i dwutlenek węgla tworząc atmosferę reaktywną o składzie: 75% wodoru, 20% azotu i 5% dwutlenku węgla, której sumaryczny przepływ ustala się na poziomie nie mniejszym 400 ml/godz., a jej ciśnienie w zakresie od 1,5 do 3,0 mbar, przy czym proces prowadzi się w czasie od 1 do 2 godz.

(2 zastrzeżenia)

DZIAŁ D

WŁÓKIENNICTWO I PAPIERNICTWO

A1 (21) 418067 (22) 2016 07 22

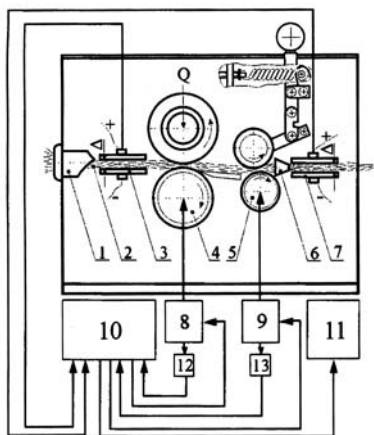
- (51) D01H 5/42 (2006.01)
D01G 9/16 (2006.01)
(71) POLITECHNIKA ŁÓDZKA, Łódź
(72) IDZIK MAREK; IDZIK MARCIN

(54) **Sposób i urządzenie do ciągłej regulacji i kontroli skuteczności regulacji równomierności grubości taśmy przedziałniczej**

(57) Sposób ciągłej regulacji i kontroli skuteczności regulacji równomierności grubości, taśmy przedziałniczej na maszynie przedziałniczej, polegający na zagęszczaniu taśmy przedziałniczej w lejek zagęszczającym do postaci taśmy o przekroju „prostokątnym”, wprowadzeniu zagęszczonej taśmy do strefy regulacji jej rozciągu, pomiarze w tej strefie w sposób ciągły, przy zachowaniu stałego rozciągu taśmy, grubości taśmy, przetworzeniu wyników pomiarów

na sygnały elektryczne, wprowadzeniu tych sygnałów do układu sterowania, w którym wytworzone zostają sygnały zadające chwilowe zmiany rozciągu taśmy proporcjonalne do chwilowych zmian jej grubości, poddaniu taśmy opuszczającej strefę regulacji rozciągu powtórnemu zagęszczeniu, a następnie powtórnie, na tej samej maszynie, za strefą regulacji rozciągu kontrolnemu pomiarowi grubości w sposób oraz z częstotliwością analogicznymi jak w strefie regulacji jej rozciągu, przy zachowaniu stałego naprężenia taśmy i prędkości liniowej taśmy nadążającej za zmianami jej prędkości liniowej w strefie regulacji, przetworzeniu wyników powtórnego pomiaru grubości na sygnały elektryczne i wprowadzeniu tych sygnałów do układu sterowania strefy regulacji rozciągu taśmy, charakteryzuje się tym, że grubość taśmy, zarówno w strefie regulacji jej rozciągu jak i za tą strefą, mierzy się metodą elektropojemnościową, polegającą na przeprowadzaniu taśmy między okładzinami kondensatora i wywoływaniu, na skutek chwilowych zmian jej grubości, zmian jego pojemności, powodujących z kolei powstanie sygnałów elektrycznych przekazywanych do układu sterowania i wytwarzaniu w układzie sterowania, w odpowiedzi na sygnały z kondensatora, sygnałów zadających chwilowe zmiany rozciągu taśmy. Przedmiotem zgłoszenia jest także urządzenie do ciągłej regulacji i kontroli skuteczności regulacji równomierności grubości taśmy przędzalniczej na maszynie przędzalniczej zawierające jako czujniki do pomiaru grubości taśmy zawiera kondensatory (3, 7).

(2 zastrzeżenia)



A1 (21) 418015 (22) 2016 07 18

(51) D06F 39/00 (2006.01)

D06F 39/08 (2006.01)

(71) PRZEDSIĘBIORSTWO HANDLOWO-TECHNICZNE
SPRZĘTU POŻARNICZEGO I OCHRONNEGO SUPON
SPÓŁKA AKCYJNA, Szczecin

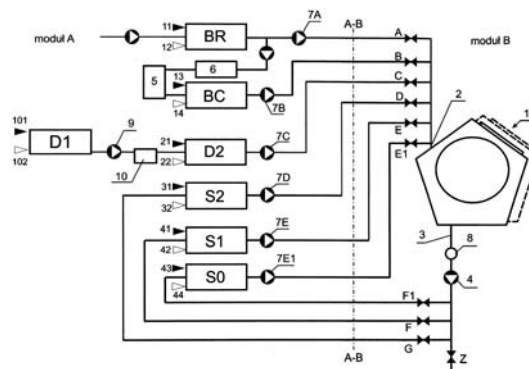
(72) SZTANDERA JACEK; CZUBA PIOTR

(54) System wykorzystania wody do prania

(57) Wynalazek dotyczy systemu wykorzystania wody do prania, mającego szczególne zastosowanie w przemysłowych pralniach wodnych. System wykorzystania wody do prania zawiera pralnicę wodną (1) podłączoną do sieci wodnej, wyposażoną w króciec doprowadzający (2) wodę, króciec odprowadzający (3) wodę z pompą odprowadzającą (4), wyposażony w układ sterujący oraz zawiera zbiornik zewnętrzny. System charakteryzuje się tym, że zawiera zbiornik pierwszy (S1), zbiornik drugi (S2), zbiornik wody deszczowej (D2) i zbiornik retencyjny (BR) wody z sieci wodnej, przy czym króciec odprowadzający (3) pralnicy wodnej (1) połączony jest poprzez pompę odprowadzającą (4) i automatyczny zawór pierwszy (F) ze zbiornikiem pierwszym (S1) oraz poprzez pompę odprowadzającą (4) i automatyczny zawór drugi (G) ze zbiornikiem drugim (S2) a także poprzez automatyczny zawór wylotowy (Z) z odprowadzeniem ścieków, przy czym króciec doprowadzający (2) pralnicy wodnej (1) połączony jest poprzez automatyczny zawór trzeci (E) ze zbiornikiem pierwszym (S1) oraz poprzez automatyczny zawór czwarty (D) ze zbiornikiem drugim (S2) oraz poprzez automatyczny zawór piąty (C) ze zbiornikiem wody deszczowej (D2)

a poprzez automatyczny zawór szósty (A) ze zbiornikiem retencyjnym (BR), połączonym z siecią wodną.

(15 zastrzeżeń)



A1 (21) 417979 (22) 2016 07 15

(51) D06P 3/66 (2006.01)

D06M 11/32 (2006.01)

(71) ZWOLTEX SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Zduńska Wola

(72) RUTKOWSKI EUGENIUSZ

(54) Sposób wytwarzania kolorowo tkanych tkanin
płaskich

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania kolorowo tkanej tkaniny płaskiej z przędz na bazie celulozy stanowiących osnowę podstawową i wątek, w którym to sposobie przędze poddaje się kolejno bieleniu, barwieniu, snuciu oraz klejeniu osnowy podstawowej, którą tka się z wątkiem uzyskując tkaninę płaską, którą gładzi się na kalandrze, a następnie stabilizuje, zamiennie tym, że: przędze poddaje się barwieniu wodnym roztworem reaktywnych barwników anionowych o stężeniu reaktywnych barwników anionowych wynoszącym od 0,20% do 9,12% w odniesieniu do masy suchej przędzy; przy czym wybarwioną przędzę na osnowę podstawową w ilości od 60 do 70% wag. w odniesieniu do całkowitej masy przędzy poddaje się klejeniu kompozycją krochmalu o temperaturze od 65 do 75°C, zawierającą 0,1% dwutlenku tytanu (TiO₂) oraz 0,6% pirytonianu cynku (C₁₀H₈N₂O₂S₂Zn).

(10 zastrzeżeń)

DZIAŁ E

BUDOWNICTWO; GÓRNICTWO;
KONSTRUKCJE ZESPOLONE

A1 (21) 420470 (22) 2015 08 06

(51) E01C 11/24 (2006.01)

E01C 7/35 (2006.01)

E01C 7/08 (2006.01)

E01C 23/08 (2006.01)

(31) PV 2014-536

(32) 2014 08 08

(33) CZ

(86) 2015 08 06 PCT/CZ2015/000088

(87) 2016 02 11 WO16/019933

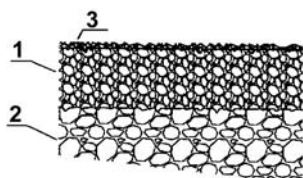
(71) ZNAČKY MORAVA A.S., Krnov, CZ

(72) TAVANDZIS ANDREAS, CZ

(54) **Sposób antypoślizgowej adaptacji nawierzchni drogi**

(57) Wynalazek stanowi sposób antypoślizgowej adaptacji nawierzchni (1) drogi, gdzie spodnia warstwa nawierzchni jest najpierw, bez jej niszczenia, głęboko oczyszczana, szorstkowana i homogenizowana, po czym wierzchnia warstwa nawierzchni zaadaptowanej w ten sposób jest utrwalana spoiwem, a następnie podczas twardnienia spoiwa piaskowana materiałem ściernym, gdzie przyczepność przy rozciąganiu spoiwa jest większa od 2 MPa.

(5 zastrzeżeń)



A1 (21) 418078 (22) 2016 07 24

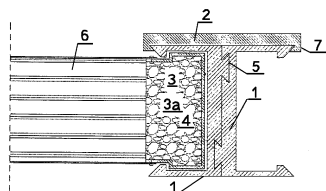
(51) E01F 8/00 (2006.01)
E04H 9/10 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA POZNAŃSKA, Poznań; ME WIELKOPOLSKA SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ W UPADŁOŚCI, Poznań
(72) ŁODYGOWSKI TOMASZ; PUK KAROL; SIELICKI PIOTR

(54) **Słup do mocowań panelowych ekranów przeciwybuchowych**

(57) Przedmiotem wynalazku jest słup do mocowań panelowych ekranów przeciwybuchowych (6), który posiada dwa łączone ze sobą wsuwnie i rozłączanie za pomocą co najmniej jednego połączenia pióro - wpust (5) wsporniki zasadnicze (1) o kształcie ceowników, w których współpracujące elementy połączenia pióro - wpust (5) umieszczone są na zewnętrznej części podstawy ceownika.

(7 zastrzeżeń)



A1 (21) 421156 (22) 2017 04 03

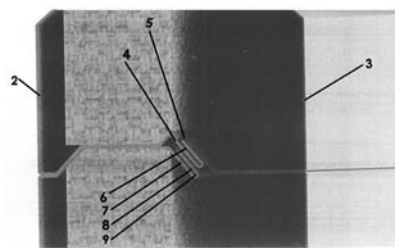
(51) E01F 8/00 (2006.01)
E04B 1/80 (2006.01)

(71) WORLD ACOUSTIC GROUP SPÓŁKA AKCYJNA, Polkowice
(72) WILANOWSKI MARIUSZ

(54) **Sposób łączenia elementów składowych kasety dwuelementowej panelu akustycznego typ B, bez dodatkowych łączników**

(57) Kaseta panelu akustycznego (1) składa się z dwóch blach bocznych (2 i 3). Scalenie blach polega na bezpośrednim połączeniu jednokrotnie zagniatanej dolnej krawędzi (4) blachy (2) i z jednokrotnie zagiętą dolną krawędzią (5) blachy (3) oraz na bezpośrednim połączeniu jednokrotnie zagniatanej górnej krawędzi (7) blachy (2) z jednokrotnie zagiętą górną krawędzią (8) blachy (3). Ukształtowanie blach (4 i 5) tworzy połączenie dolne (6). Aby zapewnić trwałość połączenia blachy zostaną po połączeniu zagniecione. Ukształtowanie blach (7 i 8) tworzy połączenie górne (9). Aby zapewnić trwałość połączenia blachy zostaną po połączeniu zagniecione.

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 421157 (22) 2017 04 03

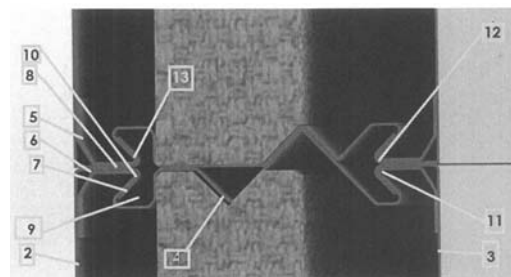
(51) E01F 8/00 (2006.01)
E04B 1/80 (2006.01)

(71) WORLD ACOUSTIC GROUP SPÓŁKA AKCYJNA, Polkowice
(72) WILANOWSKI MARIUSZ

(54) **Sposób łączenia elementów składowych kasety czteroelementowej panelu akustycznego typ A, bez dodatkowych łączników**

(57) Kaseta panelu akustycznego składa się z dwóch blach bocznych (2 i 3) oraz dwóch profili prowadzących: górnego (4) oraz dolnego (5). Sposób mocowania elementów kasety polega na utworzeniu połączenia na zatrzask. Boczne krawędzie elementów (2 i 3) poprzez dwukrotne zagięcie do środka fragmentu utworzą krawędź (6) pod kątem prostym i fragment (7) pod kątem ostrym. Wsuniecie tak ukształtowanego zaczepu (8) w przestrzeń (9) umieszczoną na górnej i dolnej ścianie panelu elementów prowadzących (4 i 5) utworzy połączenie za pomocą zatrzasku (10 i 11) na profilu dolnym oraz (12 i 13) na profilu górnym.

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 417970 (22) 2016 07 15

(51) E02D 27/12 (2006.01)
E02D 7/28 (2006.01)
G01L 1/00 (2006.01)
E02D 33/00 (2006.01)

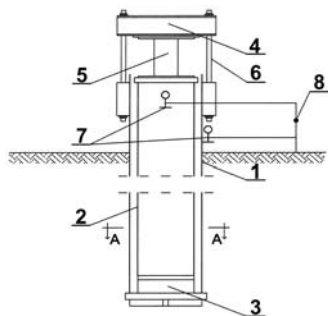
(71) POLITECHNIKA WROCŁAWSKA, Wrocław
(72) BACA MICHAŁ; RYBAK JAROSŁAW

(54) **Sposób i urządzenie do wyznaczania jednostkowych oporów podłoża przy projektowaniu pali fundamentowych**

(57) Sposób do wyznaczania jednostkowych oporów podłoża przy projektowaniu pali fundamentowych polega na tym, że wartości nośności podstawy i poboczniczy dla pala w wyznaczonym dla niego obszarze przeprowadza się jednocześnie i wyznacza się poprzez umieszczenie, na obszarze przewidywanego osadzania pali, podstawy (3) a następnie umieszcza się na niej luźno rurę zewnętrzną i wbija je w grunt znanymi metodami, potem umieszcza się w rurze zewnętrznej przesuwając rurę wewnętrzną (2) z tym, że obie rury częściowo wystają ponad poziom wyznaczonego obszaru, i z kolei montuje się konstrukcję oporową (4) razem z siłownikiem hydraulicznym (5), łącząc obie rury, i obciąża się rurę wewnętrzną (2) za pomocą siłownika hydraulicznego (5), przy jego rozparciu o konstrukcję oporową (4) i dokonuje pomiaru siły jaka występuje podczas jego nacisku na przemieszczające się względem siebie rury oraz dokonuje się pomiaru przemieszczenia.

czeń obu rur za pomocą rozmieszczonych na rurze zewnętrznej i rurze wewnętrznej (2) czujników przemieszczeń (7), przy czym dokonuje się pomiarów bezwzględnych przemieszczenia rury zewnętrznej i/lub przemieszczenia rury wewnętrznej (2) względem bazy zewnętrznej (8), a na podstawie otrzymanych pomiarów znanymi metodami określa się nośność pała, głębokość krytyczną pała, zmiany w nośności pała postępujących wraz ze wzrostem głębokości umieszczenia pała w gruncie. Urządzenie zbudowane jest z rury zewnętrznej i usytuowanej w niej przesuwnej rury wewnętrznej (2), które umieszczone są na podstawie (3), i które połączone są ze sobą poprzez konstrukcję oporową (4), przy czym rura zewnętrzna za pomocą cięgien (6) a rura wewnętrzna (2) poprzez siłownik hydrauliczny (5) umieszczony na jej głowicy, a obie rury wyposażone są w czujniki przemieszczeń (7).

(11 zastrzeżeń)



A1 (21) 418013 (22) 2016 07 18

(51) E04B 1/00 (2006.01)

E04H 1/00 (2006.01)

E04B 2/02 (2006.01)

E04B 5/02 (2006.01)

E04C 2/26 (2006.01)

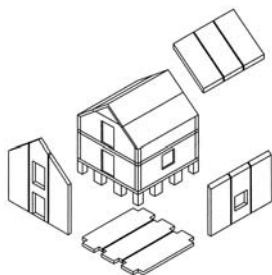
(71) BRANDAR SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Imielin

(72) KOGUT IRENEUSZ; KOGUT TOMASZ

(54) Wielkopłytkowy prefabrykowany ustrój budowlany
oraz elementy składające się na ten ustrój

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest wielkopłytkowy prefabrykowany ustrój budowlany, schematycznie przedstawiony na rysunku, który charakteryzuje się tym, iż szkieletową konstrukcję obiektu tworzą elementy ram żelbetonowych tj. słupy i belki, część umieszczona w elementach prefabrykowanych, a część formowana jako monolityczna w miejscu ich łączenia. Prefabrykacją objęte są wszystkie elementy budowli takie jak: fundament, ściany, stropy, dach, schody, ścianki działowe, płyty podłogowe (jastrych), okiennice, elewacja, pokrycie dachu. Wielkowymiarowe elementy prefabrykowane posiadają przynajmniej jedną swoją płaszczyznę idealnie gładką w formie płyty zbrojonej matami zbrojeniowymi.

(3 zastrzeżenia)



Data wprowadzenia zmiany zastrzeżeń: 2016 08 19

A1 (21) 417986 (22) 2016 07 15

(51) E04B 1/61 (2006.01)

E04C 2/292 (2006.01)

E04B 1/86 (2006.01)

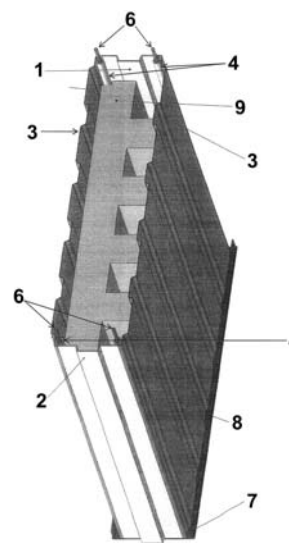
(71) SAWICKI BOGUMIŁ, Krzepice

(72) SAWICKI BOGUMIŁ

(54) Kaseta panelu dźwiękochłonnego

(57) Kaseta panelu dźwiękochłonnego posiadająca dźwiękochłonne wypełnienie (9) zbudowana z blach zewnętrznych (3), korzystnie perforowanych i profilowanych, połączonych w ich górnych częściach za pośrednictwem pióra (2), w dolnych za pośrednictwem wpustu (1), przy czym pióro (2) i wpust (1), jako rodzaj łącza stykowego wykonane są w taki sposób aby do wpustu (1), włożyć odpowiednie pióro (2), gdzie pióro (2) i wpust (1) kasety panelu dźwiękochłonnego na swych krawędziach posiadają wypięfrowane gniazdo skierowane do wewnętrznej przestrzeni kasety. Gniazdo wzdłuż całej swej długości posiada wąskie wzdłużne wcięcie nie mniejsze jak grubość blach zewnętrznych (3), a przednia i tylna blacha zewnętrzna (3) w miejscu połączenia z piórem (2)/wypustem (1) posiada profilowanie odpowiadające wewnętrznemu obwodowi gniazd pióra (2)/wpustu (1) w taki sposób, iż krawędzie blach zewnętrznych (3) umieszczone w gniazdach pióra (2)/wpustu (1) tworzą zamknięcie (4) górne i dolne kasety panelu dźwiękochłonnego. Gniazda pióra (2) i wpustu (1) korzystnie wykonane są wzdłuż ich całej długości. Wewnętrzny obwód gniazd pióra (2) i wpustu (1) może posiadać dowolny obwód, jak np. okrąg, czworokąt, trójkąt, lub inny, a w przestrzeni wewnętrznej zaniknięcia (4) górnego i dolnego kasety panelu dźwiękochłonnego znajduje się wolna przestrzeń. Zamknięcie (4) górne i dolne kasety panelu dźwiękochłonnego posiada wzmocnienie w postaci pręta (6) umieszczonego wzdłuż całej długości zamknięcia (4) w jego wolnej przestrzeni. W górnej i dolnej krawędzi blach zewnętrznych (3) w miejscu zamknięcia (4) kasety panelu dźwiękochłonnego umieszczone są nity, zapobiegające wysuwaniu się elementów kasety panelu dźwiękochłonnego.

(6 zastrzeżeń)



A1 (21) 417985 (22) 2016 07 15

(51) E04B 1/86 (2006.01)

(71) NOTI SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Tarnowo Podgórne

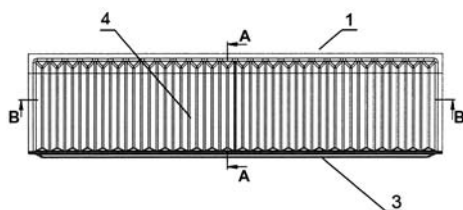
(72) RYGALIK TOMASZ

(54) Panel dźwiękochłonny i sposób jego wytwarzania

(57) Panel dźwiękochłonny (1) w postaci prostokątnej warstwowej płyty, płaskiej lub zakrzywionej wzdłuż jednego z boków, wykonanej z tektury oraz włókny PET, posiadający rdzeń z tektury o strukturze plastra miodu, trwale połączony z okładzinami z włókny PET, przy czym powierzchnia jednej z okładzin (3) jest płaska, natomiast powierzchnia przeciwległa jest pofałdowana (4). Zgłoszenie rozwiązuje też sposób wytwarzania panelu dźwięko-

chlönego poprzez zaprasowanie na tekturowym rdzeniu okładzin z włókniny PET.

(7 zastrzeżeń)



A1 (21) 418022 (22) 2016 07 19

(51) E04F 11/04 (2006.01)

E04F 19/02 (2006.01)

E06B 1/68 (2006.01)

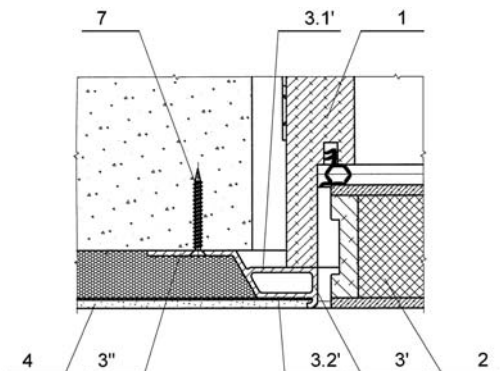
(71) FAKRO PP SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Nowy Sącz

(72) KASIŃSKI BOGUSŁAW; BRYNIAK ADAM;
SERAFIN ŁUKASZ

(54) Schody strychowe z wypełnieniem licującym

(57) Schody strychowe zbudowane ze skrzynki ościeżnicowej (1), którą tworzą cztery ramiaki, połączone ze sobą w prostokątną ramę, co najmniej dwóch ruchomych względem siebie segmentów drabiniastych lub nożycowych oraz klapy zamykającej (2), charakteryzuje się tym, że skrzynka ościeżnicowa (1) osadzona jest w stropie głębiej niż kłapa (2) zamykająca oraz w obszarze różnicy głębokości ich osadzenia znajduje się wypełnienie w postaci listwy osłaniającej licujące się z zewnętrzną powierzchnią stropu sufitowego (4), listwa posiada część osadczą (3') oraz ramię mocujące (3''), w stanie zamontowanym ramię mocujące (3'') znajduje się pod warstwą płyty gipsowo-kartonowej i jest przytwierdzone do ściany sufitu za pomocą wkręta (7), skrzynka ościeżnicowa (1) opiera się na powierzchni wewnętrznej (3.1') części osadczej (3'), a powierzchnia zewnętrzna (3.2') części osadczej (3') znajduje się pod powierzchnią kryjącą strop sufitowy (4), np. pod tynkiem.

(12 zastrzeżeń)



A1 (21) 418070 (22) 2016 07 22

(51) E04H 9/00 (2006.01)

E04B 1/98 (2006.01)

F42B 35/00 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA KRAKOWSKA
IM. TADEUSZA KOŚCIUSZKI, Kraków

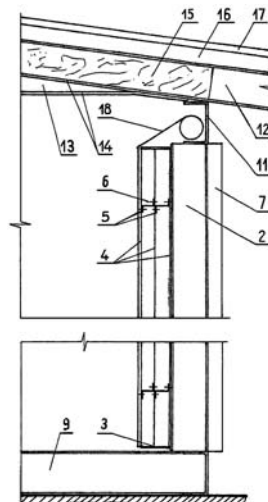
(72) KULIG MAREK

(54) Kabina do badań i prób technicznych,
zwłaszcza ciśnieniowych

(57) Kabina do badań i prób technicznych, zwłaszcza ciśnieniowych, mająca postać wolnostojącego obiektu budowlanego o metalowej konstrukcji wsporczej, zawierająca cztery ściany oraz dach i wyposażona w drzwi usytuowane w jednej ze ścian, a ponadto mająca przynajmniej jeden wylot gazów powybuchowych, przy-

stosowany do uniemożliwiania wyrzucania nim z kabiny odłamków po eksplozji badanego obiektu, charakteryzuje się tym, że jej ściany są przewiewne i zawierają na całej powierzchni od strony wewnętrznej, otworowe przegrody przeciwołamkowe (3), a od strony zewnętrznej żaluzje (7), samoczynnie otwierane i zamykane, które są przymocowane do konstrukcji ścian, przy czym każda otworowa przegroda (3) ma budowę skrzynkową i posiada przynajmniej dwie otworowe płyty (4), między którymi są ułożone dystansowe belki (5), połączone z płytami (4). Płyty (4) są usytuowane względem siebie tak, że otwory jednej płyty (4) pokrywają się z mostkami między - otworowymi drugiej płyty (4).

(8 zastrzeżeń)



A1 (21) 418023 (22) 2016 07 21

(51) E04H 17/20 (2006.01)

E04H 12/16 (2006.01)

E04C 3/26 (2006.01)

E04C 3/20 (2006.01)

B28B 1/00 (2006.01)

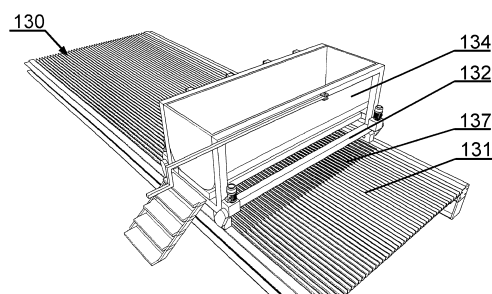
(71) FIUTOWSKA AGNIESZKA FIRMA HANDLOWA AGZIS,
Cielądz; CONTEC SRL, Carmignano di Brenta, IT

(72) FIUTOWSKA AGNIESZKA; TONIN GIORGIO, IT

(54) Sposób wytwarzania słupków strunobetonowych
i słupek strunobetonowy

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest słupek strunobetonowy i sposób jego wytwarzania, w którym przygotowuje się formę zawierającą równoległe względem siebie korytka z ułożonym w nich zbrojeniem sprężającym, po czym korytka napełnia się betonem i napełnione korytka pozostawia się do momentu utwardzenia betonu. Korytka (131) napełnia się betonem, który podaje się przez szczelinę z pojemnika (134) zamontowanego na ruchomym wózku (132), do którego przymocowane są trzpienie (137), które w trakcie napełniania korytek (131) zanurza się w betonem i przemieszcza się wózek (132) wzdłuż korytek (131) formując w betonem dozowanym do korytek (131) otwory o przekroju odpowiadającym przekrojowi trzpieni (137).

(7 zastrzeżeń)



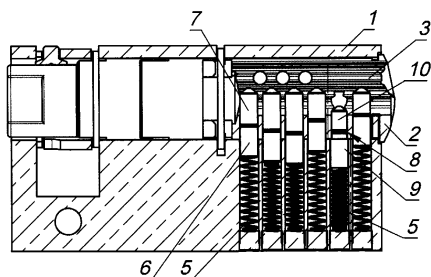
A1 (21) **420463** (22) 2017 02 07(51) **E05B 27/00** (2006.01)**E05B 15/14** (2006.01)

(71) LOB SPÓŁKA AKCYJNA, Leszno

(72) MISIAK KRZYSZTOF; SIKORA JERZY;
MIKOŁAJEWSKI MARIUSZ(54) **Wkładka bębnekowa do zamków drzwiowych**

(57) Wkładka bębnekowa zawierająca korpus, osadzony obrotowo w korpusie bębnek z kanałem profilowym dla klucza i zestaw zastawek, usytuowanych w jednej płaszczyźnie w otworkach korpusu i otworkach bębneka, charakteryzuje się tym, że zestaw zastawek jest wyposażony w co najmniej jedną zastawkę zabezpieczającą (8), składającą się z dolnego kółeczka (9) dwustopniowego o średnicy d w części górnej i średnicy D w części dolnej, umiejscowionego częścią górną w otworze bębneka (2), a częścią dolną wraz ze sprężynką (5) w otworze korpusu (1) i z górnego kółeczka (10) o średnicy d umiejscowionego w otworze bębneka (2) tak, aby ząbki klucza włamanie podczas prób włamania nie dotykały czoła górnego kółeczka (10).

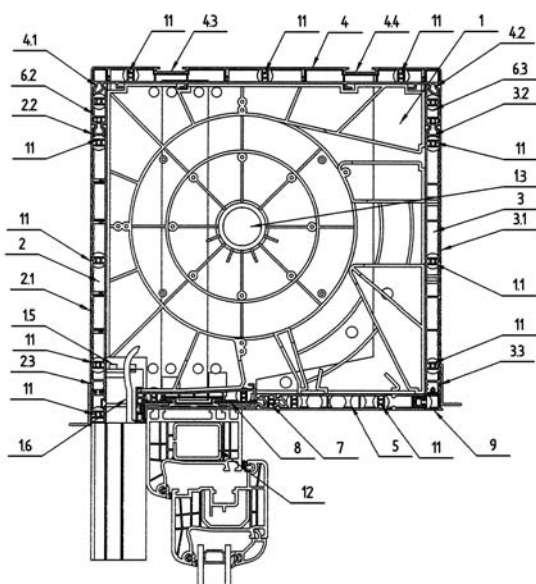
(3 zastrzeżenia)

A1 (21) **418007** (22) 2016 07 18(51) **E06B 9/17** (2006.01)**E06B 9/00** (2006.01)(71) PORTOS RENATA, TOMASZ SZUKALSCY
SPÓŁKA JAWNA, Kalisz

(72) SZUKALSKA RENATA; SZUKALSKI TOMASZ

(54) **Skrzynka rolety nadstawnej do ram okiennych oraz drzwiowych**

(57) Skrzynka według zgłoszenia składa się z dwóch ścian nośnych (1), prostokątnych, posiadających na wewnętrznych powierzchniach gniazda (1.3) pod łożyska wału z kołem nawojowym rolety, do których przymocowane są ściany pionowe (2 i 3) oraz poziome połączone ze sobą wzdłuż krawędzi za pomocą łączników



zatraskowych składających się z dwóch elementów - gniazda wpustowego (2.2) i (3.2) utworzonego na jednej krawędzi ściany i zaczepu zatraskowego (4.1) i (4.2) utworzonego na krawędzi ściany górnej (4), przy czym gniazdo wpustowe ma postać otwartego kanału z odpowiednio profilowanymi krawędziami a zaczep zatraskowy przy połączeniu z powierzchnią ma postać dwóch wklęsłych kanalików o zarysie półokręgu, po czym zmienia kształt, od jednego brzegu, na płaszczyznę odcinka walca po czym łączy się z brzegiem drugiego kanalika, wzdłuż prostego odcinka. Ściana dolna (5) połączona jest ze ścianą pionową wewnętrzną (3) za pomocą elementu zatraskowego (9), a z drugiego boku połączona jest z adapterem (8), który jest połączony ramą okienną (12).

(7 zastrzeżeń)

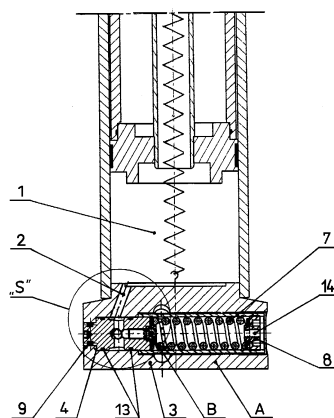
A1 (21) **418033** (22) 2016 07 20(51) **E21D 15/51** (2006.01)**E21D 15/44** (2006.01)**E21D 23/16** (2006.01)

(71) AKADEMIA GÓRNICZO-HUTNICZA

(72) IM. STANISŁAWA STASZICA W KRAKOWIE, Kraków;
KONSTRUKCJE JASTRZĘBIE SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Jastrzębie-Zdrój(72) STOPKA GRZEGORZ; MENDYKA PAWEŁ;
GOSPODARCZYK PIOTR; KALUKIEWICZ ANTONI;
WOJCIECHOWSKI JERZY; STOIŃSKI KAZIMIERZ;
PIETYRA MACIEJ; KAŻMIERSKI BOGDAN; HELBIK ZENON(54) **Głowica siłownika hydraulicznego z zaworem szybkoupustowym, zwłaszcza podpory górniczej**

(57) Głowica posiada wykonany w głowicy (A) kanał łączący (2) komorę roboczą (1) siłownika z zaworem szybkoupustowym (B) o walcowym korpusie (3) i którego element odcinający obciążony jest siłą sprężyny (7) o śrubowo (8) regulowanym nacisku. Zawór szybkoupustowy (B) osadzony jest suwliwie w przelotowym otworze głowicy (A), którego oś w rzucie poosiowym siłownika usytuowana jest według średnicy albo cięciwy przekroju poprzecznego, a poosiowe położenie korpusu (3) w otworze głowicy (A) ustalone jest przetyczkową zawleczką (9). W położeniu tym otwór wylotowy kanału łączącego (2) pokrywa się z wykonanym na powierzchni zewnętrznej korpusu (3) obwodowym rowkiem, korzystnie o przekroju prostokątnym, a który przez otwory promieniowe i otwór osiowy połączony jest hydraulicznie z elementem odcinającym zaworu szybkoupustowego (B). Korpus (3) zaworu po obu stronach rowka uszczelniony jest w otworze głowicy (A) pierścieniami uszczelniającymi (13) typu „O” oraz na powierzchni czołowej przy zawleczce (9) ma gniazdo sześciokątne na klucz imbusowy. Komora sprężyny (7) połączona jest z otoczeniem przez otwory wypływowe (14).

(4 zastrzeżenia)



DZIAŁ F

MECHANIKA; OŚWIETLENIE; OGRZEWANIE;
UZBROJENIE; TECHNIKA MINERSKA

A1 (21) 418043 (22) 2016 07 21

(51) F01K 25/00 (2006.01)

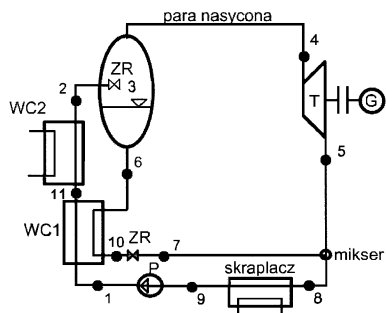
(71) POLITECHNIKA GDAŃSKA, Gdańsk

(72) MIKIELEWICZ DARIUSZ

(54) Sposób i układ regeneracji ciepła
w obiegu termodynamicznym
z gwałtownym rozprężaniem pary

(57) Sposób i układ regeneracji ciepła w obiegu OFC, w celu efektywnego wykorzystania dostarczanego do układu ciepła, zwłaszcza w układach z czynnikiem niskowrzącym oraz reaktorach jądrowych, w którym podgrzew czynnika roboczego odbywa się w regeneracyjnym wymienniku ciepła (WC1), przy pomocy cieczy nasyconej czynnika roboczego zza separatora pary lub ostatniego separatora pary, w przypadku wielokrotnego rozprężania.

(6 zastrzeżeń)



A1 (21) 418029 (22) 2016 07 20

(51) F04C 2/00 (2006.01)

F04C 2/30 (2006.01)

F03C 2/30 (2006.01)

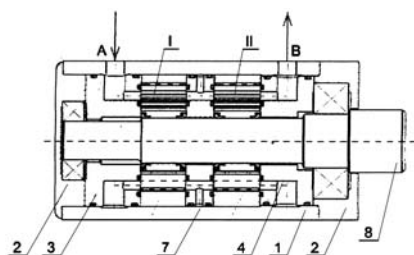
(71) SZWAJCA TADEUSZ STOSOWANIE MASZYN, Katowice;
ŚLIWIŃSKI PIOTR HYDROMASZ, Katowice

(72) SZWAJCA TADEUSZ; ŚLIWIŃSKI PIOTR

(54) Hydrauliczna wielostopniowa maszyna wyporowa

(57) Hydrauliczna wielostopniowa maszyna wyporowa posiada korpus (1) i osadzone w nim współosiowo na wspólnym wale (8) dwa przetworniki hydrauliczne lewy (I) i prawy (II) oraz umieszczony między nimi pośredni pierścień kolektorowy (7). Na zewnątrz przetwornika hydraulicznego lewego (I) znajduje się kolektor dopływowy (3) a na zewnątrz przetwornika hydraulicznego prawego (II) znajduje się kolektor odpływowy (4). Przetwornik hydrauliczny lewy (I) ma mniejszą objętość geometryczną niż przetwornik hydrauliczny prawy (II) o wielkość przecieków wewnętrznych przetwornika hydraulicznego lewego (I).

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) 417973 (22) 2016 07 15

(51) F16D 31/02 (2006.01)

F16D 33/00 (2006.01)

(71) ZACHODNIOPOMORSKI UNIWERSYTET

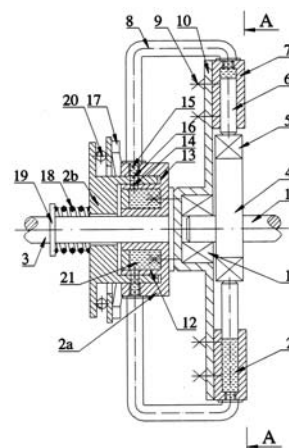
TECHNOLOGICZNY W SZCZECINIE, Szczecin

(72) ALEKSANDROWICZ SŁAWOMIR; URBANOWICZ KAMIL

(54) Przekładnia hydrauliczna z funkcją sprzęgła

(57) Przekładnia hydrauliczna z funkcją sprzęgła, zawiera napędzający wał (1), łożysko, centralny hydrauliczny zawór, charakteryzuje się tym, że na napędzającym wale (1) ma osadzone nieruchomo mimośrodowe koło (4), na obwodzie którego ma pierwsze poprzeczne łożysko (5) toczne, którego zewnętrzny pierścień połączony jest suwliwie z nurnikami (6), umieszczonymi w cylindrykach (7), które połączone są z centralnym hydraulicznym zaworem osadzonym na wale napędzanym (3).

(7 zastrzeżeń)



A1 (21) 418119 (22) 2016 07 27

(51) F16J 15/53 (2006.01)

F16J 15/43 (2006.01)

F16L 23/00 (2006.01)

(71) AKADEMIA GÓRNICZO-HUTNICZA

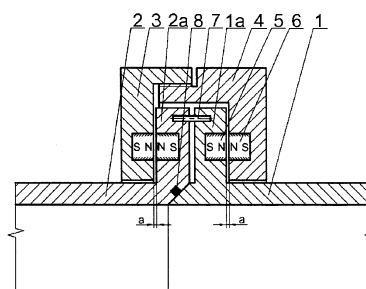
IM. STANISŁAWA STASZICA W KRAKOWIE, Kraków

(72) OCHOŃSKI WŁODZIMIERZ; SALWIŃSKI JÓZEF;
BOŻEK ESTERA

(54) Połączenie rurowe

(57) Połączenie rurowe, zawierające przewody rurowe zakończone kołnierzami, tulejki kołnierzowe gwintowane, magnesy trwałe i co najmniej jeden elastyczny pierścień uszczelniający, charakteryzujące się tym, że pary spolaryzowanych osiowo magnesów trwałych (5, 6) umieszczone są w gniazdach na zewnętrznych powierzchniach czołowych kołnierzy (1 a, 2a) i na wewnętrznych powierzchniach czołowych tulejek kołnierzowych gwintowanych (3, 4) w taki sposób, że magnesy trwałe (5, 6) skierowane są względem siebie biegunami jednoimiennymi, natomiast elastyczny pierścień uszczelniający (8) umieszczony jest w gnieździe wykonanym na powierzchni styku jednej z końcówek przewodów rurowych (1, 2).

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 418111 (22) 2016 07 27

(51) F17D 1/04 (2006.01)

F16L 21/04 (2006.01)

F16L 43/00 (2006.01)

(71) GRUPA WEBA SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ SPÓŁKA KOMANDYTOWA,
Paczkowo

(72) BUDZYŃSKI ADAM

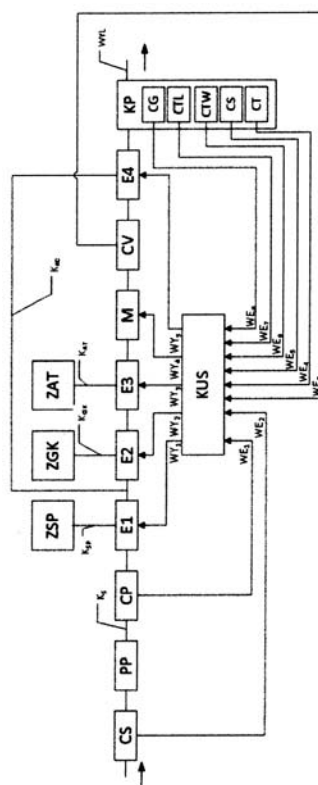
(54) Sposób wytwarzania stalowego przyłącza
gazowego

(57) Przedmiotem wynalazku jest sposób wytwarzania stalowego przyłącza gazowego, wykorzystywanego w torach przesyłowych gazów jako końcowego elementu długiej linii przesyłowej, umieszczanego na ścianach budynków, w szafkach gazowych, a także jako początkowy/końcowy element instalacji, np. redukcyjnej, samodzielnych stacji gazowych albo instalacji mierzących. Sposób wytwarzania stalowego przyłącza gazowego polega ewentualnie na wygięciu jednego odcinka stalowej rury, na którą uprzednio przed ewentualną operacją wyginania nakładana jest izolacja, przy czym przed ewentualną operacją wyginania dostosowuje się końce stalowej rury do rodzaju złącza z poprzedzającym i odpowiednio następującym względem stalowej rury elementem instalacji przesyłowej, gdzie izolację nakłada się ściśle i nierozdzielnie na zewnętrzną powierzchnię stalowej rury w procesie elektrochemicznym lub chemicznym, poprzedzonym dokładnym oczyszczeniem zewnętrznej powierzchni stalowej rury, korzystnie poprzez operację śrutowania i jednocześnie lub zamiennie odtłuszczenia. Dostosowanie końca stalowej rury do rodzaju złącza ma miejsce na etapie prefabrykacji przyłącza gazowego i polega na zmniejszeniu średnicy końca rury stalowej poprzez ściśnięcie jej pierścieniowym imadłem, korzystnie tak, aby zewnętrzna średnica ściśniętej rury stalowej uzyskała rozmiar zgodny z rozmiarem zaliczanym do typoszeru średnic rur przesyłowych gazowych, przy czym ściśniętą końcówkę rury albo gwintuje się albo wykonuje się na niej karby albo pozostawia gładką, przy czym o ile pozostawia się ją gładką, to nasadza się na tę ściśniętą końcówkę półśrubunek z wewnętrznym gwintem skierowanym ku krawędzi rury stalowej albo nasadza się stalowy kołnierz z przelotowymi otworami, po czym rozpiera się skraj ściśniętej końcówki rury stalowej, uzyskując pierścieniowe wywiniecie krawędzi rury na zewnątrz, gdzie wywiniecie blokuje możliwość zsunienia się kołnierza lub półśrubunku ze ściśniętego fragmentu rury stalowej, natomiast ściskanie końcówki rury stalowej wykonuje się po usunięciu izolacji w obszarze zaciskania.

(8 zastrzeżeń)

posiada tor kalibracji gazem wzorcowym czujników elektrochemicznych (CTL), zawierający zbiornik gazu wzorcowego (ZGK) połączony przez kanał transportu wzorcowego gazu kalibracyjnego (K_{GK}) z elektrozaworem (E_2) kalibracji gazem wzorcowym czujników elektrochemicznych, zainstalowany w środkowym odcinku kanału (K_C) toru pomiarowego oraz tor kalibracji/przedmuchu powietrzem atmosferycznym czujników elektrochemicznych zawierający zbiornik powietrza atmosferycznego (ZAT) połączony przez kanał transportu powietrza atmosferycznego (K_{AT}), połączony z elektrozaworem (E_3) zainstalowanym w środkowym odcinku kanału (K_C) toru pomiarowego ponadto tor przedmuchu powietrzem sprężonym wejściowego odcinka kanału (K_C) toru pomiarowego zawierający zbiornik sprężonego powietrza (ZSP) połączony przez kanał transportu sprężonego powietrza (K_{SP}) z elektrozaworem (E_1) przedmuchu powietrzem sprężonym zainstalowanym w kanale (K_C) toru pomiarowego.

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 417989 (22) 2016 07 16

(51) F23N 5/00 (2006.01)

G01N 1/22 (2006.01)

(71) INSTYTUT ENERGETYKI, Warszawa

(72) BONJA MICHAŁ; SOKOLIKA KAROLA;
RÓŻAŁSKI DARIUSZ; STEFAŃSKI MAREK;
KAKIETEK SŁAWOMIR(54) Urządzenie do jednoczesnego pomiaru stężeń
składników gazowych wieloskładnikowej
mieszanki gazowej zwłaszcza składników
gazowych spalin energetycznych ze spalania
paliwa węglowego w kotle energetycznym

(57) Urządzenie do jednoczesnego pomiaru stężeń składników gazowych wieloskładnikowej mieszanki gazowej, zwłaszcza składników gazowych spalin energetycznych ze spalania paliwa węglowego w kotle energetycznym pozwala na pomiar stężeń tlenu, tlenku węgla, dwutlenku węgla, siarkowodoru. Odnacza się tym, że niezależnie od toru pomiarowego w postaci kanału transportu badanych spalin (K_C) wyposażonego w odcinku wejściowym w sondę cyrkonową (SC) oraz czujnik ciśnienia (CP) połączone z komputerowym układem sterowania (KUS), a w odcinku końcowym w komorę pomiarową (KP) z elektrochemicznymi czujnikami stężeń tlenu (CTL), tlenku węgla, dwutlenku węgla, siarkowodoru,

A1 (21) 418025 (22) 2016 07 20

(51) F24F 7/08 (2006.01)

F24F 13/02 (2006.01)

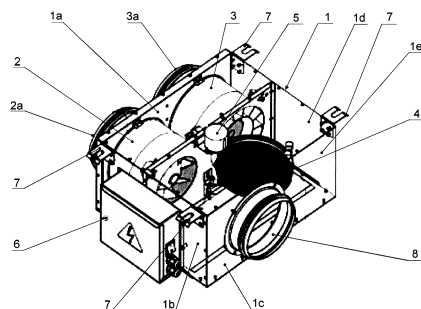
F24F 13/08 (2006.01)

(71) ПРИВАТНЕ АКТСІОНЕРНЕ ТОВАРИСТВО ВЕНТИЛАЦІЙНИ
СИСТЕМИ, Київ, UA(72) KŁAPISZEWSKYJ OLEKSANDR STANISŁAWOWICZ, UA;
CJOMIK ANATOLIJ MICHAŁOWICZ, UA(54) Sposób i urządzenie do wentylacji
wyciągowo-nadmuchowej

(57) Sposób wentylacji wyciągowo-nadmuchowej charakteryzuje się tym, że w trybie „nadmuch” wentylator wyciągowy (3) zostaje wyłączony, a jego wewnętrzny wlot zamknięty przysłoną (4). Po czym za pomocą wentylatora nadmuchowego (2) poprzez króciec (2a) wtłaczane jest z zewnątrz świeże powietrze i automatycznie utrzymuje jego ustawioną zadaną wartość wilgotności i/lub temperatury w wentylowanym pomieszczeniu, a po przekroczeniu zadanej progowej wartości wilgotności lub temperatury, przez układ sterowania urządzenie przełącza się na tryb „wyciąg”, gdzie następuje wyłączenie wentylatora nadmuchowego (2) i zamknięcie jego wewnętrznego wlotu przysłoną (4). Następnie następuje odprowadzenie powietrza wentylowanego pomieszczenia.

nia w trybie „wyciąg” za pomocą wentylatora wyciągowego (3) poprzez króciec (3a) do momentu obniżenia się zadanej progowej wartości wilgotności i/lub temperatury w wentylowanym pomieszczeniu i następnie wentylator nadmuchowy (2) powraca do trybu „nadmuch”. Urządzenie ma w obudowie (1), usytuowane obok siebie wentylator nadmuchowy (2) i wentylator wyciągowy (3) z wystającymi na zewnątrz bocznej czołowej ścianki (1a) obudowy króćcami (2a) i (3b), przy czym wewnątrz obudowy (1) osadzona jest obrotowo na pionowej osi symetrycznie pomiędzy wentylatorem nadmuchowym (2) i wentylatorem wyciągowym (3) uchylna przysłona (4) najkorzystniej z napędem elektrycznym (5).

(14 zastrzeżeń)



A1 (21) **417977** (22) 2016 07 15

(51) **F24F 13/14** (2006.01)

F16K 7/12 (2006.01)

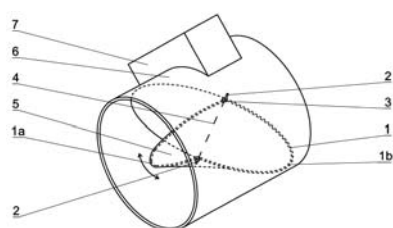
(71) INERGY SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa

(72) HAWRANEK JERZY

(54) **Przepustnica wentylacyjna**

(57) Opracowana przepustnica wentylacyjna ma owalną ramkę (1), która składa się z dwóch jej części, tj. ramki (1a) oraz ramki (1b). Część ramki (1a) przypomina literę „U” z wyprowadzonymi poziomo z jej końców wypustkami (2). Natomiast część ramki (1b), która także przypomina literę „U” ma końce ukształtowane tak, że uformowane z nich są oczka (3). Wypusty (2) osadzone w oczkach (3) tworzą zawias, dzięki któremu owalna ramka (1) zagina się najlepiej dokładnie w połowie swojego obwodu, umożliwiając otwieranie się i zamykanie kanału przepustnicy wentylacyjnej. Równocześnie, zawiasy ramki (1) wyznaczają oś obrotu (4) obu elementów ramki (1a) i (1b). Na całej ramce (1) opięty jest - jednolicie z obu jej stron - elastyczny materiał (5), który korzystnie jest sprężystym materiałem membranowym wykonanym na przykład z gumy lub z lateksu. Materiał (5) opięty jest na ramce (1) w taki sposób, że ramka (1) z wszystkimi jej częściami konstrukcyjnymi umieszczona jest pomiędzy dwoma warstwami szczelnie zasklepionego i elastycznego membranowego materiału (5). Ramka (1) jest przymocowywana do ścian (6) kanału wentylacyjnego. Jest ona osadzona bezpośrednio lub pośrednio wypustkami (3) w gniazdach wykonanych w ścianach (6). Zgięcie i składanie się ramki (1) otwiera prześwit kanału wentylacyjnego i umożliwia przepływ powietrza przez ten kanał. W odmianie zgłoszenia opracowany mechanizm przepustnicy wentylacyjnej umieszczany jest w cylindrze, który łącznie z wbudowaną tu ramką (1) obciążoną elastycznym materiałem (5) - stanowi zasadniczo kompletny moduł, który osadzany i mocowany jest w istniejącym kanale wentylacyjnym. Moduł ten jest ewentualnie dodatkowo obwodowo uszczelniany w kanale wentylacyjnym.

(25 zastrzeżeń)



A1 (21) **418027** (22) 2016 07 20

(51) **F24J 2/13** (2006.01)

F24J 2/50 (2006.01)

(71) AKADEMIA GÓRNICZO-HUTNICZA

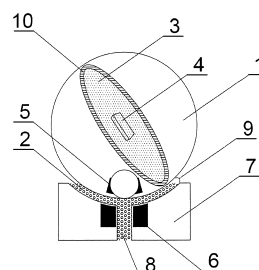
IM. STANISŁAWA STASZICA W KRAKOWIE, Kraków

(72) WAJSS PAWEŁ

(54) **Heliostat sferyczny**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest heliostat sferyczny zawierający sferyczną transparentną powłokę (1) i zwierciadło (3) połączone z konstrukcją nośną. W heliostacie tym, sferyczna transparentna powłoka (1) posadowiona jest na wyprofilowanym fundamencie (7) oddzielonym szczeliną (9) od powłoki (1). Jednocześnie, do szczeliny (9) doprowadzony jest przewód (8) doprowadzający płyn (2).

(17 zastrzeżeń)



A1 (21) **417995** (22) 2016 07 18

(51) **F26B 3/02** (2006.01)

F26B 21/02 (2006.01)

(71) DRYING PROCESS SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Wrocław;

KORDECKI PIOTR, Uraz;

KORDECKI ZDZISŁAW, Uraz

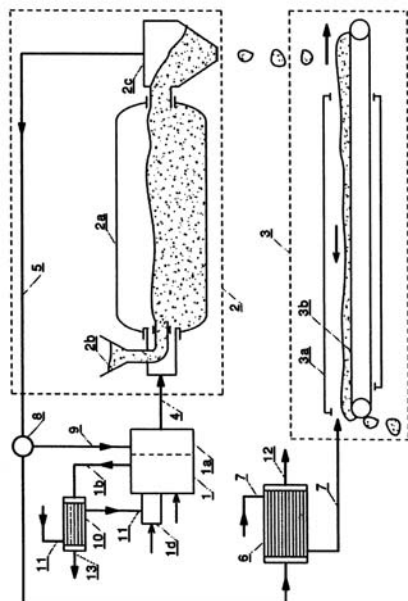
(72) KORDECKI PIOTR; KORDECKI ZDZISŁAW

(54) **Sposób konwekcyjnego lub kontaktowego suszenia obiektów wilgotnych oraz urządzenie do realizacji tego sposobu**

(57) Sposób konwekcyjnego lub kontaktowego suszenia obiektów wilgotnych typu płody rolne, obiekty tekstylne, kopaliny, wyroby sypanne czy wyroby ceramiczne a także innych w którego realizacji wykorzystuje się odzysk energii z prowadzonego w obiegu oddzielnym od obiegu czynnika grzewczego, medium procesowego w postaci, powstałej z uwalniania w procesie suszenia z wilgotnego materiału wody, pary wodnej a także powietrza charakteryzuje się tym, że proces suszenia prowadzi się dwuetapowo, w suszarni pierwszej (2) w której wilgotny materiał suszy się w temperaturze powyżej temperatury wrzenia wody oraz suszarni drugiej (3), przy czym medium procesowe suszarni pierwszej (2) powstające w wyniku odparowania wody ma oddzielny obieg od obiegu medium grzewczego z urządzenia grzewczego (1), a jego nadmiar prowadzony jest do przynależnego suszarni drugiej (3) wymiennika ciepła (6) medium procesowe suszarni pierwszej/medium procesowe suszarni drugiej, w którym poprzez obniżanie temperatury oraz skroplenie zawartej w nim pary oddaje ciepło medium procesowemu suszarni drugiej. Urządzenie do suszenia zbudowane z mającej obieg czynnika grzewczego oddzielony od obiegu medium procesowego suszarni złączonej kanałem z urządzeniem grzewczym (1) suszarni pierwszej (2) mającej obieg czynnika grzewczego oddzielony od obiegu medium procesowego wyposażone jest w suszarnię drugą (3), która połączoną jest z suszarnią pierwszą (2) kanałem wylotowym (5) medium procesowego z komory suszenia suszarni pierwszej (2), w której wbudowany jest w wymiennik ciepła (6) medium procesowe suszarni pierwszej/medium procesowe suszarni drugiej, przy czym w suszarni

pierwszej (2) kanał wylotowy (5) medium procesowego z komory suszenia wbudowany jest w obieg medium procesowego.

(29 zastrzeżeń)



A1 (21) 417996 (22) 2016 07 18

(51) F26B 3/02 (2006.01)

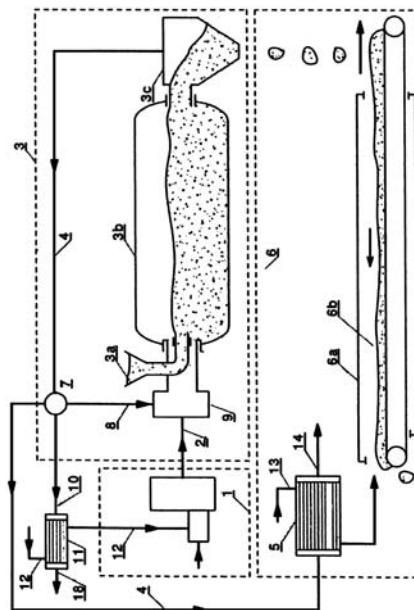
F26B 21/02 (2006.01)

(71) DRYING PROCESS SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Wrocław;
KORDECKI PIOTR, Uraz; KORDECKI ZDZISŁAW, Uraz
(72) KORDECKI PIOTR; KORDECKI ZDZISŁAW

(54) Sposób suszenia obiektów wilgotnych oraz
urządzenie do realizacji tego sposobu

(57) Sposób suszenia obiektów wilgotnych typu płody rolne, obiekty tekstylne, kopaliny, wyroby sypkie czy wyroby ceramiczne, a także innych, w którym umiejscowiony w komorze suszenia suszarni (3) wilgotny materiał suszy się konwekcyjnie w temperaturze powyżej temperatury wrzenia wody, medium procesowym w postaci mieszaniny medium gorącego i suchego z urządzenia grzewczego (1) oraz medium z cyrkulacji zawierającym parę wodną charakteryzuje się tym, że proces suszenia prowadzony jest dwuetapowo, w suszarni pierwszej (3), w której wilgotny materiał suszy się konwekcyjnie w temperaturze powyżej temperatury wrzenia wody medium procesowym w postaci mieszaniny medium gorącego i suchego z urządzenia grzewczego (1) oraz medium z cyrkulacji zawierającym parę wodną, oraz w suszarni drugiej (6), do której wymiennika ciepła (5) doprowadzany jest nadmiar medium procesowego z komory suszenia suszarni pierwszej (3), które w tym wymienniku ciepła (5) medium procesowe suszarni pierwszej/medium procesowe suszarni drugiej (6) poprzez obniżanie temperatury oraz wykraplanie zawartej w nim pary oddaje ciepło medium procesowemu suszarni drugiej (6), przy czym do cyrkulującego medium procesowego suszarni pierwszej (3) medium gorące i suche doprowadza się z urządzenia grzewczego (1) przed jego kontaktem z suszonym materiałem. Urządzenie do suszenia zbudowane z komory suszenia suszarni połączonej kanałem z urządzeniem grzewczym charakteryzuje się tym, że oprócz połączonej kanałem (2) z urządzeniem grzewczym (1) suszarni pierwszej (3) wyposażone jest w suszarnię drugą (6), która połączona jest z suszarnią pierwszą (3) kanałem wylotowym (4) medium procesowego suszarni pierwszej (3), który wpięty jest w wymiennik ciepła (5) medium procesowe suszarni pierwszej/medium procesowe suszarni drugiej.

(30 zastrzeżeń)



A1 (21) 418101 (22) 2016 07 26

(51) F27B 5/04 (2006.01)

F27B 5/16 (2006.01)

C21D 1/773 (2006.01)

(71) REMIX SPÓŁKA AKCYJNA, Świebodzin

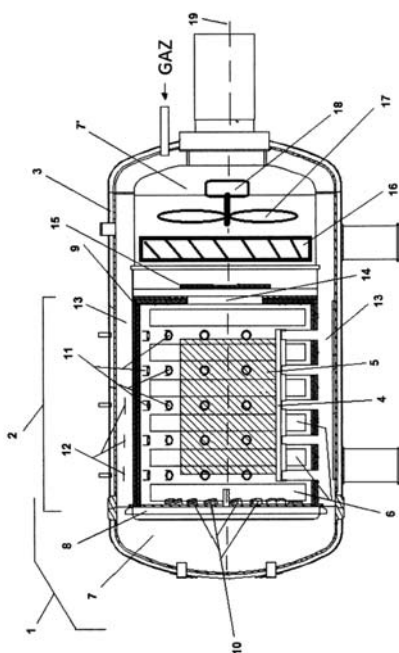
(72) MICHAŁSKI JÓZEF

(54) Piec próżniowy do obróbki cieplnej

(57) Przedmiotem wynalazku jest piec próżniowy (1) do obróbki cieplnej wsadu (5). Wynalazek ma zastosowanie szczególnie przy hartowaniu wsadu (5), ale także przy azotowaniu, nawęglaniu wsadu (5) pieca (1). Piec próżniowy (1) do obróbki cieplnej, zawiera komorę grzejną (2) umieszczoną w obudowie (3), korzystnie z płaszczem (9) wodnym, przy czym w cylindrycznej komorze grzejnej (2) jest mocowana podpora (4) wsadu (5) i są zamontowane elementy grzejne (6) rozmieszczone na obwodzie obrysu wsadu (5). Od strony przedniej (7) komora grzejna (2) wyposażona jest w drzwi (8), stanowiące po zamknięciu ciągłość płaszcza (9) komory grzejnej (2). Drzwi (8) wyposażone są w przynajmniej jedną dyszę drzwiową (10) umieszczoną przelotowo, a w płaszczu (9) komory grzejnej (2) są umieszczone przelotowe dysze obwiedniowe (11), gdzie dysze drzwiowe (10) i dysze obwiedniowe (11) połączone są kanałami dolotowymi (13) z otworem tylnym (14) komory grzejnej (2), kolejno poprzez luk tylny (15) komory grzejnej (2), korzystnie wymiennik ciepła (16) i korzystnie wentylator (17) cyrkulacji napędzany silnikiem (18), mieszczące się bezpośrednio za otworem tylnym (14) komory grzejnej (2). Przynajmniej jedna z dysz obwiedniowych (11) umieszczona w cylindrycznej komorze grzejnej (2) jest względem osi (19) komory grzejnej (2) ustawiona pod kątem i jednocześnie lub zamiennie przynajmniej jedna z dysz drzwiowych (10) jest ustawiona na drzwiach (8) względem osi (19) komory grzejnej (2) z przesunięciem liniowym, natomiast w piecu (1) wyróżnić można co najmniej dwie wzdłużnie ułożone strefy zasilane gazem obojętnym poprzez dysze obwiedniowe (11) i dysze drzwiowe (10). W każdej ze stref ciągnącej się wewnątrz komory grzejnej (2), pomiędzy jej częścią przednią (7) a częścią tylną (7'), znajduje się przynajmniej jedna dysza drzwiowa (10), której oś skierowana jest po kątem y względem normalnej do płaszczyzny drzwi (8) wyprowadzonej z wlotu dyszy drzwiowej (10), przy czym oś dyszy drzwiowej (10) Di leży w płaszczyźnie różnej od jakiegokolwiek możliwej do przeprowadzenia innej płaszczyźnie przez oś dyszy drzwiowej (10) Dj, gdzie dysze drzwiowe (10) Di oraz Dj umieszczone są w drzwiach (8) pierścieniowo i jednocześnie osie dysz (10) Di oraz Dj umieszczone są odmiennie niż równolegle względem osi (19) komory grzejnej (2), natomiast wzdłużne granice strefy wyznacza płaszcz (9) komory grzejnej (2), półpłaszczyzna skierowana ku płaszcowi (9) komory grzejnej (2).

grzejnej (2), której krawędzią jest oś (19) komory grzejnej (2) oraz półpłaszczyzna identycznie utworzona sąsiadującej strefy.

(17 zastrzeżeń)



A1 (21) **418016** (22) 2016 07 18

(51) **F28D 7/16** (2006.01)

F28D 3/04 (2006.01)

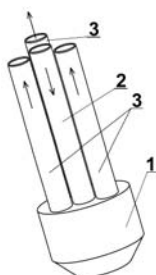
(71) INERGY SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa

(72) HAWRANEK JERZY

(54) **Trójdzielnik dolnego źródła ciepła**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest trójdzielnik dolnego źródła ciepła, którego zasadniczym elementem jest rozprężeniowa komora (1), w której następuje wygłuszenie turbulencji medium wprowadzanego tu z góry, tj. chłodnego i wymagającego ogrzania, względnie ciepłego i wymagającego schłodzenia, pobieranego z obiektu, w którym temperatura wymaga zmiany. Skierowanie medium do rozprężeniowej komory (1) rurą (2) wyższego ciśnienia, pozwala na spokojny przepływ medium w dalszej części wymiennika ciepła, do którego jest ono kierowane. Medium z rozprężeniowej komory (1) powraca do obiektu, w którym temperatura wymaga zmiany, najkorzystniej trzema węzłami grzewczymi (3), które mogą być elastyczne. Bryła rozprężeniowej komory (1) ma zasadniczo dowolny kształt, korzystnie jest walcowa, optymalnie o średnicy $\varnothing 200$ mm, z wyobloną dolną podstawą lub ściętą krawędzią dolnej podstawy. W bryle rozprężeniowej komory (1) mogą zostać ukształtowane, względnie mogą do niej zostać przymocowane, na przykład wkręcane lub zatrzaskowo wciśnięte tuleje, poprzez które wprowadzone zostają do rozprężeniowej komory (1) węzły grzewcze (3), ewentualnie rura (2) wyższego ciśnienia. Tuleje ułatwiają mocowanie i uszczelnienie wprowadzonych do nich elementów.

(13 zastrzeżeń)



A1 (21) **417969** (22) 2016 07 15

(51) **F41H 5/00** (2006.01)

F41H 1/02 (2006.01)

B32B 5/00 (2006.01)

G21F 3/02 (2006.01)

G21F 1/00 (2006.01)

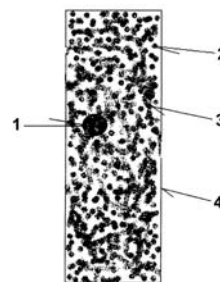
(71) BRZESKI ARKADIUSZ, Łódź

(72) BRZESKI ARKADIUSZ

(54) **Materiał kuloodporny odporny na promieniowanie**

(57) Materiał kuloodporny przedstawiony na rysunku odporny na promieniowanie jest wykonany z materiału plastycznego, który w warunkach normalnych jest ciałem stałym, a po podgrzaniu przechodzi w postać płynną. Po podgrzaniu materiału plastycznego do postaci płynnej dodaje się do niego dowolną substancję wypełniającą korzystnie metal zmieszany z piaskiem lub innymi krzemianami. Po wymieszaniu tych trzech substancji z zachowaniem temperatury płynięcia plastiku i odlaniu z niej dowolnej formy, powstaje po ostygnięciu substancja, która posiada dużą gęstość oraz właściwości pochłaniania promieniowania. Właściwości kuloodporne powstałej substancji wynikają z jej budowy wewnętrznej, która powoduje gwałtowne tarcie, a co zatem idzie gwałtowne hamowanie każdego typu pocisku wnikaającego w jej strukturę o cząsteczki wypełniacza oraz metalu co powoduje lokalne podgrzanie masy plastycznej, w wyniku czego pocisk lub odłamek bomby tonie w takiej strukturze, czym powoduje jej zarastanie w wyniku stygnięcia. Po ostygnięciu uwięziony pocisk staje się elementem konstrukcyjnym, zarazem wzmacniającym strukturę, ponieważ każdy następny odłamek lub pocisk musi się odbić od niego tracąc swoją energię kinetyczną na rykoszetowanie w strukturze. Właściwości pochłaniania promieniowania przez materiał kuloodporny wynikają z dodania do substancji plastycznej metalu korzystnie namagnesowanego lub/ oraz ołowiu, który tworząc jednolitą strukturę wraz z masą plastyczną i wypełniaczem powoduje poprzez swoje właściwości fizyczne pochłanianie i rozpraszanie fali elektromagnetycznej wynikającej z indukcji tej fali i zamianie jej na energię cieplną. Dodatek ołowiu powoduje pochłanianie przez materiał promieniowania z zakresu Gamma oraz Beta.

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) **418079** (22) 2016 07 24

(51) **F41H 5/04** (2006.01)

F41H 5/02 (2006.01)

F41H 5/013 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA POZNAŃSKA, Poznań;
ME WIELKOPOLSKA SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ W UPADŁOŚCI, Poznań

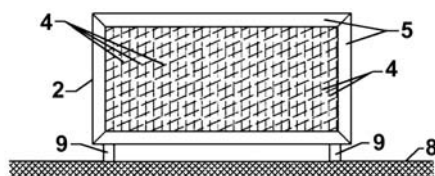
(72) ŁODYGOWSKI TOMASZ; PUK KAROL; SIELICKI PIOTR;
SUMELKA WOJCIECH

(54) **Ekran przeciwybuchowy**

(57) Przedmiotem wynalazku jest ekran przeciwybuchowy zawierający osadzoną w ramie (2) płytę wielowarstwową, charakteryzujący się tym, że płyta wielowarstwowa posiada obwodową ramę (2) zbudowaną z ceowników (5). Wypełnienie ramy (2) stanowi pakiet płyty wielowarstwowej osłonięty od zewnątrz płaskimi okładzinami i zawierający równoległe fałdowane warstwy

materiału (4), przy czym fałdy sąsiadujących ze sobą warstw (4) materiału są skrzyżowane prostopadle lub ukośnie.

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) **418093** (22) 2016 07 25

(51) **F41H 5/04** (2006.01)

F41H 5/00 (2006.01)

F41H 7/04 (2006.01)

F41H 7/00 (2006.01)

B60F 5/00 (2006.01)

B60F 3/00 (2006.01)

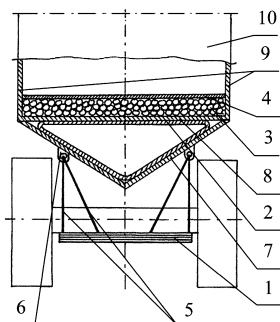
(71) WOJSKOWY INSTYTUT TECHNIKI INŻYNIERYJNEJ
IM. PROFESORA JÓZEFA KOSACKIEGO, Wrocław

(72) ŚLIWIŃSKI JANUSZ; PLEBANKIEWICZ IRENEUSZ;
MALEJ WACŁAW; ŚLIWIŃSKI Cezary

(54) **Zestaw przeciwwybuchowy**

(57) Zestaw przeciwwybuchowy przeznaczony jest do ochrony załogi wozu bojowego przed rażącym działaniem fali uderzeniowej generowanej detonacją materiału wybuchowego miny. Zestaw charakteryzuje się tym, że zawiera pojemnik próżniowy (2) umieszczony pomiędzy osłoną sztywną (7) i płytą górną (8), które zamocowane są do płyt bocznych (9) kadłuba wozu bojowego (10).

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) **418094** (22) 2016 07 25

(51) **F41H 5/04** (2006.01)

F41H 5/00 (2006.01)

F41H 7/04 (2006.01)

F41H 7/00 (2006.01)

B60F 5/00 (2006.01)

B60F 3/00 (2006.01)

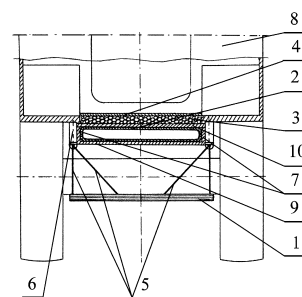
(71) WOJSKOWY INSTYTUT TECHNIKI INŻYNIERYJNEJ
IM. PROFESORA JÓZEFA KOSACKIEGO, Wrocław

(72) ŚLIWIŃSKI JANUSZ; PLEBANKIEWICZ IRENEUSZ;
MALEJ WACŁAW; ŚLIWIŃSKI Cezary

(54) **Zestaw przeciwwybuchowy**

(57) Zestaw przeciwwybuchowy przeznaczony jest do ochrony załogi wozu bojowego przed rażącym działaniem fali uderzeniowej generowanej detonacją materiału wybuchowego miny. Zestaw charakteryzuje się tym, że posiada pojemnik próżniowy (2), umieszczony pomiędzy płytą dolną (9) i płytą górną (10), które zamocowane są do płyt bocznych (7) kadłuba wozu bojowego (8).

(1 zastrzeżenia)



A1 (21) **418095** (22) 2016 07 25

(51) **F41H 5/04** (2006.01)

F41H 5/00 (2006.01)

F41H 7/04 (2006.01)

F41H 7/00 (2006.01)

B60F 5/00 (2006.01)

B60F 3/00 (2006.01)

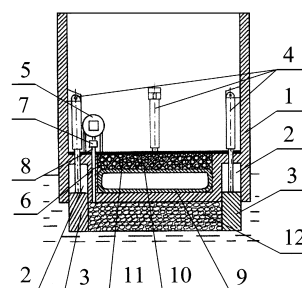
(71) WOJSKOWY INSTYTUT TECHNIKI INŻYNIERYJNEJ
IM. PROFESORA JÓZEFA KOSACKIEGO, Wrocław

(72) ŚLIWIŃSKI JANUSZ; PLEBANKIEWICZ IRENEUSZ;
MALEJ WACŁAW; ŚLIWIŃSKI Cezary

(54) **Środek pływający o zwiększonej odporności na miny**

(57) Środek pływający o zwiększonej odporności na miny, przeznaczony jest do transportu i desantu żołnierzy, wozów bojowych i innego sprzętu wojskowego w warunkach działań bojowych, w strefie przybrzeżnomorskiej i na wodach śródlądowych. Środek pływający charakteryzuje się tym, że pod panelem folii pęcherzykowej (10) i panelem ochronnym (11) w kadłubie (1) zamontowany jest pojemnik próżniowy (9).

(1 zastrzeżenie)



DZIAŁ G

FIZYKA

A1 (21) **418026** (22) 2016 07 20

(51) **G01K 3/10** (2006.01)

G01K 7/00 (2006.01)

H01L 39/22 (2006.01)

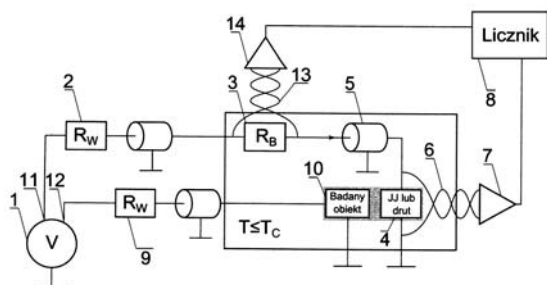
(71) INSTYTUT FIZYKI POLSKIEJ AKADEMII NAUK, Warszawa

(72) FOLTYN MAREK; ZGIRSKI MACIEJ

(54) **Sposób pomiaru temperatury nierównowagowych procesów termicznych oraz układ do stosowania tego sposobu**

(57) Przedmiotem wynalazku jest sposób pomiaru temperatury oraz układ do pomiaru temperatury. Według sposobu, po ustaleniu warunków wstępnych pracy elementu termoczułego, korzystnie w postaci złącza Josephsona lub drutu z materiału nadprzewodzącego, działa się ciągiem n impulsów prądowych z okresem τ z przedziału od 10 ns do 1 s, przy czym część sondująca każdego z impulsów ma długość od 10 ps do 5 μ s oraz amplitudę A odpowiadającą liczbie zliczeń impulsów $P \times n$ na liczniku, gdzie P jest dowolną ustaloną liczbą z przedziału (0,1), a część podtrzymująca każdego z impulsów ma amplitudę mniejszą od 0.9 A i długość od 1 μ s do 10 μ s, następnie procedurę powtarza się dla większej liczby temperatur z przedziału $T < T_C$, uzyskując w ten sposób krzywą kalibracyjną elementu termoczułego. Później wyznacza się temperaturę badanego obiektu wysyłając ciąg n impulsów testujących na element termoczuły oraz szukając wartości amplitudy impulsu sondującego A' odpowiadającej liczbie zliczeń $P \times n$ rejestrowanych przez licznik. Następnie dla wartości amplitudy A' na podstawie krzywej kalibracyjnej wyznacza się temperaturę badanego obiektu. Układ posiada źródło impulsów prądowych (1), o oporze wewnętrznym R_w (2) połączone poprzez opornik referencyjny R_B (3) ze znajdującym się w stanie nadprzewodzącym, elementem termoczułym (4). Elementem (4) może być złącze Josephsona (na przykład mostek Dayema, złącze tunelowe, złącze nadprzewodnik - metal-nadprzewodnik, itp.) albo drut z materiału nadprzewodzącego. Wejście i wyjście elementu termoczułego (4) połączone jest poprzez wzmacniacz (7) za pomocą ekranowanej skrętki (6) z licznikiem impulsów (8). Element termoczuły (4) jest w zwarcu termicznym z badanym obiektem (10) oraz element termoczuły (4), opornik (3) i badany obiekt (10) umieszczone są w środowisku o temperaturze $T \leq T_C$.

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) **418028** (22) 2016 07 20

(51) **G01M 5/00** (2006.01)

G01B 21/32 (2006.01)

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

(72) OWERKO TOMASZ

(54) **Sposób testowania konstrukcji obiektu**

(57) Sposób testowania konstrukcji obiektu polega na tym, że na testowanym obiekcie umieszcza się czujniki pomiarowe a testowany obiekt poddaje się wzbudzeniu za pomocą testowego obciążenia, i za pomocą czujników drgań uzyskuje się sygnały pomiarowe będące odpowiedzią konstrukcji na testowe obciążenie. W sposobie tym przed wzbudzeniem obiektu dokonuje się analizy modalnej i określa się wartości sygnałów referencyjnych w dziedzinie częstotliwości, przy czym dla części sygnałów niestacjonarnych wyznacza się wartości logarytmicznego dekrementu tłumienia, a dla sygnałów stacjonarnych wyznacza się model autoregresji i średniej ruchomej ARMA, na podstawie którego wyznacza się wartości współczynników DSF, dla których wyznacza się model regresji liniowej, następnie testowany obiekt poddaje się wzbudzeniu za pomocą testowego obciążenia, a otrzymane sygnały pomiarowe dzieli się w dziedzinie czasu na sygnały stacjonarne i niestacjonarne, następnie dla sygnałów niestacjonarnych określa się

widmo amplitudowe, po czym widmo amplitudowe sygnałów niestacjonarnych porównuje się z widmem amplitudowym uzyskanym w wyniku analizy modalnej wykonanej przed pomiarami w zakresie wartości w dziedzinie częstotliwości, przy czym dla sygnałów niestacjonarnych reprezentujących drgania swobodne określa się transformatę Hilberta, po czym dla logarytmu transformaty Hilberta określa się regresję liniową na podstawie której określa się wartości współczynników logarytmicznego dekrementu tłumienia, przy czym dla sygnałów stacjonarnych, podzielonych na wektory danych wyznacza się liniowy model autoregresji i średniej ruchomej ARMA, na podstawie którego określa się wartości współczynników DSF, następnie dla zbioru określonych współczynników DSF reprezentujących obiekt przed i po wzbudzeniu przeprowadza się regresję liniową, na podstawie której określa się odległości Cooka od modelu regresji dla każdego współczynnika DSF, jeśli wartość odległości Cooka dla współczynników DSF reprezentujących obiekt po wzbudzeniu jest większa niż wartość trzykrotności średniej arytmetycznej odległości Cooka dla współczynników obliczonych dla współczynników DSF reprezentujących obiekt przed wzbudzeniem, to generuje się sygnał o uszkodzeniu konstrukcji.

(12 zastrzeżeń)

A1 (21) **418014** (22) 2016 07 18

(51) **G01M 17/02** (2006.01)

B60C 23/00 (2006.01)

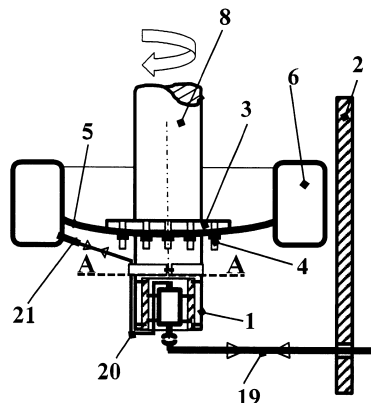
(71) SETA ZBIGNIEW JAN, Radom

(72) SETA ZBIGNIEW JAN

(54) **Urządzenie do zasilania opony pneumatycznej sprężonym medium w maszynie stanowiskowej do badania opon**

(57) Urządzenie do zasilania opony pneumatycznej na maszynie stanowiskowej umożliwia zasilanie badanej opony w medium robocze o odpowiednim ciśnieniu, dalej, ciągną kontrolę oraz modyfikację wartości ciśnienia tego medium w zależności od potrzeb badania opony, oraz upuszczanie medium z badanej opony w dowolnym momencie trwania badania, zwiększając tym samym bezpieczeństwo użytkowania maszyny podczas badania opony. Medium roboczym może być np. sprężone powietrze. Urządzenie zamocowane jest w sposób trwały w części centralnej grubościennej rury (1), która to rura usytuowana jest w osi obrotowego mechanizmu napędowego maszyny stanowiskowej (2), który odpowiedzialny jest za napęd koła. Na obręcz tego koła nałożona jest badana opona (6), której bieżnik toczy się po bieżni, dociskanej do opony podczas badania siłownikiem. Do portu od frontu korpusu za pośrednictwem złączki pneumatycznej kątowej doprowadzone jest medium robocze za pomocą przewodu pneumatycznego (19), który dodatkowo utrzymuje tuleję w pozycji nieruchomej powodując, że to korpus obraca się względem tulei, a nie odwrotnie. W korpusie osadzony jest drugi port, którym doprowadzane jest medium robocze do zaworu koła (21) za pomocą przewodu pneumatycznego (20).

(6 zastrzeżeń)



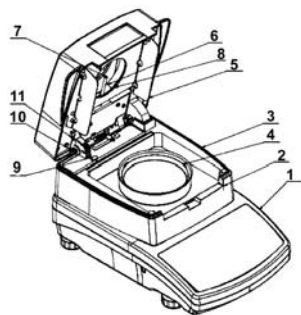
A1 (21) **418045** (22) 2016 07 21(51) **G01N 5/04** (2006.01)**G01N 5/02** (2006.01)**F26B 3/00** (2006.01)**G01G 19/00** (2006.01)(71) LEWANDOWSKI WITOLD RADWAG WAGI
ELEKTRONICZNE, Radom

(72) NAKONECZNY PAWEŁ

(54) **Urządzenie do wyznaczania wilgotności
metodą grawimetryczną z automatycznie
otwieraną komorą suszenia**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest urządzenie do grawimetrycznego wyznaczania wilgotności z automatycznie otwieraną komorą suszenia, które składa się z obudowy wagi (1), zawierającej wagę elektroniczną z mikroprocesorem, nad którą nadbudowana jest komora suszenia (2), zbudowana z części stałej komory suszenia (3), umieszczonej w obudowie wagi lub na obudowie wagi (1), w której to komorze suszenia (2) umieszczana jest szalka wagi (4), na której umieszcza się podstawkę z badaną próbką, oraz z ruchomej części komory suszenia (5) w postaci pokrywki uchylanej ręcznie lub automatycznie, przymocowanej wahliwie do stałej części komory suszenia (3), korzystnie na połączeniu zawiasowym, usytuowanym w tylnej części komory suszenia (2), wyposażonej w element emitujący ciepło (6) oraz czujnik temperatury (7), które w pozycji zamkniętej komory znajdują się bezpośrednio nad próbką oraz są usytuowane za korzystnie przezroczystą przesłoną (8), uniemożliwiająca przypadkowy dostęp operatora w pozycji otwartej komory. Urządzenie to posiada mechanizm do automatycznego otwierania i zamykania komory suszenia (2), poruszający ruchomą częścią górną komory suszenia (5).

(13 zastrzeżeń)

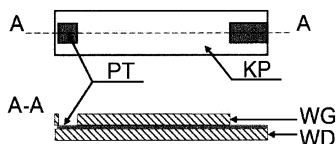
A1 (21) **421700** (22) 2017 05 25(51) **G01N 21/64** (2006.01)**C12Q 1/26** (2006.01)**B82Y 15/00** (2011.01)**B82Y 35/00** (2011.01)

(71) POLITECHNIKA WROCŁAWSKA, Wrocław

(72) BALUTA SYLWIA; DRZOZGA KAMILA; CABAJ JOANNA;
MALECHA KAROL(54) **Elektroda enzymatyczna do wykrywania dopaminy**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest elektroda enzymatyczna do wykrywania dopaminy, posiadająca korpus wykonany z co najmniej jednej warstwy niskotemperaturowej współwypalanej ceramiki, zawierający warstwę platynową. Elektroda enzymatyczna charakteryzuje się tym, że warstwa platyny (PT) pokryta jest chemoczułym filmem enzymatycznym, utworzonym z poli[2,7-bis(selenofen-2-yl)-N-nonylokarbazolu] oraz unieruchomionej adsorpcyjnie tyrozynazy.

(3 zastrzeżenia)

A1 (21) **422194** (22) 2017 07 12(51) **G01N 27/327** (2006.01)**G01N 27/416** (2006.01)**C12Q 1/26** (2006.01)

(71) POLITECHNIKA WROCŁAWSKA, Wrocław

(72) CABAJ JOANNA; BALUTA SYLWIA

(54) **Elektroda enzymatyczna do detekcji norepinefryny**

(57) Zgłoszenie dotyczy elektrody enzymatycznej do wykrywania norepinefryny. Elektroda enzymatyczna charakteryzuje się tym, że zawiera elektrodę platynową, pokrytą cienką warstwą filmu polimerowego otrzymanego z poli(2,7-bis(selenofen-2-yl)-N-nonylokarbazolu) i zimmobilizowanej lakazy.

(2 zastrzeżenia)

A1 (21) **418031** (22) 2016 07 20(51) **G01N 29/11** (2006.01)**G01H 15/00** (2006.01)

(71) AKADEMIA GÓRNICZO-HUTNICZA

IM. STANISŁAWA STASZICA W KRAKOWIE, Kraków

(72) KAMISIŃSKI TADEUSZ; BARUCH KATARZYNA;

RUBACHA JAROSŁAW; HAŁOŃ KAMILA;

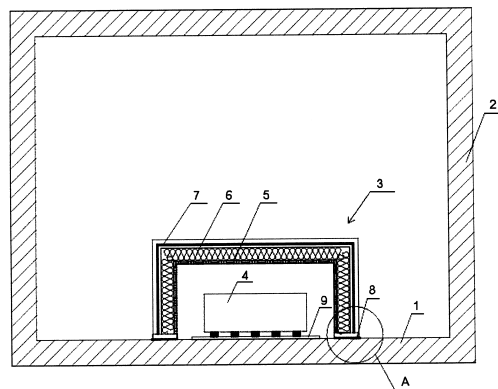
ZASTAWNIK MARCIN; SZELAĞ AGATA; PILCH ADAM;

BRAWATA KRZYSZTOF; FLACH ARTUR

(54) **Sposób określania tłumienia dźwięków
uderzeniowych przez pokrycia podłogowe,
zwłaszcza wykładziny elastyczne i stanowisko
do realizacji tego sposobu**

(57) Wynalazek dotyczy sposobu określania tłumienia dźwięków uderzeniowych przez pokrycia podłogowe, zwłaszcza wykładziny elastyczne i stanowiska do realizacji tego sposobu. Sposób polega na pomiarze przy użyciu analizatora dźwięku z mikrofonem pomiarowym referencyjnego poziomu uderzeniowego pustej podłogi (1) oraz podłogi pokrytej próbką wykładziny (9). Oba pomiary wykonuje się w tym samym pomieszczeniu, w co najmniej czterech punktach umieszczonych w odległości co najmniej 2 m od obudowy (3) i co najmniej 1 m od ściany komory pomiarowej (2), po czym je porównuje. Ściany dźwiękoizolacyjnej obudowy (3) stanowią co najmniej jedną warstwę materiału o minimalnej wartości wskaźnika izolacyjności akustycznej $D_{n,w} = 50$ dB. Korzystnie są to trzy warstwy: zewnętrzna dźwiękoizolacyjna warstwa konstrukcyjna (7) o dużej gęstości, środkowa warstwa dźwiękochłonna (6) w postaci materiału porowatego oraz wewnętrzna dźwiękoizolacyjna warstwa ochronna (5). Pomiędzy ściankami obudowy (3), a podłogą (1) komory pomiarowej (2) znajduje się izolacja akustyczna (8), którą stanowi zamocowany wzdłuż obwodu obudowy (3) materiał elastyczny, korzystnie guma, poliuretan lub mata bitumiczna oraz dodatkowe uszczelnienie w postaci substancji trwale plastycznej, korzystnie kitu wytworzonego na bazie kauczuku naturalnego.

(6 zastrzeżeń)

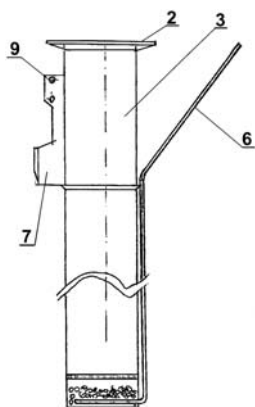
A1 (21) **418054** (22) 2016 07 22(51) **G01N 33/22** (2006.01)

- (71) INSTYTUT CHEMICZNEJ PRZERÓBKI WĘGLA, Zabrze
 (72) JANASIK MICHAŁ; GŁĄBIK JANUSZ;
 KWIATKOWSKI KRZYSZTOF; PAŃCZYK PIOTR;
 ROGULA JÓZEF; SOBOLEWSKI ALEKSANDER;
 STAŃCZYK ANDRZEJ; SZABLIICKI WALDEMAR;
 SZCZĘŚNY ADAM

(54) Retorta do badania koksu

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest retorta do badania reakcyjności koksu, w szczególności do oznaczania wskaźnika reakcyjności koksu z dwutlenkiem węgla. Retorta (3) do badania koksu w kształcie pionowego walca, zawierająca rurkę doprowadzającą gazy, zdejmowane wieko z kroćcem do odprowadzania gazów i osłonę termopary, która charakteryzuje się tym, że osłona termopary na wysokości odpowiadającej wysokości montażu wieka (2) retorty (3) wspierana jest o krawędź retorty za pomocą co najmniej dwóch wsporników o długości równej średnicy retorty.

(6 zastrzeżeń)



A1 (21) 422112 (22) 2017 07 05

(51) G01R 31/08 (2006.01)
 H02H 3/00 (2006.01)

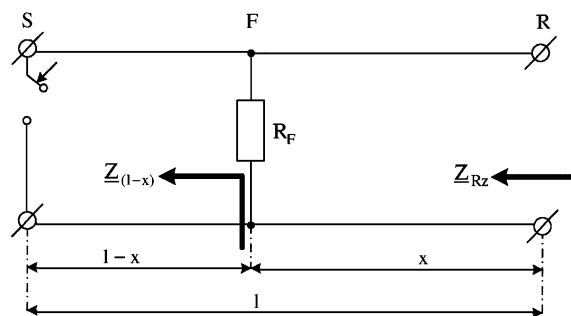
(71) POLITECHNIKA ŚWIĘTOKRZYSKA, Kielce
 (72) BUGAJSKA ANETA

(54) Sposób lokalizacji uszkodzeń kabli, zwłaszcza elektroenergetycznych

(57) Sposób lokalizacji uszkodzeń kabli, zwłaszcza elektroenergetycznych, w którym korzystnie przy użyciu mostka RLC Hamęg HM8118 mierzy się impedancje wejściowe na zaciskach z jednej strony kabla, charakteryzuje się tym, że impedancje wejściowe mierzy się na zaciskach od strony punktu (R), w stanie zwarcia na zaciskach od strony punktu (S), przy wykorzystaniu impedancji charakterystycznej i zespolonego współczynnika propagacji fali elektromagnetycznej kabla oraz znanej jego długości, przy czym pomiar wykonuje się dla dwóch różnych częstotliwości z zakresu częstotliwości pomiarowej, przy zachowaniu warunku, aby jedna druga długości fali elektromagnetycznej w kablu była większa niż długość kabla i dla warunku $|R_F^{(i=1)} - R_F^{(i=2)}| \leq \delta$, gdzie δ jest przyjętym błędem rozwiązania, wyznacza się odległość do miejsca uszkodzenia (x), a następnie rezystancje poprzeczne uszkodzenia $R_F^{(i=1)}$ oraz $R_F^{(i=2)}$ jako funkcje odległości do miejsca uszkodzenia (x), przy czym rezystancje te są określone wzorem (1), gdzie $Z_{Rz}^{(i)}$ jest impedancją wejściową na zaciskach od strony punktu R, w stanie zwarcia na zaciskach od strony punktu S dla i-tej ($i=1, 2$) częstotliwości, $Z_x^{(i)}$ jest impedancją obciążenia odcinka linii o długości x dla i-tej ($i=1, 2$) częstotliwości, $Z_{l-x}^{(i)}$ jest impedancją wejściową odcinka linii o długości l-x, w stanie zwarcia na zaciskach od strony punktu S dla i-tej ($i=1, 2$) częstotliwości, $Z_c^{(i)}$ jest impedancją charakterystyczną kabla dla i-tej ($i=1, 2$) częstotliwości, $\Gamma^{(i)}$ jest zespolonym współczynnikiem propagacji fali elektromagnetycznej kabla dla i-tej ($i=1, 2$) częstotliwości, l oznacza długość kabla, l-x - odległość od miejsca uszkodzenia (punkt F) do punktu S, x - odległość od punktu R do miejsca uszkodzenia (punkt F).

(1 zastrzeżenie)

$$R_F^{(i)} = \frac{-\left(e^{2\Gamma^{(i)}l} - 1\right)Z_c^{(i)}\left(Z_c^{(i)}e^{2\Gamma^{(i)}l} - Z_c^{(i)} - Z_{Rz}^{(i)}e^{2\Gamma^{(i)}l} - Z_{Rz}^{(i)}\right)}{2\left(Z_c^{(i)}e^{2\Gamma^{(i)}l} - Z_{Rz}^{(i)}e^{2\Gamma^{(i)}l} - Z_c^{(i)} - Z_{Rz}^{(i)}\right)} \quad (1)$$



A1 (21) 422113 (22) 2017 07 05

(51) G01R 31/08 (2006.01)
 H02H 3/00 (2006.01)

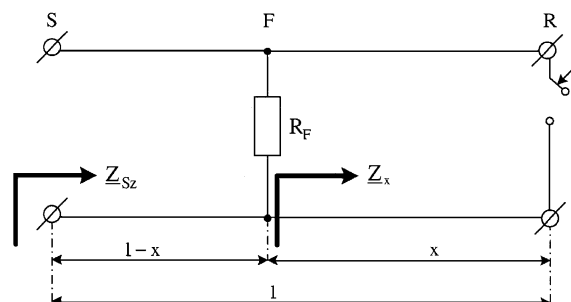
(71) POLITECHNIKA ŚWIĘTOKRZYSKA, Kielce
 (72) BUGAJSKA ANETA

(54) Sposób lokalizacji uszkodzeń kabli, zwłaszcza elektroenergetycznych

(57) Sposób polega na tym, że impedancje wejściowe mierzy się na zaciskach od strony punktu (S), w stanie zwarcia na zaciskach od strony punktu (R), przy wykorzystaniu impedancji charakterystycznej i zespolonego współczynnika propagacji fali elektromagnetycznej kabla oraz znanej jego długości, przy czym pomiar wykonuje się dla dwóch różnych częstotliwości z zakresu częstotliwości pomiarowej, przy zachowaniu warunku, aby jedna druga długości fali elektromagnetycznej w kablu była większa niż długość kabla i dla warunku $|R_F^{(i=1)} - R_F^{(i=2)}| \leq \delta$, gdzie δ jest przyjętym błędem rozwiązania, wyznacza się odległość do miejsca uszkodzenia (x), a następnie rezystancje poprzeczne uszkodzenia $R_F^{(i=1)}$ oraz $R_F^{(i=2)}$ jako funkcje odległości do miejsca uszkodzenia (x), przy czym rezystancje te są określone wzorem (1), gdzie $Z_{Sz}^{(i)}$ jest impedancją wejściową na zaciskach od strony punktu S w stanie zwarcia na zaciskach od strony punktu R dla i-tej ($i=1, 2$) częstotliwości, $Z_x^{(i)}$ jest impedancją obciążenia odcinka linii o długości l-x dla i-tej ($i=1, 2$) częstotliwości, $Z_{l-x}^{(i)}$ jest impedancją wejściową odcinka linii o długości x w stanie zwarcia na zaciskach od strony punktu R dla i-tej ($i=1, 2$) częstotliwości, $Z_c^{(i)}$ jest impedancją charakterystyczną kabla dla i-tej ($i=1, 2$) częstotliwości, $\Gamma^{(i)}$ jest zespolonym współczynnikiem propagacji fali elektromagnetycznej kabla dla i-tej ($i=1, 2$) częstotliwości, l oznacza długość kabla, l-x - odległość od punktu S od miejsca uszkodzenia (punkt F) do punktu S, x - odległość od punktu R do miejsca uszkodzenia (punkt F).

(1 zastrzeżenie)

$$R_F^{(i)} = \frac{-\left(e^{2\Gamma^{(i)}l} - 1\right)Z_c^{(i)}\left(Z_c^{(i)}e^{2\Gamma^{(i)}l} - Z_c^{(i)} - Z_{Sz}^{(i)}e^{2\Gamma^{(i)}l} - Z_{Sz}^{(i)}\right)}{2\left(Z_c^{(i)}e^{2\Gamma^{(i)}l} - Z_{Sz}^{(i)}e^{2\Gamma^{(i)}l} - Z_c^{(i)} - Z_{Sz}^{(i)}\right)} \quad (1)$$



A1 (21) **418032** (22) 2016 07 20(51) **G01R 33/00** (2006.01)**G01R 33/09** (2006.01)

(71) AKADEMIA GÓRNICZO-HUTNICZA

IM. STANISŁAWA STASZICA W KRAKOWIE, Kraków

(72) ZIĘTEK SŁAWOMIR; STOBIECKI TOMASZ;

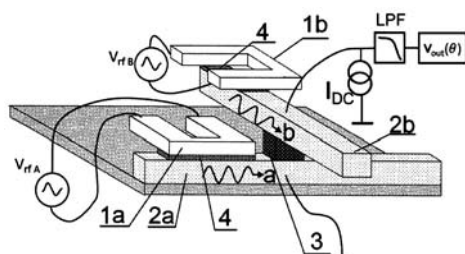
CHĘCIŃSKI JAKUB; FRANKOWSKI MAREK;

SKOWRONSKI WITOLD

(54) **Magnetorezystancyjny detektor przesunięcia fazowego fal spinowych**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest magnetorezystancyjny detektor przesunięcia fazowego fal spinowych zawierający dwa falowody fal spinowych (2a) i (2b) usytuowane względem siebie ortogonalnie i umieszczone na płaskim podłożu. Pomiedzy falowodami fal spinowych (2a) i (2b), w miejscu ich skrzyżowania, jest umiejscowiona przekładka (3), która ma galwaniczne połączenie z falowodami fal spinowych (2a) i (2b), ponadto przy końcu każdego falowodu fal spinowych (2a) i (2b) jest umiejscowiony element wzbudzający fale spinowe (1a) i (1b).

(5 zastrzeżeń)

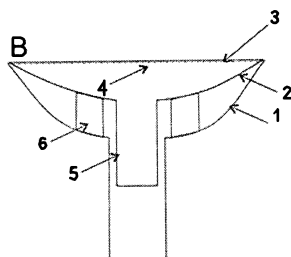
A1 (21) **418009** (22) 2016 07 18(51) **G01W 1/14** (2006.01)**G01G 17/04** (2006.01)(71) UNIWERSYTET ŚLĄSKI W KATOWICACH,
Katowice; IBI VERDE SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Mysłowice

(72) ZIELIŃSKI KRZYSZTOF; CAPUTA ZBIGNIEW

(54) **Sposób pomiaru ilości opadów**

(57) Sposób pomiaru ilości opadów zwłaszcza wody deszczowej, w którym ilość opadu określa się metodą wagową w sposób ciągły poprzez rejestrację zmian ciężaru tensometrami z modułami elektroniki modułowej i talerzami górnym i dolnym układu, charakteryzuje się tym, że w trakcie opadu określa się mostkami tensometrycznymi (6) wagę zespołu ważącego składającego się z misy kolektorowej (2) siatki (3) układu grzewczego w postaci grzałki izotropowej (4) osadzonej na misie kolektorowej (2) i zbiornika pomiarowego składającego się z kubka pomiarowego (5) i rurki spływowej wraz z opadem, a następnie przekazuje sygnały do modułu elektroniki pomiarowej, w którym to na podstawie przyrostu masy w mierzonym czasie określa się ilość opadów, jako różnicę wagi zespołu ważącego bez opadu i z opadem.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) **421040** (22) 2017 03 29(51) **G02B 5/18** (2006.01)**H04B 10/2519** (2013.01)**G02B 6/34** (2006.01)

(71) POLITECHNIKA LUBELSKA, Lublin

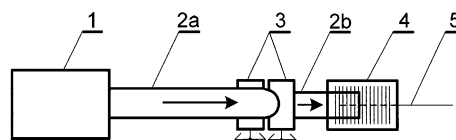
(72) KISAŁA PIOTR; DZIUBIŃSKI GRZEGORZ;

HARASIM DAMIAN; CIĘSZCZYK SŁAWOMIR

(54) **Układ i sposób zapisu apodyzowanej siatki Bragga z wykorzystaniem jednorodnej i nieapodyzowanej maski fazowej**

(57) Układ zapisu apodyzowanych siatek Bragga z wykorzystaniem jednorodnej i nieapodyzowanej maski fazowej charakteryzuje się tym, że składa się z lasera ekscymerowego UV (1), wyjściowej wiązki światła lasera (2a), skierowanej na układ ruchomych przesłon (3) o regulowanej szczelinie między nimi oraz znajdującą się za układem ruchomych przesłon (3) jednorodną, nieapodyzowaną maską fazową (4), za którą znajduje się fotoczuły światłowodów jednomodowy (5). Sposób zapisu apodyzowanych siatek Bragga z wykorzystaniem jednorodnej, nieapodyzowanej maski fazowej charakteryzuje się tym, że ustala się szerokość szczeliny pomiędzy układem ruchomych przesłon (3) w zakresie od 0,1 do 0,2 mm. Następnie z lasera ekscymerowego UV (1) emituje się wiązkę laserową (2a), odpowiednią do wytworzenia siatki Bragga, na układ ruchomych przesłon (3) i po przejściu przez układ ruchomych przesłon (3) emituje się przewężoną wiązkę laserową (2b) na jednorodną, nieapodyzowaną maskę fazową (4), za którą znajduje się fotoczuły światłowodów jednomodowy (5) i wypala się na fotoczułym światłowodzie jednomodowym (5) część siatki Bragga. Następnie przesuwana się układ ruchomych przesłon (3) wzdłuż fotoczułego światłowodu jednomodowego (5) o szerokość szczeliny i z zachowaniem ustalonej szerokości szczeliny, po czym powtarza się cykl aż do zapisu ustalonej siatki Bragga.

(2 zastrzeżenia)

A1 (21) **417971** (22) 2016 07 15(51) **G07C 1/22** (2006.01)**G07C 1/24** (2006.01)

(71) KUBIK WOJCIECH RYSZARD, Kraków

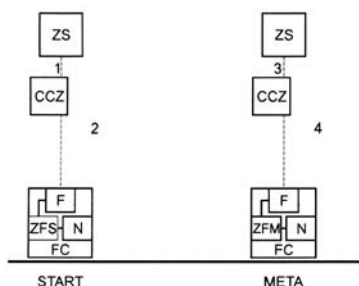
(72) KUBIK WOJCIECH RYSZARD

(54) **Sposób pomiaru czasu i prezentowania wyników dla zawodników sportów szybkościowych oraz urządzenie do stosowania tego sposobu**

(57) Sposób pomiaru czasu i prezentowania wyników dla zawodników sportów szybkościowych oraz urządzenie do stosowania tego sposobu - fotocela polega na tym, że zawodnik wyposażony w czytnik czasu (CCZ) (smartphone) komunikujący się z fotocelą (FC), przecina wiązkę światła fotokomórki (1), przebiegającą na linii startu pomiędzy źródłem światła (ZS), a fotokomórką (F), zegar fotokomórki start (ZFS) odczytuje aktualny czas i przesyła go przez nadajnik (N) fal radiowych bluetooth (2) do czytnika czasu danego zawodnika (CCZ). Czytnik czasu (CCZ) odbiera czas z fotoceli (FC), rozpoznaje czy jest to sygnał startowy, jeśli tak rozpoczyna pomiar czasu. Zawodnik przecina wiązkę światła fotokomórki (3) na linii mety, zegar fotokomórki meta (ZFM) na linii mety odczytuje aktualny czas i przesyła go przez nadajnik (N) fal radiowych bluetooth (4) do czytnika czasu zawodnika (CCZ). Czytnik czasu wylicza różnicę między czasem otrzymanym z mety, a czasem otrzymanym ze startu i wyświetla rezultat. Urządzeniem do stosowania sposobu jest fotocela (FC) złożona z fo-

tokomórki (F) komunikującej się ze źródłem światła (ZS), zegara fotokomórki (ZF) oraz nadajnika fal radiowych bluetooth (N).

(2 zastrzeżenia)



A1 (21) 418091 (22) 2016 07 25

(51) G07F 7/08 (2006.01)

G06F 21/62 (2013.01)

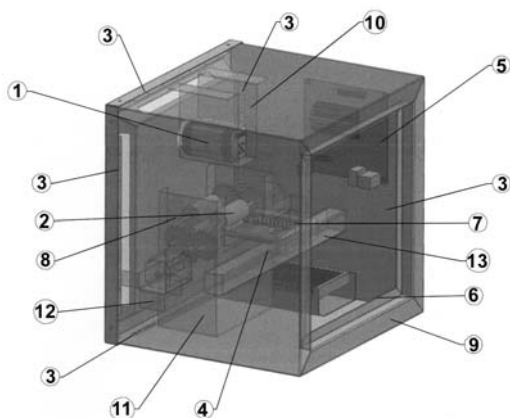
(71) KONDRACKI BOGDAN NEW CUT, Warszawa

(72) KONDRACKI BOGDAN; KONDRACKA KATARZYNA

(54) **Urządzenie i sposób weryfikacji tożsamości użytkownika automatu vendingowego, oraz technologia wykonania urządzenia do weryfikacji tożsamości użytkownika automatu vendingowego**

(57) Urządzenie do weryfikacji tożsamości użytkownika automatu vendingowego charakteryzuje się tym, że wyposażone jest w obudowę (9), w której umiejscowiona jest jednostka centralna urządzenia (5), przechowująca oprogramowanie do sterowania urządzeniem, rejestrator obrazu w czasie rzeczywistym (1), rejestrator dokumentu tożsamości użytkownika urządzenia (4), układ taśm oświetleniowych LED (3), układ taśm oświetleniowych LED (7), sterownik oświetlenia (6) i mechanizm przyjmujący dokument (2). Przedstawiono również sposób.

(9 zastrzeżeń)



Data wprowadzenia zmiany zastrzeżeń: 2016 09 26

A1 (21) 418035 (22) 2016 07 26

(51) G10K 11/175 (2006.01)

(71) CENTRUM ELEKTRONIKI STOSOWANEJ CES SPÓŁKA

Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Kraków

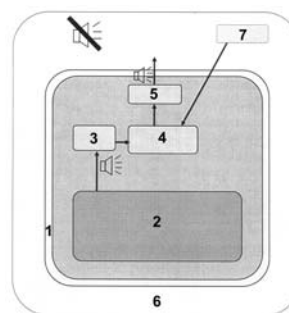
(72) PŁATEK WITOLD

(54) **Sposób zmniejszania hałasu w otoczeniu pracujących urządzeń**

(57) Sposób zmniejszania hałasu w otoczeniu pracujących urządzeń charakteryzuje się tym, że hałas wydobywający się z obudowy urządzenia jest redukowany poprzez emisję fal dźwiękowych przeciwnych w fazie, dzięki zastosowaniu zsynchronizowanego układu nie mniej niż jednego mikrofonu i nie mniej niż jednego głośnika (5), zintegrowanych z autonomicznym systemem stereo-

wania ich pracą. System analizujący hałas jednocześnie generuje odpowiednie fale interferujące.

(2 zastrzeżenia)



A1 (21) 417988 (22) 2016 07 16

(51) G11B 7/24 (2013.01)

G11B 11/03 (2006.01)

(71) NARODOWE CENTRUM BADAŃ JĄDROWYCH, Otwock

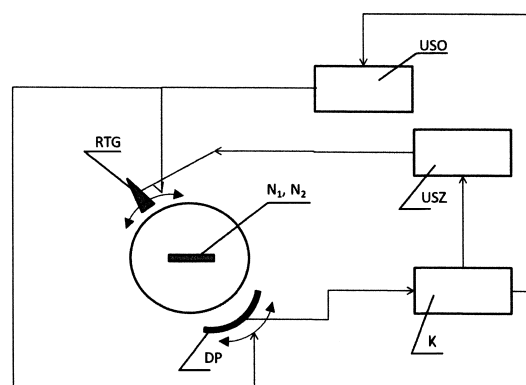
(72) LOTZ TOMASZ; SOBKOWICZ PAWEŁ;

WRONKA SŁAWOMIR

(54) **Sposób wytwarzania nośnika danych pamięci masowej, nośnik danych pamięci masowej oraz sposób jego odczytu**

(57) Sposób wytwarzania nośnika danych pamięci masowej, nośnik danych pamięci masowej oraz sposób jego odczytu przeznaczony do długotrwałego przechowywania informacji powyżej 100-tu lat, odznacza się tym, że nośnik danych (N_1) pamięci masowej z przestrzennym zapisem informacji wykorzystujący metalową taśmę jako nośnik bazowy danych oraz nośnik danych pamięci masowej (N_2) wykorzystujący jako nośnik bazowy metalowe, płaskie płytki, które są ukształtowane w bryły geometryczne w postaci walca lub prostopadłościanu, zaimpregnowane żywicą utwardzalną. Odczyt zakodowanej informacji w nośnikach bazowych odbywa się przez prześwietlanie objętości bryły geometrycznej nośnika (N_1) lub objętości bryły geometrycznej nośnika (N_2) promieniowaniem rentgenowskim lampy rentgenowskiej (RTC) zainstalowanej obrotowo na kołowej prowadnicy P obejmującej obwodowo bryłę nośnika (N_1) lub bryłę nośnika (N_2) przy czym przeciwległe do lampy rentgenowskiej (RTG) jest zainstalowany obrotowo na prowadnicy P detektor promieniowania (DP), przy czym układ ruchu obrotowego detektora promieniowania (DP) jest połączony z układem ruchu obrotowego lampy rentgenowskiej (RTG) i sterowany przez komputer (K) po czym skany prześwietleń są przesyłane przez detektor promieniowania (DP) do komputera (K), który za pomocą programu komputerowego dokonuje rekonstrukcji obrazu powierzchni taśmy lub powierzchni płytek z zakodowanym zapisem danych, po czym za pomocą programu kodującego następuje odkodowanie i odczyt informacji przez komputer (K).

(3 zastrzeżenia)



DZIAŁ H

ELEKTROTECHNIKA

A1 (21) 419088 (22) 2016 10 12

(51) H01T 13/14 (2006.01)

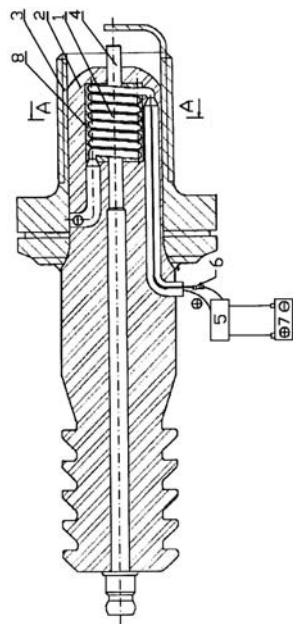
(71) POLITECHNIKA ŚWIĘTOKRZYSKA, Kielce

(72) TOFIL SZYMON; DANIELEWSKI HUBERT; KULPA JAKUB;
KURP PIOTR; MULCZYK KRYSZTIAN;
WITKOWSKI GRZEGORZ

(54) Świeca zapłonowa

(57) Świeca zapłonowa wyposażona jest w spiralę grzejną (1), nawiniętą na elektrodę środkową (4) i podłączoną do regulatora temperatury (5), wyposażonego w termoparę (6), przy czym jeden z końców spirali grzejnej (1) podłączony jest do regulatora temperatury (5), a drugi połączony jest z korpusem (3) świecy. W innym rozwiązaniu oba końce spirali grzejnej (1) podłączone są do regulatora temperatury (5).

(2 zastrzeżenia)



A1 (21) 421255 (22) 2017 04 10

(51) H01T 13/40 (2006.01)

F02P 13/00 (2006.01)

F02M 25/00 (2006.01)

F02M 23/00 (2006.01)

(71) PARK NAUKOWO-TECHNOLOGICZNY W OPOLU
SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ,
Opole

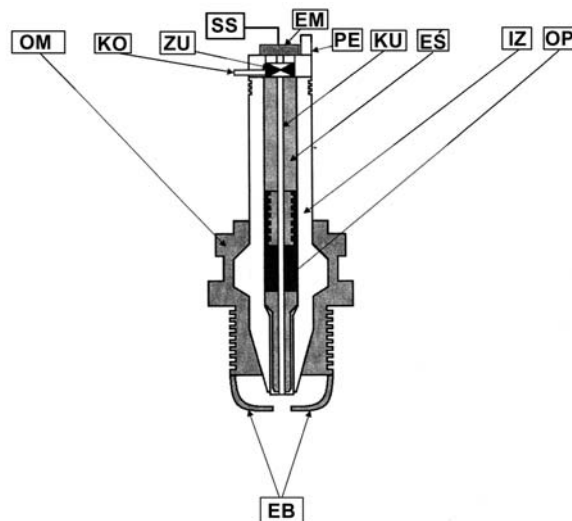
(72) MAMALA JAROSŁAW; DRABIK DAWID

(54) Świeca zapłonowa silników spalinowych

(57) Świeca zapłonowa silników spalinowych zawierająca opornik (OP), izolator (IZ) oraz elektrodę środkową (EŚ), które osadzone są wewnątrz elektrycznie i cieplnie przewodzącej obudowy (OM) z elektrodą boczną (EB) charakteryzuje się tym, że wzdłuż środkowej elektrody (EŚ) umieszczony jest kanał upustowy (KU), na końcu którego znajduje się zawór upustowy (ZU), wyposażony w kanał obejściowy (KO) odprowadzający powietrze, ponadto za-

wór upustowy (ZU) połączony jest z elektromagnesem (EM) oraz sterownikiem (SS).

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 419262 (22) 2016 10 27

(51) H02G 7/16 (2006.01)

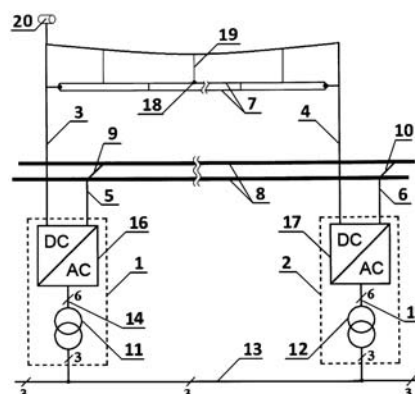
(71) POLITECHNIKA ŚWIĘTOKRZYSKA, Kielce

(72) RADOMSKI GRZEGORZ; KARYŚ SŁAWOMIR;
STAWCZYK PAWEŁ; PAWLAK MARCIN

(54) Sposób i układ zapobiegania oblodzeniu i usuwania oblodzenia z przewodów, zwłaszcza przewodów jezdnych kolejowej sieci trakcyjnej

(57) Sposób polega na tym, że odladzany odcinek sieci trakcyjnej zasila się prądem o składowej stałej i składowej przemiennej, przy czym częstotliwość składowej przemiennej prądu ma wartość zbliżoną do częstotliwości drgań własnych oblodzonego przewodu lub zbliżoną do połowy częstotliwości drgań własnych oblodzonego przewodu. Układ charakteryzuje się tym, że przekształtnik energoelektroniczny (16) połączony z przewodami jezdными (7) i przewodami powrotnymi (8) tworzy układ zasilający zainstalowany na jednym końcu odladzanego odcinka zasilania sieci trakcyjnej, a na drugim końcu odladzanego odcinka zasilania ma drugi przekształtnik energoelektroniczny (17) połączony z przewodami jezdными (7) i przewodami powrotnymi (8) oraz ma czujniki przyspieszenia (18) zainstalowane na wieszakach (19) sieci trakcyjnej w pobliżu przewodów jezdnych (7), połączone z zewnętrznym układem sterowania. Czujniki przyspieszenia (18) połączone są z zewnętrznym układem sterowania bezprzewodowo lub przewodami jezdными (7) i przewodami powrotnymi (8).

(7 zastrzeżeń)



A1 (21) **418108** (22) 2016 07 26(51) **H02S 20/00** (2014.01)**F24J 2/52** (2006.01)**E04C 3/08** (2006.01)**E04C 3/04** (2006.01)**E04C 3/00** (2006.01)

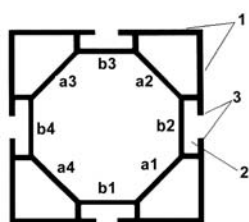
(71) POTOCKI PIOTR POROLET, Gdynia

(72) POTOCKI PIOTR

(54) **Szyna montażowa do paneli fotowoltaicznych**

(57) Szyna montażowa do paneli fotowoltaicznych, charakteryzuje się tym, że stanowi profil, który w przekroju poprzecznym ma obrys kwadratu. W profilu uformowany jest przelotowy prześwit, którego obrys w przekroju poprzecznym ma kształt ośmiokąta, którego boki a_{1-4} są równej długości i boki b_{1-4} są równej długości, przy czym boki a_{1-4} są dłuższe od boków b_{1-4} , zaś na każdym z jego krótszych boków b_{1-4} uformowane jest wybranie (2) o kształcie cewnika, ograniczonego od strony zewnętrznej przez występy (3), będące przedłużeniem ścianki bocznej (1) profilu.

(6 zastrzeżeń)

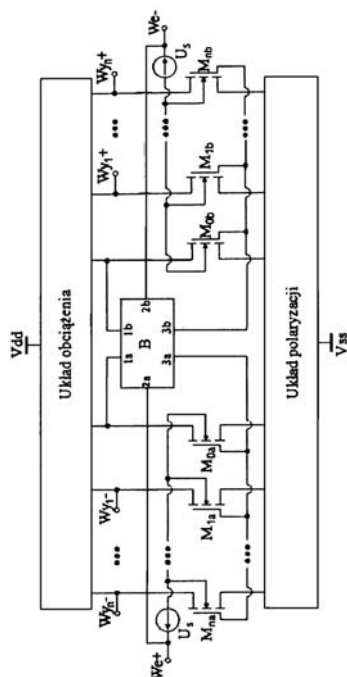
A1 (21) **418044** (22) 2016 07 21(51) **H03F 1/32** (2006.01)

(71) POLITECHNIKA GDAŃSKA, Gdańsk

(72) PANKIEWICZ BOGDAN; WÓJCIKOWSKI MAREK; SZCZEPAŃSKI STANISŁAW

(54) **Wielowyjściowy transkonduktancyjny wzmacniacz różnicowy sterowany z podłoża o zmniejszonych zniekształceniach nieliniowych**

(57) Wielowyjściowy wzmacniacz różnicowy o zmniejszonych zniekształceniach nieliniowych, posiadający pasywny lub aktywny trójwrotnik linearyzacyjny oraz $n+1$ par różnicowych tranzystorów MOS z układem obciążenia i polaryzacji charakteryzuje się tym, że pierwsze wrota (1a, 1b) trójwrotnika linearyzującego (B)



podłączone są do drenów pary referencyjnej tranzystorów MOS (M_{0a} , M_{0b}), drugie wrota (2a, 2b) trójwrotnika linearyzującego (B) podłączone są do wspólnego wejścia ($We+$, $We-$), natomiast trzecie wrota (3a, 3b) trójwrotnika linearyzującego (B) połączone są odpowiednio z końcówkami bramek par różnicowych tranzystorów MOS (M_{1a} , M_{1b} , ..., M_{na} , M_{nb}), przy czym wspólne wejście ($We+$, $We-$) połączone jest poprzez przesuwnik napięciowy U_s odpowiednio z podłożami par tranzystorów MOS (M_{0a} , M_{0b} , M_{1a} , M_{1b} , ..., M_{na} , M_{nb}), natomiast końcówki drenów tranzystorów MOS (M_{1a} , M_{1b} , M_{2a} , M_{2b} , ..., M_{na} , M_{nb}) stanowią odpowiednio n par niezależnych wyjść (Wy_1+ , Wy_1- , Wy_2+ , Wy_2- , ..., Wy_n+ , Wy_n-).

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) **418106** (22) 2016 07 26(51) **H03H 7/12** (2006.01)**H03H 11/04** (2006.01)**H01P 1/20** (2006.01)**H03F 1/34** (2006.01)

(71) POLITECHNIKA KRAKOWSKA

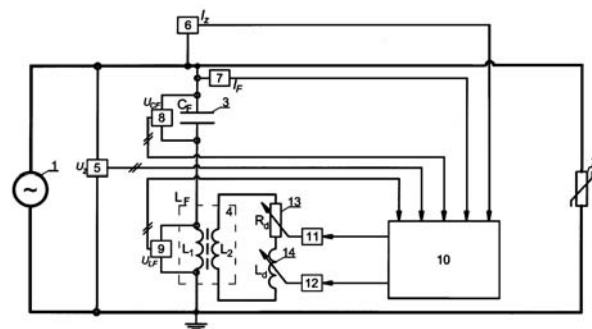
IM. TADEUSZA KOŚCIUSZKI, Kraków

(72) HUDYM VASYL, UA; DROZDOWSKI PIOTR; MAMCARZ DOMINIK

(54) **Sposób sterowania przestrajalnego filtra pasywnego**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób do sterowania przestrajalnego pasywnego filtra przedstawiony schematycznie na rysunku. Sposób sterowania jednogłęziowego przestrajalnego pasywnego filtra polega na dostrajaniu wartości L , w strukturze jednogłęziowego filtra pasywnego LC, na podstawie pomiaru, wartości chwilowych napięć na kondensatorze C_F , na przestrajalnym dławiku L_F filtra i napięcia zasilającego oraz prądu linii zasilającej i prądu płynącego w gałęzi przestrajalnego filtra pasywnego LC, w sytuacji gdy obliczona wartość całkowitego współczynnika odkształcenia THD_U dla sygnału napięcia zasilającego jest większa od zadanej wartości progowej THD_Z . Przy braku spełnienia nierówności $THD_U \leq THD_Z$ oblicza się nową wartość L jednogłęziowego filtra pasywnego LC oraz dokonuje się zmiany o wartość ΔL regulowanego elementu indukcyjnego L_d w obwodzie regulacyjnym, stanowiącym obwód wtórno-uzwojenia dławika, którego uzwojenie pierwotne stanowi element struktury jednogłęziowego filtra pasywnego LC. W przypadku konieczności dalszej regulacji w bloku obliczeniowym wyznacza się nową wartość regulowanego rezystora R_d . Po każdej operacji zmiany parametrów elementów regulowanych wchodzących w skład obwodu regulacyjnego, w bloku obliczeniowym układu wyznacza się, na podstawie chwilowych wartości mierzonych parametrów układu, nową aktualną wartość współczynnika THD_U i sprawdza się czy spełniony jest warunek $THD_U \leq THD_Z$.

(3 zastrzeżenia)



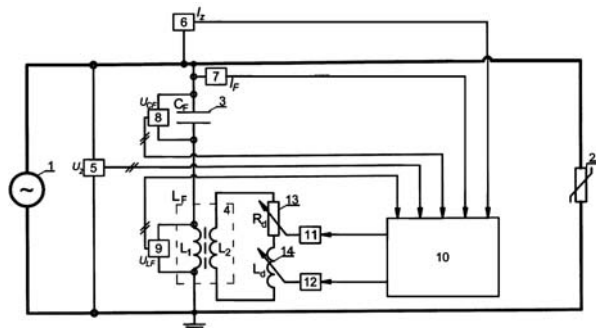
(71) POLITECHNIKA KRAKOWSKA
IM. TADEUSZA KOŚCIUSZKI, Kraków

(72) HUDYM VASYL, UA; DROZDOWSKI PIOTR;
MAMCARZ DOMINIK

(54) **Układ do sterowania przestrajalnego filtra pasywnego**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest układ do sterowania przestrajalnego pasywnego filtra. W układzie do sterowania przestrajalnego pasywnego filtra wykorzystuje się pięć sygnałów analogowych, pochodzących z układu pomiaru napięcia na zaciskach kondensatora (8), układu pomiaru napięcia na zaciskach dławika (9), układu pomiaru napięcia zasilającego (5), układu pomiaru prądu płynącego w linii zasilającej (6) oraz układu pomiaru prądu płynącego przez układ filtra sterowanego (7). Sygnały te podawane są na wejście układu obliczeniowego (10), gdzie w bloku przetworników analogowo - cyfrowych A/C są dyskretyzowane. W bloku wyznaczania parametrów sygnałów mierzonych BSM (17) na podstawie sygnałów w postaci cyfrowe wyznacza się widma sygnału prądu płynącego w linii zasilającej oraz prądu płynącego przez filtr, a także wyznacza się widma sygnału napięcia zasilającego, napięcia na zaciskach dławika oraz kondensatora filtra oraz wyznacza się wartości skuteczne napięcia zasilającego i prądu filtra. W bloku wyznaczania funkcji celu (18), wyznacza się wartość całkowitego współczynnika zniekształcenia THD_U i porównuje z wartością zadaną współczynnika zniekształcenia THD_Z . Dla nierówności $THD_U \geq THD_Z$ na podstawie zebranych danych, wyznacza się wartość indukcyjności dodatkowej L_D (14) i za pomocą układu wykonawczego (12) ustawia się odpowiednią wartość indukcyjności dodatkowej L_D . W przypadku utrzymywania się, po dokonanej regulacji L_D , nadal relacji $THD_U \geq THD_Z$ wyznacza się wartość rezystancji dodatkowej R_d (13) i za pomocą układu wykonawczego (11) ustawia się odpowiednią wartość rezystancji dodatkowej R_d (13), niezbędnej do zmiany dostrójnienia filtra w zrealizowaniu nierówności $THD_U < THD_Z$.

(2 zastrzeżenia)



A1 (21) **418137** (22) 2016 07 28

(51) **H04B 5/00** (2006.01)
H04B 7/00 (2006.01)
H04L 12/00 (2006.01)

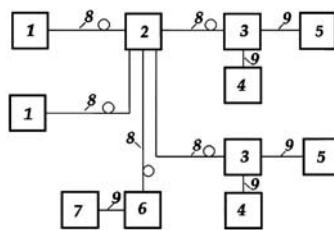
(71) ZAZ SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa

(72) ZABORSKI JAROSŁAW; CZYŻOWSKI STEFAN

(54) **Sposób komunikacji audio z wykorzystaniem urządzeń szyfrujących**

(57) Sposób komunikacji audio z wykorzystaniem urządzeń szyfrujących, wykorzystywany w łączności radiokomunikacyjnej, a także łączności wewnętrznej typu interkom, charakteryzujący się tym, że za pomocą terminala przełączania audio (3) steruje się urządzeniami szyfrującymi (4) oraz funkcjonalnościami radiostacji HF/YHF/UHF (5) z poziomu terminala abonenckiego (1) z wykorzystaniem sieci światłowodowych, złożonych z rutera (2) i włókien światłowodowych.

(7 zastrzeżeń)



A1 (21) **418010** (22) 2016 07 19

(51) **H04L 12/00** (2006.01)
G06F 13/00 (2006.01)

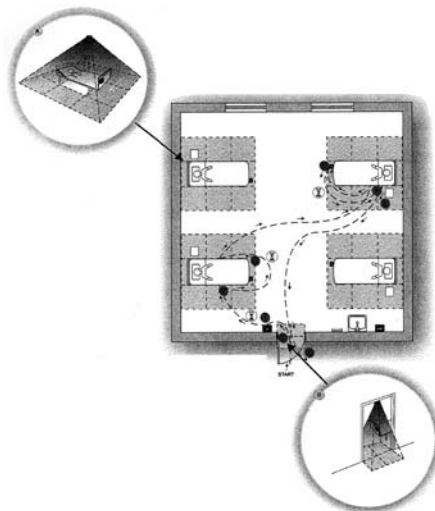
(71) HCS EUROPE SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Węgrzce

(72) KOSŁKA ROBERT; JURCZYK MATEUSZ;
KOŁODZIEJ MICHAŁ

(54) **System i sposób monitorowania dezynfekcji rąk**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób i system do monitorowania dezynfekcji rąk, schematycznie przedstawiony na rysunku, charakteryzujący się tym, że zawiera: co najmniej jeden identyfikator personelu, przy czym każdy identyfikator personelu w systemie jest unikatowy; co najmniej jeden dozownik środka do higieny przystosowany do dozowania środka do higieny znajdujący się w strefie dozownika; środki do wykrywania obecności i identyfikacji identyfikatora personelu w strefie dozownika obejmującej określony obszar wokół dozownika; środki do wykrywania obecności i identyfikacji identyfikatora w strefie pacjenta obejmującej wyznaczony obszar, przy czym system przystosowany i skonfigurowany jest do: detekcji zdarzeń w systemie obejmujących: pojawienie się identyfikatora personelu w strefie dozownika, pobranie środka do higieny z dozownika, pojawienie się identyfikatora w strefie pacjenta, opuszczenie strefy pacjenta przez identyfikator; oraz na przypisaniu każdego zdarzenia do konkretnego identyfikatora personelu; monitorowania kolejności występowania zdarzeń w systemie; mierzenia i monitorowania czasu trwania zdarzeń w systemie, przy czym czas trwania zdarzenia mierzony jest jako czas pomiędzy identyfikacją danego zdarzenia dla danego identyfikatora personelu, a identyfikacją kolejnego zdarzenia dla tego identyfikatora personelu; komunikowania prawidłowego statusu identyfikatora personelu jeżeli kolejności występowania zdarzeń dla danego identyfikatora i czas ich trwania jest zgodny z co najmniej jedną procedurą zdefiniowaną w systemie jako prawidłowa i/lub komunikowania błędu procedury, jeżeli kolejności występowania zdarzeń dla danego identyfikatora i/lub czas ich trwania nie jest zgodny z żadną procedurą zdefiniowaną w systemie jako prawidłowa, przy czym prawidłowa procedura jest określona jako sekwencja zdarzeń o określonym minimalnym i/lub maksymalnym czasie trwania.

(15 zastrzeżeń)



Data wprowadzenia zmiany zastrzeżeń: 2016 10 10

A3 (21) 418073 (22) 2016 07 24

(51) H05H 7/12 (2006.01)

H05H 9/04 (2006.01)

(61) 389972

(71) NARODOWE CENTRUM BADAŃ JĄDROWYCH, Otwock

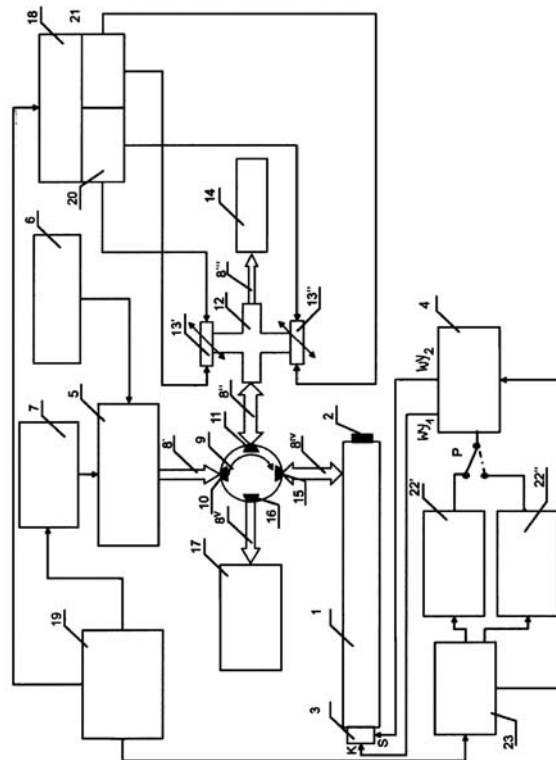
(72) WRONKA SŁAWOMIR; MATUSIAK MICHAŁ

(54) **Sposób i liniowy akcelerator elektronów wytwarzający dwuenergetyczne cykliczne impulsy promieniowania X o regulowanej wielkości energii i przełączanej sekwencji czasowej**

(57) Sposób i liniowy akcelerator elektronów wytwarzający dwuenergetyczne impulsy promieniowania X o regulowanej wielkości energii impulsów oraz o przełączanej sekwencji czasowej, stanowiący rozwiązanie dodatkowe do patentu głównego PAT.219823, w którym według patentu głównego katoda magnetronu jest połączona z modulatorem impulsów wysokiego napięcia, którego wejście jest połączone z wyjściem programowanych nastaw amplitudy, czasu trwania i częstotliwości powtarzania impulsów komputera sterującego, a wyjście mocy magnetronu jest połączone przez pierwszą prowadnicę falowodową z pierwszym z kolejno z drugim portem mikrofalowego, czteroportowego cykulatora mocy mikrofalowej, który przez drugą prowadnicę mikrofalową jest połączony z pierwszym, poziomym ramieniem oraz drugim pionowym ramieniem dzielnika mocy, który jest ponadto połączony przez trzecią prowadnicę falowodową z obciążeniem stałym, przy czym ramiona poziome dzielnika mocy mikrofalowej są zakończone przesuwnikami fazowymi o różnym przesunięciu w postaci tunerów ferrytowych połączonych z układem zasilającym mikrokontrolera połączonego z wyjściem zaprogramowanych nastaw amplitudy komputera sterującego, poza tym trzeci port mikrofalowy jest połączony przez czwartą prowadnicę falowodową z wejściem zasilającym biperiodycznej struktury przyspieszającej liniowego akceleratora elektronów, zakończonej tarczą konwersji oraz wyposażonej w wyrzutnię elektronów, charakteryzuje się tym, że wyjście zaprogramowanych nastaw amplitudy, czasu trwania i częstotliwości powtarzania impulsów komputera sterującego (19) jest połączone przez mikroprocesor (23) kontroli nastaw z pierwszym wejściem modulatora wysokiego napięcia (4), którego wyjście (WY_1) wysokiego napięcia stałego jest połączone z katodą (K) triodowej wyrzutni elektronów (3) biperiodycznej struktury przyspieszającej (1), przy czym drugie wejście modulatora wysokiego napięcia (4) jest

połączone przez n - pozycyjny element przełączający, korzystnie dwupozycyjny element przełączający (P) z wyjściami n połączonych równolegle, korzystnie dwóch połączonych równolegle generatorów wysokiego napięcia (22' i 22'') o zróżnicowanych wartościach napięcia wyjściowego, których wejścia są połączone przez mikroprocesor (23) kontroli nastaw z wyjściem komputera sterującego (19), zawierającego zaprogramowane wartości nastaw amplitudy, czasu trwania, częstotliwości powtarzania impulsów, a drugie wyjście (WY_2) modulatora wysokiego napięcia (4) jest połączone z siatką (S) triodowej wyrzutni elektronów (3) struktury przyspieszającej (1) liniowego akceleratora elektronów.

(2 zastrzeżenia)



II. WZORY UŻYTKOWE

DZIAŁ A

PODSTAWOWE POTRZEBY LUDZKIE

U1 (21) **125382** (22) 2016 07 21

(51) **A23B 9/04** (2006.01)

A23N 12/10 (2006.01)

A23F 5/04 (2006.01)

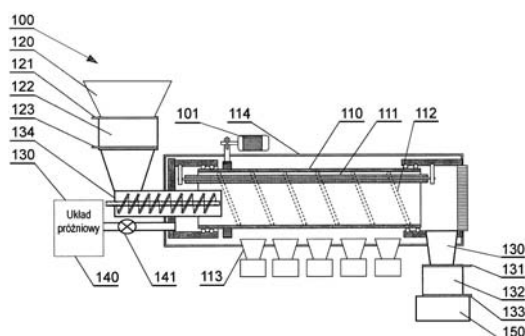
(71) JPR FINANSE SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa

(72) RATAJCZYK FILIP; PAROSA RYSZARD

(54) **Reaktor mikrofalowy do prażenia nasion**

(57) Reaktor mikrofalowy do prażenia nasion, zawierający napędzany silnikiem obrotowy bęben z materiału przepuszczającego promieniowanie mikrofalowe zamocowany w obudowie, w której znajdują się promienniki mikrofalowe skierowane na obrotowy bęben, charakteryzujący się tym, że wlot bębna (110) połączony jest z podajnikiem ślimakowym w rurze (134), który jest połączony z wlotem (120) reaktora za pośrednictwem służowej komory wlotowej (122) ograniczonej włazem górnym (121) i włazem dolnym (123), a wylot bębna (110) połączony jest z wylotem reaktora (150) poprzez lej wylotowy (130) zakończony służową komorą wylotową (132) ograniczoną włazem górnym (131) i włazem dolnym (133), przy czym obudowa (114) otacza podajnik ślimakowy w rurze (134), lej wylotowy (130) i obrotowy bęben (110) i jest szczelna dla powietrza, a ponadto w obudowie znajduje się przyłącze podciśnienia zakończone zaworem próżniowym (141).

(2 zastrzeżenia)



U1 (21) **126183** (22) 2017 03 24

(51) **A61B 1/273** (2006.01)

(71) DIB NASER, Warszawa

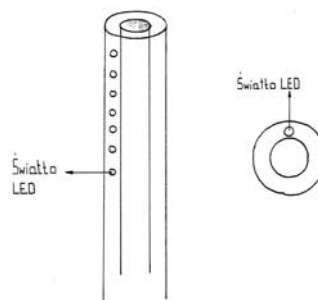
(72) DIB NASER

(54) **Światlny zgłębnik żołądkowy LED**

(57) ŚWIATLNY ZGŁĘBNIK ŻOŁĄDKOWY LED przedstawiony na rysunku jest to ulepszony i opracowany na bazie standardowego zgłębnika żołądkowego wyrób medyczny o długości 150 cm, rozmiar 36 F posiadający podświetlenie diodami LED co ma bardzo znaczącą funkcjonalność i szerokie zastosowanie w dziedzinie medycyny chirurgicznej, w szczególności przy operacjach rękawowej resekcji żołądka metodą laparoskopową. Kolejną autorską modyfikacją zgłębnika jest wprowadzenie cienkiego drenu w celu

odbarczania treści żołądkowej oraz sprawdzania szczelności po zabiegach chirurgicznych.

(1 zastrzeżenie)



Data wprowadzenia zmiany zastrzeżeń: 2017 08 07

U1 (21) **125390** (22) 2016 07 26

(51) **A61B 8/00** (2006.01)

A61K 49/22 (2006.01)

A61M 35/00 (2006.01)

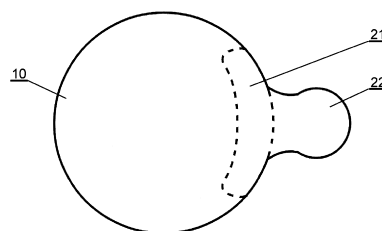
(71) KIKGEL SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Ujazd

(72) KIK PIOTR; KIK DOMINIK

(54) **Dystans hydrożelowy**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest dystans hydrożelowy zbudowany z krążka z mieszaniny polimerów syntetycznych i naturalnych połączonych z materiałem włókienniczym, charakteryzujący się tym, że krążek (10) ma średnicę od 5 do 15 cm i grubość od 5 do 20 mm, natomiast materiał włókienniczy składa się z części łącznikowej (21) w kształcie wycinka pierścienia o średnicy zewnętrznej równej średnicy krążka (10) i połączonej z krążkiem (10) stycznie do jednej z okrągłych płaszczyzn głównych krążka (10) oraz częścią chwytakową wystającą poza obręb krążka (10).

(10 zastrzeżeń)



U1 (21) **125397** (22) 2016 07 27

(51) **A61B 50/30** (2016.01)

A61B 50/00 (2016.01)

(71) WÓDKOWSKA MARTA FIRMA HANDLOWO-
-USŁUGOWA MARTA, Włoszczowa

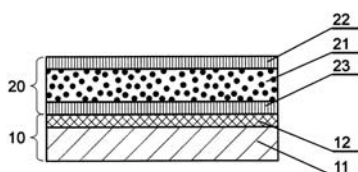
(72) WÓDKOWSKI ANDRZEJ

(54) **Pojemnik**

(57) Pojemnik zawierający zewnętrzny element konstrukcyjny w kształcie kuwety z dnem i ściankami bocznymi, do którego dna jest przyłączony wkład absorpcyjny, charakteryzuje się tym, że: element konstrukcyjny (10) zawiera warstwę konstrukcyjną (11) z termoformowanej pulpy celulozowej z wewnętrzną powłoką hydrofobową (12); wkład absorpcyjny (20) ma postać zamkniętej saszetki z warstwami zewnętrznymi (22, 23) z materiału przepuszczającego

wilgoć, pomiędzy którymi znajduje się granulat (21) absorbujący wilgoć; przy czym warstwa zewnętrzna (23) wkładu absorpcyjnego (20) jest połączona z dnem i ściankami bocznymi wzdłuż całego obwodu pojemnika.

(1 zastrzeżenie)



DZIAŁ B

RÓŻNE PROCESY PRZEMYSŁOWE; TRANSPORT

U1 (21) 125368 (22) 2016 07 19

(51) B29C 33/04 (2006.01)

B29C 67/20 (2006.01)

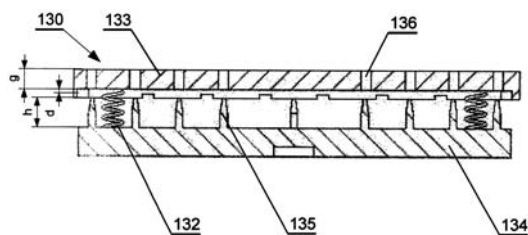
(71) HAJDUGA KRZYSZTOF TOCZPOL, Ścinawa

(72) HAJDUGA KRZYSZTOF

(54) **Stempel formy do termoformowania**

(57) Stempel formy do termoformowania wyrobów z tworzyw sztucznych, zwłaszcza spienionego polistyrenu, którego korpus ma przelotowe kanały boczne i przelotowe kanały czołowe dla powietrza, charakteryzuje się tym, że we wnęce czołowej w korpusie stempla znajduje się wkładka nakłuwająca (130) zawierająca płytkę czołową (133) i płytkę tylną (134) rozdzielone sprężynami dystansującymi (132), przy czym płytkę tylną (134) ma igły (135) skierowane prostopadle względem płytki tylnej (134) w kierunku płytki czołowej (133), o wysokości (h) igieł większej od sumy minimalnego dystansu (d) pomiędzy płytką tylną (134) a płytką czołową (133) i grubości (g) płytki czołowej (133), a płytkę czołową (133) ma przelotowe kanały czołowe (136) o rozmieszczeniu odpowiadającym rozmieszczeniu igieł (135) i średnicy większej od średnicy igieł (135), a ponadto w korpusie stempla od strony płytki tylnej (134) wkładki nakłuwającej (130) znajduje się przelotowy otwór na siłownik.

(1 zastrzeżenie)



U1 (21) 125380 (22) 2016 07 20

(51) B32B 17/10 (2006.01)

C03C 27/12 (2006.01)

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

(72) BALEWSKI MARCIN STANISŁAW

(54) **Panel szybowy**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest panel szybowy składający się z hartowanego szkła, filmu laminacyjnego EVA, poliwęglanu, który charakteryzuje się tym, że stanowi go płyta z poliwęglanu (3) o obniżonej ekspansji termicznej poniżej $55 \times 10^{-6} \text{K}^{-1}$ i wilgotnością poniżej 0,17%, która po obu stronach płaszczyzny ma film laminacyjny EVA (2 i 4) o zmniejszonej rozciągliwości poniżej 350% i zwiększonej adhezji powyżej 65 N/mm w temperaturze 99°C oraz tafle szkła hartowanego (1 i 5) o niskiej falistości nie przekraczającej 0,001 mm wartości dopuszczalnej wypukłości całkowitej i lokalnej.

(3 zastrzeżenia)



U1 (21) 125388 (22) 2016 07 26

(51) B42D 25/30 (2014.01)

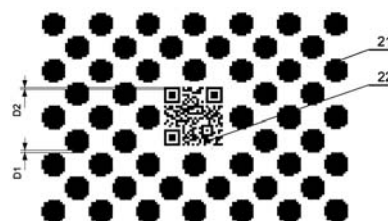
(71) MELLOW SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Kraków

(72) DĄBROWSKI MARCIN

(54) **Dokument drukowany**

(57) Dokument drukowany zbudowany z arkusza podłożowego, na którym znajduje się warstwa nadruku w kształcie rastra amplitudowego, charakteryzuje się tym, że warstwa nadruku pomiędzy elementami rastra amplitudowego (21) ma kształt kodu matrycowego (22), który stanowi matryca 25 x 25 punktów, przy czym rozmiar (D2) punktów kodu matrycowego (22) jest równy rozmiarowi (D1) punktów elementów rastra amplitudowego (21).

(2 zastrzeżenia)



U1 (21) 125411 (22) 2016 07 28

(51) B60P 3/10 (2006.01)

B60P 3/06 (2006.01)

B60P 3/073 (2006.01)

B60P 3/077 (2006.01)

(71) LPB SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Lasowice Wielkie

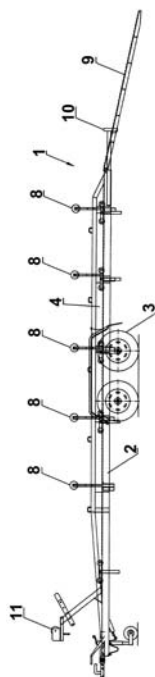
(72) KOS WŁODZIMIERZ

(54) **Przyczepa wielofunkcyjna**

(57) Przyczepa wielofunkcyjna (1) do transportu pojazdów, łodzi, oraz innych ładunków, takich jak kontenery lub dłuższe, zawiera ramę (2) osadzoną na zestawie jezdnym (3). Z ramą (2) połączona jest platforma transportowa (4) zawierająca dwa najazdy umieszczone po bokach przyczepy, pomiędzy którymi znajdują się rolki toczne dla przemieszczania łodzi. Przyczepa charakteryzuje się, że rama (2), na jej platformie transportowej (4), zaopatrzona jest

w rozmieszczone w niej wzdłuż i w poprzek przyczepy (1) gniazda, w których osadzone są rozłączanie moduły rolkowe (8).

(8 zastrzeżeń)



U1 (21) **125371** (22) 2016 07 18

(51) **B62B 7/14** (2006.01)

B62B 9/12 (2006.01)

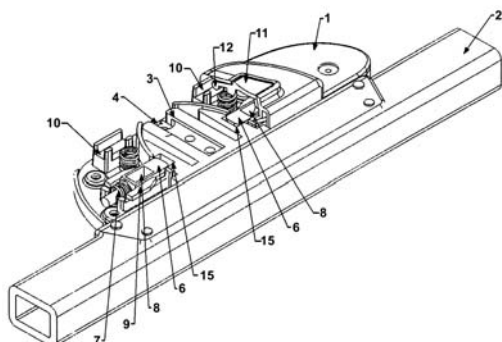
(71) KLIMEK ARKADIUSZ FIRMA WIELOBRANŻOWA
KLIMEK-PLAST, Rędziny

(72) KLIMEK ARKADIUSZ

(54) **Mechanizm zatrzaskowy mocowania gondoli w stelażu wózka dziecięcego**

(57) Mechanizm zatrzaskowy mocowania gondoli w stelażu wózka dziecięcego, składający się ze skrzynkowej dwuczęściowej obudowy (1, 2) ma wewnątrz wysuwnej części obudowy (1), symetrycznie względem gniazda (4) dopasowanego kształtem do profilu języka (3) stałej części obudowy (2) dwie szczeliny, w których osadzone są na sprężynach suwaki (6) z wyciętymi otworami (8). Powyżej szczelin, równoległe do nich i również symetrycznie względem centralnego gniazda (4) znajdują się dwie wnęki (10), w których zawiasowo na okrągłych sztyftach (12) osadzona jest dźwignia rączki zwalnającej mechanizmu zatrzaskowego, której spodnia część na poziomej listwie (11) zaopatrzona jest w dwa bolce mieszczące się w otworach (8) suwaków (6). Suwaki (6) na obu bokach mają klinowe wypusty (9) zbieżne w kierunku centralnego gniazda (4). Natomiast bolce na spodniej części poziomej listwy (11) rączki zwalnającej są w kształcie klinów, a na bokach języka (3) stałej części obudowy (2) znajdują się dwa wycięcia (15).

(4 zastrzeżenia)



U1 (21) **125360** (22) 2016 07 15

(51) **B65D 8/02** (2006.01)

B65D 41/04 (2006.01)

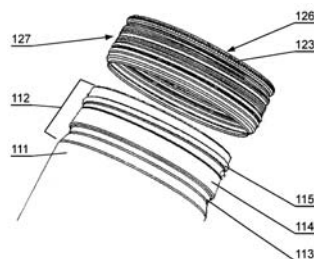
(71) TRADEPOL SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Turza

(72) OCIEPA TOMASZ; SATORA TOMASZ

(54) **Pojemnik**

(57) Pojemnik w postaci metalowej cylindrycznej puszkii z zakrywką, charakteryzuje się tym, że puszka ma cylindryczny korpus (111) zakończony główką (112), która zawiera, kolejno od strony korpusu (111), pierścieniowe przewężenie (113) o średnicy mniejszej od średnicy korpusu (111), część stożkową (114) o średnicy większej podstawy przyległej do przewężenia (113) o wielkości z zakresu pomiędzy wielkością średnicy korpusu (111) a wielkością średnicy przewężenia (113) oraz cylindryczną część z gwintem zewnętrznym (115), zakończoną górną krawędzią, w której blacha ścianki puszkii jest zagięta do wewnątrz, przy czym na główkę (112) jest nakręcona zakrywka, która ma gwint wewnętrzny kompatybilny z gwintem (115) główki (112) i której górna część wewnętrzna przylega do górnej krawędzi główki (112), a ponadto zakrywka ma w dolnej części plombę o średnicy mniejszej od średnicy pierwszej podstawy części stożkowej (114), umiejscowioną w pierścieniowym przewężeniu (113) i oddzieloną od pozostałej części zakrywki perforacją.

(4 zastrzeżenia)



U1 (21) **125812** (22) 2016 12 02

(51) **B65D 19/38** (2006.01)

B65D 19/44 (2006.01)

(31) CZ2016-32581 U (32) 2016 07 18 (33) CZ

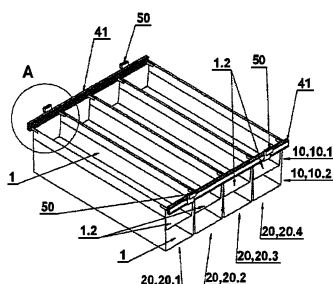
(71) PPO GROUP CZ, s.r.o., Znojmo, CZ

(72) KNOB JOSEF, CZ; SZMUC CEZARY, CZ;
HERENYI ANDREJ, SK

(54) **System ułożenia i przesuwania wkładanych przegródek w opakowaniach do transportu towaru**

(57) Niniejszy wzór dotyczy systemu ułożenia i przesuwania wkładanych przegródek w opakowaniach do transportu towaru takiego, że składa się on przynajmniej z jednej kolumny (20), w której są nad sobą ułożone przynajmniej dwa piętra (10) wkładanych przegródek (1), dane wkładane przegródki (1) są przesuwane ułożone przy pomocy elementów ruchomych na przeciwnych prowadnicach bocznych (41), przy czym prowadnice boczne (41) są ułożone nad dnem (1.2) wkładanej przegródki (1) pierwszego-górnego piętra (10.1).

(3 zastrzeżenia)



U1 (21) **125383** (22) 2016 07 21

(51) **B65D 19/40** (2006.01)

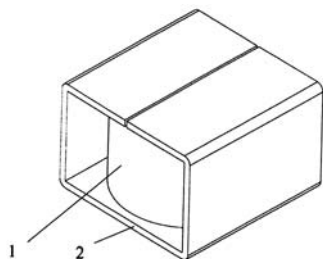
(71) GINTER RYSZARD RETNIG, Gola

(72) GINTER RYSZARD

(54) **Tekturowa stopa do składowania i transportu towarów**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest tekturowa stopa użyteczna zwłaszcza do składowania i transportu tektury oraz innych towarów. Tekturowa stopa składa się z gilzy (1) i obwoluty z tektury falistej (2). Obwoluta z tektury falistej (2) w kształcie prostopadłościanu składa się z dwóch pionowych ścianek bocznych, poziomej ścianki dolnej oraz ścianki górnej. Ścianka górna powstaje z połączenia początku i końca wykroju płaskiego, przy czym między końcówkami może pozostać szczelina. Wymiary obwodowe ścianki poziomej dolnej i górnej są większe od odpowiadających im wymiarów obwodowych ścianek bocznych. Średnica gilzy (1) nie powinna być większa niż wewnętrzny wymiar pomiędzy ściankami bocznymi obwoluty z tektury falistej (2) natomiast jej wysokość winna być równa wewnętrznemu wymiarowi między dolną, a górną ścianką obwoluty z tektury falistej (2). Gilza (1) jest umiejscowiona centralnie wewnątrz tekturowej obwoluty (2).

(1 zastrzeżenie)



U1 (21) **126182** (22) 2017 03 24

(51) **B65D 30/02** (2006.01)

B32B 29/00 (2006.01)

(31) 2016/03887 (32) 2016 03 25 (33) TR

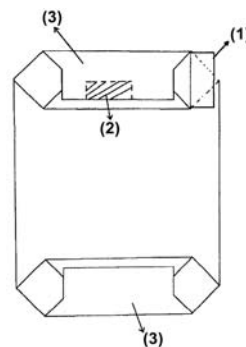
(71) YOZGAT KRAFT TORBA SANAYI VE TICARET ANONIM SIRKETI CEYHUN ATIF KANSU CAD. GOZDE PLAZA, Ankara, TR

(72) DURUDUYGU CENGİZ HAN, TR

(54) **Ulepszenie worków z papieru siarczanowego, które są stosowane do przechowywania produktów pylistych i ziarnistych w celach przemysłowych**

(57) Rozwiązanie opracowano do stosowania we wszystkich dziedzinach obejmujących produkty do pakowania i przechowywania w postaci pylistej i ziarnistej, takich jak przemysł chemiczny (które nadaje się do stosowania do produktów chemicznych we wszystkich rodzajach postaci pylistych i ziarnistych), spożywczy (które nadaje się do stosowania do produktów spożywczych we wszystkich rodzajach postaci pylistych i ziarnistych), wydobywczy (które nadaje się do stosowania do produktów kopalnych we wszystkich rodzajach postaci pylistych i ziarnistych), i budowlany (które nadaje się do stosowania do produktów takich jak wapno, cement, chemia budowlana we wszystkich rodzajach postaci pylistych i ziarnistych, które stosuje się w przemyśle budowlanym), wytworzono do zapobiegania możliwemu przenikaniu zapachów i tworzeniu wilgoci, z i do opakowania, do wewnątrz i na zewnątrz surowców pylistych i ziarnistych, do utrzymania cech fizycznych i chemicznych produktu, i zapewnienia jego ochrony przed czynnikami wewnętrznymi i zewnętrznymi, przed pyleniem, które mogłoby następować podczas opróżniania z powietrza przez otwory (2) perforacyjne w workach z papieru siarczanowego podczas procesu napełniania worka z papieru siarczanowego.

(2 zastrzeżenia)



Data wprowadzenia zmiany zastrzeżeń: 2017 11 03

U1 (21) **125364** (22) 2016 07 17

(51) **B65D 63/10** (2006.01)

B65D 25/34 (2006.01)

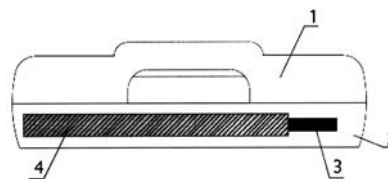
(71) GNATOWSKI ARTUR G-PRINT, Ostrołęka

(72) GNATOWSKI ARTUR

(54) **Przyrząd do łączenia produktów**

(57) Przyrząd do łączenia produktów, ma postać płaskiej płytki, której powierzchnia boczna zaopatrzona jest w materiał łączący (3) w kształcie paska pokrytego materiałem zabezpieczającym (4). Przyrząd znajduje główne zastosowanie przy kompletowaniu serków.

(6 zastrzeżeń)



U1 (21) **125367** (22) 2016 07 16

(51) **B65G 37/00** (2006.01)

B65G 37/02 (2006.01)

(71) SKOWROŃSKA SYLWIA BELINI, Tabor Wielki

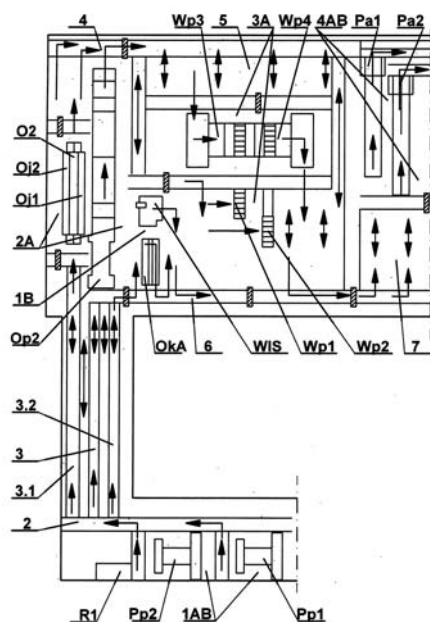
(72) SKOWROŃSKI MARIUSZ

(54) **Urządzenie do kastomizowanej produkcji i magazynowania mebli do samodzielnego montażu z wykorzystaniem internetowego kanału sprzedaży**

(57) Urządzenie do kastomizowanej produkcji i magazynowania mebli do samodzielnego montażu z wykorzystaniem internetowego kanału sprzedaży, posiadające transportery, stacje przesyłowe, obrotnice, maszyny do oklejania krawędzi elementów, wiertarko-frezarki i systemy magazynowania charakteryzuje się tym, że posiada główną linię produkcyjną „A” i współpracującą z nią uzupełniającą linię produkcyjną „B”. Główna linia produkcyjna „A” jest utworzona z umieszczonego wzdłuż podajnika rolkowego (2) wspólnego gniazda cięcia (1AB) posiadającego po przeciwnej stronie niż podajnik rolkowy (2) zespół regałowych magazynów odpadu (R1), dalej z współpracującego z podajnikiem (2) prostopadłym do niego podwójnym zespołem rolotoków (3) utworzonym przez rolotoki lewy (3.1) i prawy (3.2), prowadzonym wzdłużnie do gniazda okleinowania (2A) i dalej poprzez prostopadły leżący drugi podajnik rolkowy (4) i prostopadły do niego zespół rolotoków (5) do gniazda wiertarek (3A), a stąd równoległym do drugiego podajnika rolkowego (4) podajnikiem rolkowym końcowym (6) i współpracującym z nim prostopadłym do niego zespołem ostatecznych rolotoków (7) do wspólnego gniazda kompletowania i pakowania (4AB). Uzupełniająca linia produkcyjna „B” jest utworzona z umieszczonego wzdłuż podajnika rolkowego (2) wspólnego gniazda cięcia (1AB), dalej z współpracującego z podajnikiem (2) rolotoku prawego (3.2) prowadzącego poprzez podajnik rolkowy

końcowy (6) do gniazda uniwersalnego (1B), a stąd ponownie poprzez podajnik końcowy (6) i współpracujący z nim zespół ostatecznych rolotoków (7) do wspólnego gniazda kompletowania i pakowania (4AB).

(5 zastrzeżeń)



U1 (21) 125412 (22) 2016 07 28

(51) B65H 19/30 (2006.01)

B65H 19/22 (2006.01)

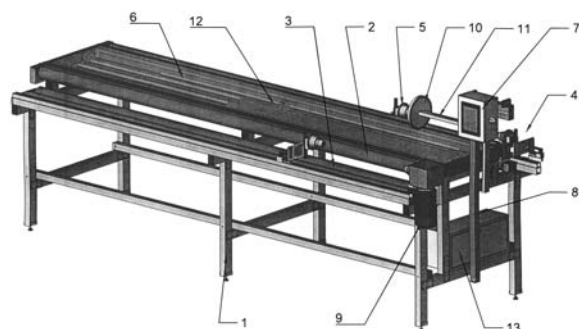
(71) KAŻMIERCZAK GRZEGORZ DRACO SPÓŁKA CYWILNA, Poznań; KAŻMIERCZAK KAJETAN DRACO SPÓŁKA CYWILNA, Luboń

(72) KAŻMIERCZAK GRZEGORZ

(54) Maszyna do przewijania tkanin

(57) Maszyna do przewijania tkanin mająca ramę, zespół mocowania tkaniny przewijanej usytuowany po jednej stronie maszyny, zespół mocowania tkaniny przewiniętej położony po drugiej stronie maszyny, zespół podświetlenia znajdujący się w części środkowej maszyny oraz skrzynkę sterowniczą zamocowaną do ramy, charakteryzuje się tym, że wyposażona jest w pulpit sterowniczy z ekranem dotykowym (7) do automatycznej obsługi pracy maszyny, przy czym do pulpitu sterowniczego wprowadzane są dane zadanej wielkości - długości przewijania oraz posiada opuszczane i podnoszone koło sterująco-pomiarowe (10), zaś zespół (2) mocowania tkaniny przewiniętej wyposażony jest w wałki odbiorcze (3), a zespół (4) mocowania tkaniny przewijanej wyposażony jest w wałki podające (5) do umieszczania w nich rolki z tkaniną.

(4 zastrzeżenia)



DZIAŁ E

BUDOWNICTWO; GÓRNICTWO; KONSTRUKCJE ZESPOŁONE

U1 (21) 125387 (22) 2016 07 25

(51) E01B 7/02 (2006.01)

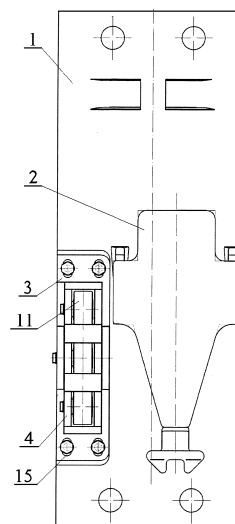
(71) KUŹNIA ZAWADZKIE SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Zawadzkie

(72) DOMBROWSKI SŁAWOMIR; LALEK TOMASZ

(54) Płyta ślizgowa z rolkowym prowadzeniem dla iglicy

(57) Płyta ślizgowa ma korpus rolkowy (4) o podstawie usytuowanej równolegle do powierzchni siodełka iglicy (2) oraz płytę podporową (3). Korpus (4) jest obrotowo zawieszony na sworzniu umocowanym równolegle do płyty ślizgowej (1) na prostopadłym wsporniku tak, że dolna powierzchnia podstawy korpusu (4) jest usytuowana w odległości około 1 mm nad powierzchnią płyty podporowej (3). Korpus rolkowy (4) może zawierać 3 rolki (11) w jednym rzędzie lub 6 rolek (11) w dwóch rzędach.

(5 zastrzeżeń)



U1 (21) 125396 (22) 2016 07 25

(51) E01D 1/00 (2006.01)

E01D 15/00 (2006.01)

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

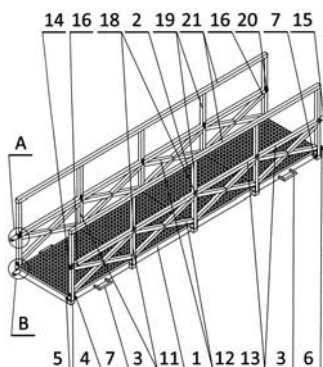
(72) ŚLIWIŃSKI CEZARY; KAMYK ZBIGNIEW; MALEJ WACŁAW

(54) Kładka składana

(57) Kładka składana charakteryzuje się tym, że zawiera ucha montażowe (4), tuleje sprzęgające dolne (5), sworznie sprzęgające dolne (6) blokowane łącznikami dolnymi (7) umieszczonymi w obudowach, sworznie ruchome i sworznie nieruchome, które blokują również słupki poręczowe dolne (11) montowane obrotowo w uchach montażowych (4). Słupki poręczowe dolne (11) wraz z zastrzałami (12) połączone są poręczami dolnymi (13), do których zamocowane są tuleje sprzęgające górne (14), sworznie sprzęgające górne (15) blokowane łącznikami górnymi (16), haczyki zatrzasków oraz zawiasy (18) łączące je ze słupkami poręczowymi górnymi (19). Słupki poręczowe gór-

ne (19), posiadające w dolnej części zatrzaski (20), połączone są z poręczami górnymi (21).

(3 zastrzeżenia)



U1 (21) 125372 (22) 2016 07 18

(51) E01H 4/00 (2006.01)

E01H 6/00 (2006.01)

B60S 3/04 (2006.01)

B60S 3/00 (2006.01)

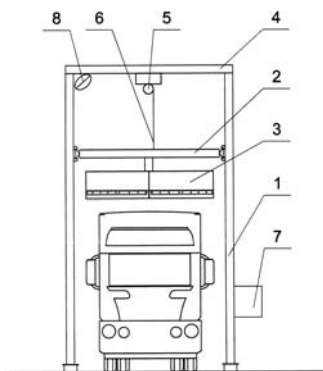
(71) SPRINTER-LOGISTYKA SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Jasło

(72) TRZNADEL KAZIMIERZ; PAWLUŚ MACIEJ

(54) Urządzenie do usuwania śniegu z pojazdów kołowych

(57) Urządzenie do usuwania śniegu z pojazdów kołowych, przemieszczających się przez urządzenie za pomocą własnego napędu, mające zastosowanie do usuwania śniegu z dachów pojazdów, zwłaszcza samochodów ciężarowych i autobusów składa się z bramownicy utwierdzonej do podłoża, zamocowanej przesuwnie na słupach bramownicy poziomej belki roboczej, charakteryzuje się tym, że do belki roboczej (2) zamontowany jest pług odśnieżający (3), a do górnej belki (4) bramownicy przymocowana jest nawijarka (5) z liną (6) zamocowaną do belki roboczej (2) urządzenia, zaś przyciski sterujące (7) nawijarki (5) usytuowane są na słupie (1) bramownicy.

(4 zastrzeżenia)



U1 (21) 125401 (22) 2016 07 27

(51) E04B 1/38 (2006.01)

E04B 1/24 (2006.01)

(71) GILLMET SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Starogard Gdański

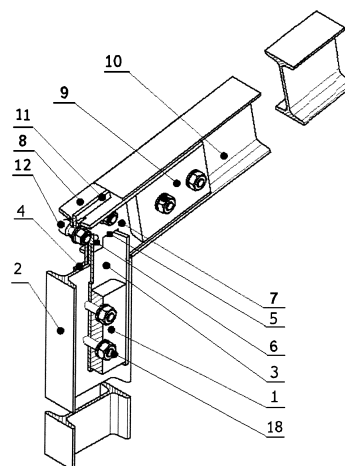
(72) GILLA BŁAŻEJ

(54) Węzeł połączeniowy konstrukcyjnych kształtowników dwuteowych przeznaczony dla ramowej konstrukcji strukturalnej

(57) Węzeł połączeniowy konstrukcyjnych kształtowników dwuteowych przeznaczony dla ramowej konstrukcji strukturalnej

charakteryzujący się tym, że po obu stronach środnika pionowej dwuteowej belki (2) ma połączone rozłącznie poprzez elementy dociskowe (1), pionowe łączniki (3 i 4) w kształcie ceownika, które w części górnej mają wybrania (5), w które wprowadzone ma występy (6) kątowych łączników (7 i 8) przytwierdzonych rozłącznie po obu stronach do środnika kątowej dwuteowej belki (10) poprzez elementy dociskowe (9) wprowadzone w kątowe łączniki (7 i 8), przy czym pionowe łączniki (3 i 4) oraz kątowe łączniki (7 i 8) zblokowane są wzajemnie poprzez element dystansowy (11) śrubą zaciskową (12).

(6 zastrzeżeń)



U1 (21) 125392 (22) 2016 07 25

(51) E04B 1/61 (2006.01)

E04F 13/26 (2006.01)

E04B 2/88 (2006.01)

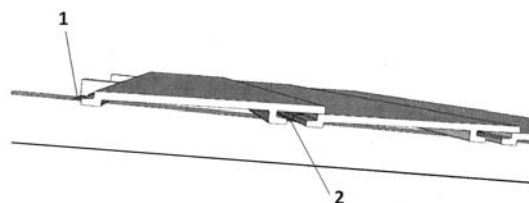
(71) BIMERG SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Ostrowiec Świętokrzyski

(72) WIŚNIEWSKI MAREK; WIĘCEK PIOTR

(54) Zestaw montażowy z kłamrą panelu elewacyjnego

(57) Zestaw montażowy z kłamrą panelu elewacyjnego złożony z panelu pojedynczego wyposażonego w położony na spodniej stronie, przy dolnej krawędzi, wzdłużny zaczep oraz położony na wierzchniej stronie, przy górnej krawędzi, wzdłużne wgłębienie lub panelu podwójnego wyposażonego w położony na spodniej stronie, przy dolnej krawędzi, wzdłużny zaczep, znajdujący się na wierzchniej stronie wgłębienie z prostokątem do zewnętrznej powierzchni wzdłużną ścianką i odpowiadający mu, znajdujący się na spodniej stronie wzdłużny występ oraz znajdujący się na wierzchniej stronie, położony przy górnej krawędzi wygięcie i wkrętów montażowych charakteryzuje się tym, że zawiera kłamrę jednostronną (1) lub kłamrę dwustronną (2).

(3 zastrzeżenia)



U1 (21) 125393 (22) 2016 07 25

(51) E04B 1/61 (2006.01)

E04B 2/92 (2006.01)

E04C 2/16 (2006.01)

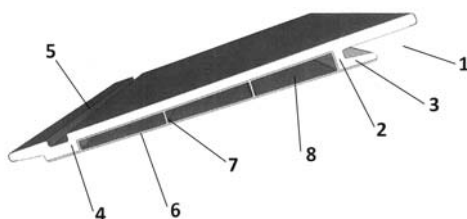
(71) BIMERG SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Ostrowiec Świętokrzyski

(72) WIŚNIEWSKI MAREK; WIĘCEK PIOTR

(54) Panel elewacyjny PVC komorowy

(57) Panel elewacyjny PVC komorowy wyposażony w położony na spodniej stronie, przy dolnej krawędzi, wzdłużny zaczep oraz położone na wierzchniej stronie przy górnej krawędzi wzdłużne wgłębienie ma zewnętrzną warstwę wierzchniej strony odporną na uderzenia, zarysowania i zmiany temperatury, zapewniającą stabilność koloru rdzeń wykonany ze spienionego PVC zapewniającego stabilność wymiarową i wytrzymałość mechaniczną charakteryzuje się tym, że panel elewacyjny PVC (1) zawiera dolną część komorową z twardego PVC, zawierającą dodatki, korzystnie materiały z recyklingu, jako zamkniętą dnem (6) przestrzeń podzieloną pionowymi wzdłużnymi przegrodami (7) na komory (8), umieszczoną pod górną częścią ze spienionego PVC, pomiędzy przyłączem (2) jej zaczepu (3), a położoną od strony środka górnej części ścianką (4) wzdłużnego wgłębienia (5). Na górnej części nałożona jest znana warstwa z materiału odpornego na uderzenia, zarysowania i zmiany temperatury, zapewniającego stabilność koloru.

(3 zastrzeżenia)



U1 (21) 125394 (22) 2016 07 25

(51) E04B 1/61 (2006.01)

E04B 2/92 (2006.01)

E04C 2/16 (2006.01)

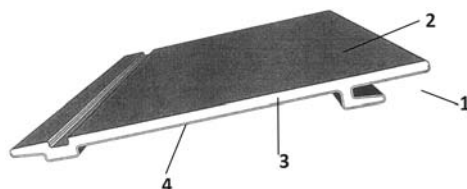
(71) BIMERG SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Ostrowiec Świętokrzyski

(72) WIŚNIEWSKI MAREK; WIĘCEK PIOTR

(54) Panel elewacyjny PVC z warstwą funkcyjną

(57) Panel elewacyjny PVC z warstwą funkcyjną, wyposażony w położony na spodniej stronie, przy dolnej krawędzi, wzdłużny zaczep oraz położone na wierzchniej stronie przy górnej krawędzi wzdłużne wgłębienie ma zewnętrzną warstwę wierzchniej strony odporną na uderzenia, zarysowania i zmiany temperatury, zapewniającą stabilność koloru, a rdzeń wykonany ze spienionego PVC zapewniającego stabilność wymiarową i wytrzymałość mechaniczną i charakteryzuje się tym, że panel elewacyjny PVC (1) posiada na spodniej stronie lub pomiędzy zewnętrzną warstwą (2) wierzchniej strony, a rdzeniem (3) ze spienionego PVC o niskiej gęstości warstwę funkcyjną (4) z twardego PVC z domieszką dodatkowych składników zwiększających sztywność, korzystnie z włóknem szklanym.

(2 zastrzeżenia)



U1 (21) 125395 (22) 2016 07 25

(51) E04B 1/61 (2006.01)

E04B 2/88 (2006.01)

E04B 2/26 (2006.01)

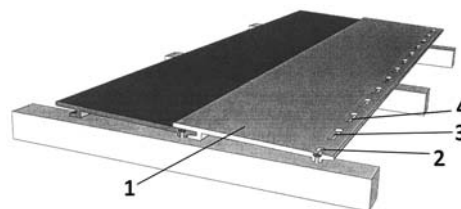
(71) BIMERG SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Ostrowiec Świętokrzyski

(72) WIŚNIEWSKI MAREK; WIĘCEK PIOTR

(54) Panel elewacyjny PVC z otworami

(57) Panel elewacyjny PVC z otworami, wyposażony w położony na spodniej stronie, przy dolnej krawędzi, wzdłużny zaczep oraz położone przy górnej krawędzi wgłębienie z podłużnym, przetłoczym otworem charakteryzuje się tym, że panel elewacyjny PVC (1) posiada przy górnej krawędzi ciąg równoległych do tej krawędzi podłużnych pogłębień (2) z wykonanymi w ich płaskich dnach (3) podłużnymi przetłoczymi otworami (4).

(1 zastrzeżenie)



U1 (21) 125365 (22) 2016 07 17

(51) E04C 3/14 (2006.01)

B32B 21/00 (2006.01)

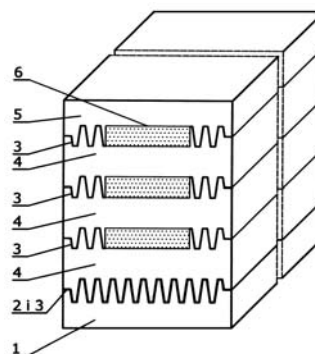
(71) POZBUD T&R SPÓŁKA AKCYJNA, Wysogotowo

(72) AUGUŚCIK-LIPKA MARCIN

(54) Profil konstrukcyjny drewniany, półprodukt do produkcji belek, skrzydeł i ościeżnic stolarki budowlanej

(57) Profil konstrukcyjny drewniany zawiera segment zewnętrzny, segmenty wewnętrzne, segment wewnętrzny, folie paroprzepuszczalne, aerożelowe kształtki i kleje. Segmenty zbudowane są z listwy stanowiącej zestaw sklejonych krótkich listew o równoległym układzie włókien zakończonych na końcach mikrowczepami połączonych klejem wzdłużnie na całej szerokości listew. Profil charakteryzuje się tym, że segment wewnętrzny (5) i pierwszy segment środkowy (4) na jednej ścianie szerokiej listwy na całej długości listew zaopatrzone są w usytuowane prostopadłe do osi wzdłużnej listew kompatybilne względem siebie miniwczepy (3), natomiast pomiędzy segmentem wewnętrznym (5) i pierwszym segmentem środkowym (4) znajduje się kanał, w którym umieszczona jest pierwsza kształtka aerożelowa (6), a połączone warstwą kleju miniwczepy (3) na całej długości tych segmentów (4 i 5) tworzą zębatą skleinę. Trzeci segment środkowy (4) i segment zewnętrzny (1) na jednej ze ścian szerokiej listwy na całej długości listew zaopatrzone są w usytuowane prostopadłe do osi wzdłużnej listew kompatybilne względem siebie miniwczepy (3), a pomiędzy miniwczepami (3) osadzona jest na całej długości segmentów folia paroprzepuszczalna (2), a połączone warstwą kleju miniwczepy (3) wraz z folią paroprzepuszczalną (2) tworzą zębatą skleinę, nie przepuszczającą wilgoci.

(6 zastrzeżeń)



U1 (21) 125363 (22) 2016 07 15

(51) E04C 5/16 (2006.01)

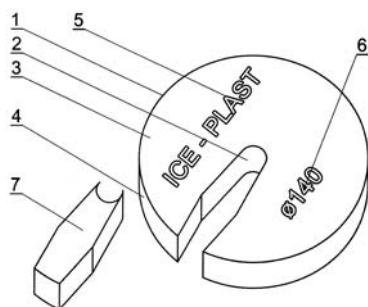
- (71) MROZIŃSKA MAGDALENA PRZEDSIĘBIORSTWO
PRODUKCYJNO HANDLOWO USŁUGOWE ICE-PLAST,
Wręczyca Wielka

(72) MROZIŃSKI JAKUB

(54) **Dystans budowlany**

(57) Rozwiązanie umożliwia odpowiednie ułożenie zbrojenia (zwłaszcza zbrojenia fundamentów) oraz ułożenie tego zbrojenia na przykład w wykopie tak, aby zapobiec absorbowaniu przez zbrojenie wilgoci z gruntu, a tym samym zapobiec jego korodowaniu i niszczeniu. Dystans budowlany (1) ma kształt zbliżony do walca. Wzdłuż linii jego promienia wycięty jest otwór (2). Otwór (2) - w przekroju poprzecznym - ma kształt deltoidalny i ma dwa kąty rozwarte i dwa kąty ostre, przy czym jeden z kątów ostrych skierowany jest do środka walcowatego dystansu budowlanego (1), a drugi na zewnątrz tego walca. Kąt ostry skierowany do środka walcowatego dystansu budowlanego (1) jest zaokrąglony, natomiast kąt skierowany na zewnątrz pozostaje poza obrysem dystansu budowlanego (1), wyznaczając specyficzny kształt otworu (2) i tworząc szczelinę w obwodzie walcowatego dystansu budowlanego (1).

(7 zastrzeżeń)



Data wprowadzenia zmiany zastrzeżeń: 2016 07 28

U1 (21) **125400** (22) 2016 07 27

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

G09F 27/00 (2006.01)

G09F 13/04 (2006.01)

G09D 1/00 (2006.01)

G06Q 20/18 (2012.01)

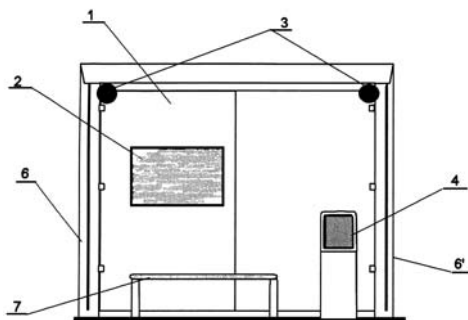
(71) ARRET SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Zabrze

(72) MARSZAŁKOWSKI MARIUSZ; STELMACH ZENON

(54) **Wiata przystankowa**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest wiata przystankowa zwłaszcza do stosowania w komunikacji miejskiej. Wiata przystankowa zawierająca modułowo montowane przezroczyste ściany boczne i ścianę tylną oraz zadaszenie charakteryzuje się tym, że na tylnej ścianie (1) umieszczony jest elektroniczna tablica informacyjna (2) na przedniej krawędzi zadaszenia umieszczone są co najmniej dwie kamery (3) dookólne, a pod wiatą umieszczony jest kiosk teleinformatyczny (4) zawierający układ sterowania i przesyłu danych.

(3 zastrzeżenia)



Data wprowadzenia zmiany zastrzeżeń: 2016 08 26

U1 (21) **125378** (22) 2016 07 21

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

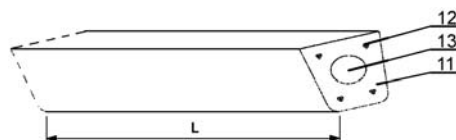
(71) FIUTOWSKA AGNIESZKA FIRMA HANDLOWA AGZIS,
Cielądz

(72) FIUTOWSKA AGNIESZKA

(54) **Słupek strunobetonowy**

(57) Słupek strunobetonowy zawierający zbrojenia sprężające rozciągające się w masie betonowej w kierunku długości słupka, charakteryzujący się tym, że w masie betonowej (11) wzdłuż kierunku długości słupka, pomiędzy zbrojeniami sprężającymi (12) znajduje się przelotowy otwór (13).

(1 zastrzeżenie)



U1 (21) **126150** (22) 2017 03 16

(51) **E05B 19/02** (2006.01)

E05B 19/06 (2006.01)

E05B 27/00 (2006.01)

E05B 27/04 (2006.01)

E05B 35/14 (2006.01)

(31) CZ2016-32626 U (32) 2016 07 28 (33) CZ

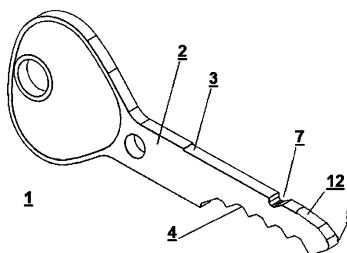
(71) ASSA ABLOY CZECH & SLOVAKIA S.R.O.,
Rychnov nad Kneznou, CZ

(72) STENCL JIRI, CZ; FIBIKAR LUBOS, CZ;
REMEN ROMAN, SK

(54) **Klucz, wkładka bębnekowa, zestaw klucza i wkładki bębnekowej i półprodukt klucza**

(57) Przedmiot wzoru użytkowego dotyczy klucza (1), wkładki bębnekowej, jej zestawu i półproduktu klucza do produkcji klucza.

(30 zastrzeżeń)



U1 (21) **125377** (22) 2016 07 19

(51) **E05D 11/10** (2006.01)

(71) KLAKLA ANNA, Nowy Sącz

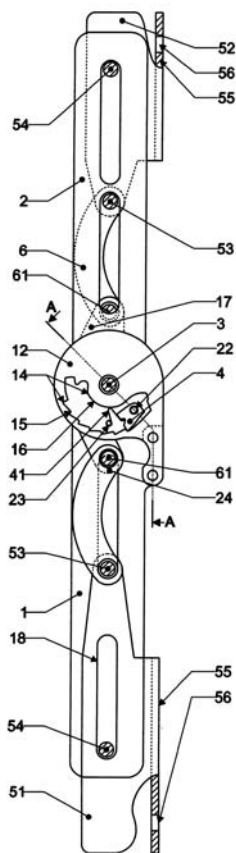
(72) KLAKLA ANNA

(54) **Zawias meblowy zapadkowy**

(57) Zawias meblowy zapadkowy zawiera dwa ramiona (1, 2) połączone z sobą przegubem płaskim o osi obrotu prostopadłej do obu ramion, oraz ma elementy konstrukcyjne przytwierdzające ten zawias do łączonych nim elementów konstrukcji mebla. Każde z ramion ma głowicę przeznaczoną do połączenia go z drugim ramieniem, w którym jest otwór na sworzeń łączący te ramiona. W głowicach obu ramion łącznie zawias posiada dwa przelotowe łukowe wycięcia (14), każde z nich mające jeden brzeg z zębami (15) do współpracy z zapadką (4) oraz drugi przeciwległy brzeg gładki (16). Zapadka (4) w postaci kostki z mimośrodowym otworem osadzona jest obrotowo na czopie (22) wystającym

z głowicy jednego z ramion, wchodzącym do wycięcia w drugim ramieniu zawiasu.

(9 zastrzeżeń)



Data wprowadzenia zmiany zastrzeżeń: 2017 04 13

U1 (21) 125399 (22) 2016 07 27

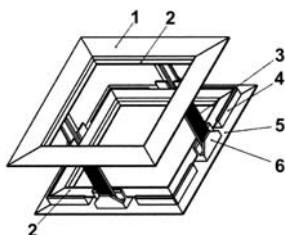
(51) E06B 3/54 (2006.01)
E06B 3/58 (2006.01)

(71) PASTWA TOMASZ SPUTNIK, Kokoszkowy
(72) PASTWA TOMASZ

(54) Zespół ramki zatrzaskowej przyszybowej

(57) Zespół ramki zatrzaskowej przyszybowej dla stolarki budowlanej, zwłaszcza drzwiowej charakteryzujący się tym, że ukształtowaną ramkę zewnętrzną (1) oraz ukształtowaną ramkę wewnętrzną (5) stanowi profil o przekroju poprzecznym w kształcie zbliżonym do litery „U” o zróżnicowanych długościach ramion, którego dłuższe ramię ukształtowanej ramki zachodzi na powierzchnię drzwiową poza otwór drzwiowy dla zespolonych szyb, zaś krótsze ramię ukształtowanej ramki (1, 5) wchodzi w przestrzeń otworu drzwiowego dla zespolonych szyb, przy czym ramka zewnętrzna (1) oraz ramka wewnętrzna (5) zespolone są wzajemnie wewnętrznymi mechanizmami zatrzaskowymi (3), zaś ramki zewnętrzna (1) oraz wewnętrzna (5) w miejscach stykowych połączeń mają kształtowniki ustalające (4).

(8 zastrzeżeń)



DZIAŁ F

MECHANIKA; OŚWIECLENIE; OGRZEWANIE; UZBROJENIE; TECHNIKA MINERSKA

U1 (21) 125409 (22) 2016 07 28

(51) F21S 10/04 (2006.01)
F21V 7/00 (2006.01)
F21K 9/00 (2016.01)
C11C 5/00 (2006.01)

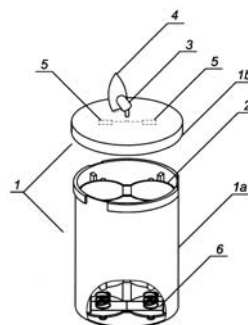
(71) ASSAI SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Wrocław

(72) STEFANIAK ROBERT; FIGIEL PIOTR;
JAWORCZYKOWSKI MACIEJ

(54) Znicz elektryczny

(57) Znicz elektryczny przeznaczony do stosowania zwłaszcza na cmentarzach czy innych miejscach kultu religijnego zbudowany z obudowy, w której ulokowany jest układ do wytwarzania światła, którego dioda elektroluminescencyjna zamocowana jest w górnej części obudowy, przy czym przed diodą elektroluminescencyjną umiejscowiona jest kształtka odbijająca jej światło charakteryzującą się tym, że kształtka (4) jest nieruchoma.

(1 zastrzeżenie)



U1 (21) 125410 (22) 2016 07 28

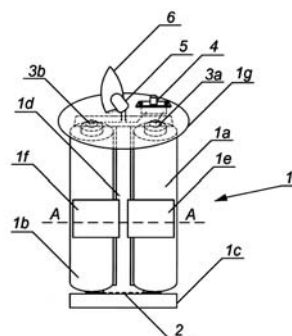
(51) F21S 10/04 (2006.01)
F21V 7/00 (2006.01)
F21K 9/00 (2016.01)
C11C 5/00 (2006.01)

(71) ASSAI SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Wrocław

(72) STEFANIAK ROBERT; FIGIEL PIOTR;
JAWORCZYKOWSKI MACIEJ

(54) Wkład elektryczny znicza

(57) Wkład elektryczny znicza, utworzonego z pojemnika ozdobnego oraz zamykającej go przykrywki, przeznaczonego do umiejscawiania na cmentarzach czy innych miejscach kultu religijnego,



zbudowany ze stelaża baterii, w którym ulokowany jest układ do wytwarzania światła, którego dioda elektroluminescencyjna wyprowadzona jest na górną powierzchnię stelaża charakteryzuje się tym, że przed diodą elektroluminescencyjną (5) umiejscowiona jest kształtka (6) odbijająca jej światło, przy czym kształtka (6) jest nieruchoma.
(1 zastrzeżenie)

U1 (21) 125402 (22) 2016 07 27

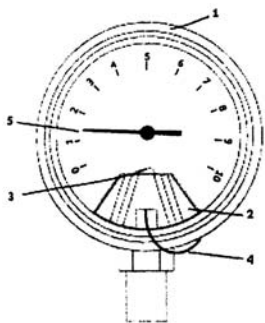
(51) **F21V 33/00** (2006.01)
F21S 9/02 (2006.01)
F21W 101/02 (2006.01)
F21Y 115/10 (2016.01)

(71) KAPŁAN MARCIN KAPŁAN, Horoszk Duże
(72) KAPŁAN MARCIN

(54) **Oświetlacz manometru**

(57) Oświetlacz manometru zestawiony składa się z modułu przedniego (2) oraz tylnego połączonych ze sobą za pomocą kabla elektrycznego (4). Moduł przedni (2) składa się z elementu wsporczego, w którym umieszczono element świetlny w postaci diody LED (3), tylny moduł zaś zawiera układ (6): regulujący natężenie oświetlenia w zależności od ilości światła docierającego z zewnątrz; włączający urządzenie pod wpływem drgań wywołanych pracą ciągnika. Ponadto znajdują się w nim baterie odpowiadające za dostarczenie energii elektrycznej. Moduł przedni (2) umieszczany jest bezpośrednio na szybce manometru (1) w taki sposób, by dioda LED (3) oświetlała tarczę oraz wskazówkę; moduł tylny umieszczany jest na części tylnej manometru (1) w sposób umożliwiający wymianę baterii.

(4 zastrzeżenia)



U1 (21) 126607 (22) 2016 03 10

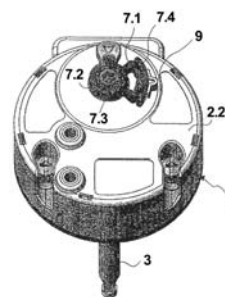
(51) **F24H 9/20** (2006.01)
G05D 23/19 (2006.01)

(31) AN2015A000050 (32) 2015 03 20 (33) IT
(86) 2016 03 10 PCT/IB2016/000264
(87) 2016 09 29 WO16/151382
(71) THERMOWATT S.p.A., Arcevia, IT
(72) CAPITANELLI CLAUDIO, IT

(54) **Termostat do zabezpieczenia oraz regulacji urządzeń grzewczych**

(57) Przedmiotem niniejszego wynalazku jest termostat posiadający środki blokujące kalibrację, które mogą zostać odblokowane zgodnie z wymaganiami użytkownika, w celu zwiększenia wydajności ogrzewacza wody, w którym wspomniany termostat został zainstalowany. Wspomniane środki blokujące składają się z elementów złącznych zdolnych do złamania wskutek przykładania obrotowej siły na pokrętło regulacyjne (7.1), za pomocą którego temperatury pracy takiego termostatu są kalibrowane. Wspomniane pokrętło regulacyjne (7.1) jest również wyposażone w wizualne i/lub dźwiękowe środki identyfikujące w celu ułatwienia użytkownikowi odzyskania wstępnie ustawionego punktu kalibracji T.box, nawet po złamaniu wspomnianych elementów złącznych.

(10 zastrzeżeń)



U1 (21) 125366 (22) 2016 07 17

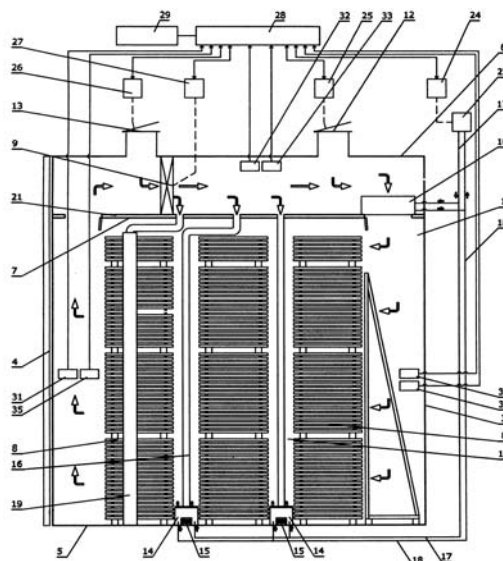
(51) **F26B 9/06** (2006.01)
F26B 3/04 (2006.01)
F26B 3/02 (2006.01)

(71) EVER HOME SPÓŁKA AKCYJNA, Wysogotowo
(72) ROSSA RADOŚŁAW; AUGUŚCIK-LIPKA MARCIN

(54) **Suszarnia komorowa do drewna**

(57) Suszarnia komorowa do drewna zawierająca zespół sterowanych ssąco-tłoczących wentylatorów, sterowaną czerpnię powietrza, zespół nagrzewnic grzewczo-chłodzących powietrze tłoczone do komory wzdłuż jednej ściany bocznej, a po przejściu przez stosy suszonego materiału zawracane z powrotem wzdłuż drugiej ściany bocznej w kierunku strony ssącej zespołu wentylatorów przed którymi umiejscowiony jest sterowany kominiek wylotu powietrza powrotnego, oraz czujniki pomiaru temperatury powietrza, czujniki pomiaru wilgotności powietrza za wyjściem zespołu ssąco-tłoczących wentylatorów i na wejściu i wyjściu powietrza w komorze suszenia. Przestrzeń dylatacyjna (11) pomiędzy stosami materiału suszonego wyposażona jest w cztery wymienniki ciepła (14), które posiadają otwory wylotowe (15) skierowane w kierunku od wymiennika w stronę wzdłuż przestrzeni dylatacyjnej a do wejścia wymiennika ciepła (14) jest doprowadzony kanał (16) połączony bezpośrednio z przestrzenią znajdującą się za zespołem ssąco-tłoczących wentylatorów (9), natomiast wejście do wymiennika ciepła (14) doprowadzające ciecz do nagrzewnicy połączone jest przewodem (17) bezpośrednio z zasilaczem mediów grzewczo-chłodzących (23), a wyjście od wymiennika ciepła (14) odprowadzające ciecz od nagrzewnicy połączone jest przewodem (18) bezpośrednio z zasilaczem mediów grzewczo-chłodzących (23) a przestrzeni dylatacyjnej pomiędzy bocznymi ścianami komory (1) i obrysami bocznymi materiału suszonego (8) umieszczona jest kurtyna powietrzna (19) z otworami wyprowadzającymi powietrze umiejscowionymi na wysokości stosu materiału suszonego.

(2 zastrzeżenia)



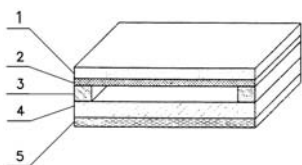
U1 (21) **125373** (22) 2016 07 19(51) **F41H 5/00** (2006.01)**F41H 5/04** (2006.01)

- (71) INSTYTUT TECHNOLOGII BEZPIECZEŃSTWA MORATEX, Łódź; WOJSKOWA AKADEMIA TECHNICZNA IM. JAROSŁAWA DĄBROWSKIEGO, Warszawa;
PRZEDSIĘBIORSTWO SPRZĘTU OCHRONNEGO MASKPOL SPÓŁKA AKCYJNA, Konieczki
- (72) BŁASZCZYK WOJCIECH; KUCIŃSKA-KRÓL IWONA;
MADEJ-KIEŁBIK LONGINA; NIEZGODA TADEUSZ;
SŁAWIŃSKI GRZEGORZ; BOGUSZ PAWEŁ;
ŚWIERCZEWSKI MAREK; PIETRZAK ROMAN;
SYKUŁA PAWEŁ; SYKUŁA ŁUKASZ

(54) Przeciwwybuchowy panel ochronny

(57) Panel ochronny przeznaczony jest do stosowania jako dodatkowa osłona, zwłaszcza pojazdów używanych w strefach zagrożonych wybuchem. Funkcja ochronna panela polega na ograniczeniu amplitudy drgań działających na załogę pojazdu, po bliskiej detonacji ładunku wybuchowego. Panel ochronny składa się z warstwy zewnętrznej, środkowej i spodniej, przy czym zewnętrzną warstwę stanowi układ balistycznych heksagonalnych płytek ceramicznych (1) osadzonych na podłożu ze stali pancernej (2), warstwę środkową - przestrzeń powietrzna zamknięta obwodową ramką (3), zaś warstwę spodnią - balistyczny kompozyt paraaramidowy lub polietylenowy (4) oraz pianka z tworzywa syntetycznego (5). Warstwa środkowa stanowi poduszkę powietrzną pomiędzy warstwą zewnętrzną (1, 2) i spodnią (4, 5).

(1 zastrzeżenie)

U1 (21) **125374** (22) 2016 07 19(51) **F41H 5/00** (2006.01)**F41H 5/04** (2006.01)

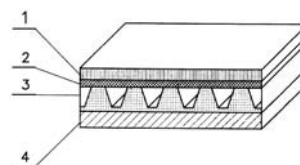
- (71) INSTYTUT TECHNOLOGII BEZPIECZEŃSTWA MORATEX, Łódź; WOJSKOWA AKADEMIA TECHNICZNA IM. JAROSŁAWA DĄBROWSKIEGO, Warszawa;
PRZEDSIĘBIORSTWO SPRZĘTU OCHRONNEGO MASKPOL SPÓŁKA AKCYJNA, Konieczki
- (72) BŁASZCZYK WOJCIECH; STRUSZCZYK MARCIN H.;
ZIELIŃSKA DOROTA; KUCIŃSKA-KRÓL IWONA;
MADEJ-KIEŁBIK LONGINA; NIEZGODA TADEUSZ;
SŁAWIŃSKI GRZEGORZ; BOGUSZ PAWEŁ;
ŚWIERCZEWSKI MAREK; PIETRZAK ROMAN;
SYKUŁA PAWEŁ; SYKUŁA ŁUKASZ

(54) Przeciwwybuchowy panel ochronny

(57) Panel ochronny, przeznaczony do stosowania jako dodatkowa ochrona pojazdów bojowych i ich załóg przed skutkami detonacji ładunku wybuchowego. Funkcja ochronna panela polega na ograniczeniu amplitudy drgań działających na załogę pojazdu, po bliskiej detonacji ładunku wybuchowego. Panel ochronny składa się z warstwy zewnętrznej, środkowej i spodniej. Zewnętrzną warstwę stanowi układ balistycznych heksagonalnych płytek ceramicznych (1) osadzonych na podłożu ze stali pancernej (2) połączonym z energochłonną warstwą środkową (3) w postaci profilowanej płytki z silikonu wypełnionego mikrosferami. Płytki ma jedną stronę płaską natomiast druga strona posiada występy

o kształcie ściętych ostrosłupów. Warstwę spodnią (4) stanowi balistyczny kompozyt paraaramidowy lub polietylenowy.

(1 zastrzeżenie)

**DZIAŁ G****FIZYKA**U1 (21) **126070** (22) 2017 02 23(51) **G01N 27/00** (2006.01)**G01N 25/00** (2006.01)

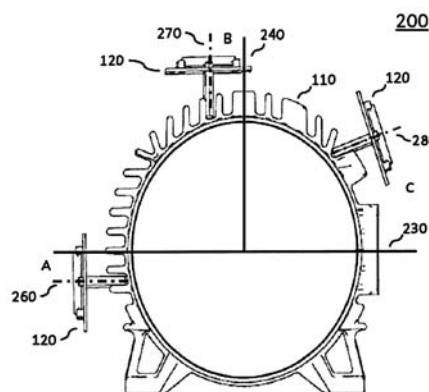
(31) 201620776803.0 (32) 2016 07 22 (33) CN

(71) ABB SCHWEIZ AG, Baden, CH

(72) PINTO CAJETAN, IN; KRISHNAMOORTHY KARTHIK, IN;
ORMAN MACIEJ, IN; MULAY PRASAD, IN**(54) Urządzenie do monitorowania stanu dla kontroli maszyny elektrycznej**

(57) Przedmiotem wzoru użytkowego jest urządzenie do monitorowania stanu (120), które charakteryzuje się tym, że zawiera wiele czujników, do których należą: przynajmniej jeden miernik pola magnetycznego do mierzenia pierwszej wartości natężenia pola magnetycznego wzdłuż pierwszej osi, zasadniczo równoległej do osi wirnika maszyny elektrycznej (110), i drugiej wartości natężenia pola magnetycznego wzdłuż drugiej osi, przynajmniej jeden czujnik wibracji do mierzenia pierwszej wartości wibracji wzdłuż pierwszej osi i drugiej wartości wibracji wzdłuż drugiej osi, czujnik temperatury do mierzenia temperatury obszaru najbliższego do maszyny elektrycznej; oraz czujnik akustyczny do mierzenia hałasu wokół maszyny elektrycznej. Urządzenie do monitorowania stanu zawiera ponadto jeden lub więcej procesorów skonfigurowanych do odbioru pomiarów od wielu czujników i określania stanu maszyny elektrycznej na podstawie otrzymanych pomiarów.

(5 zastrzeżeń)

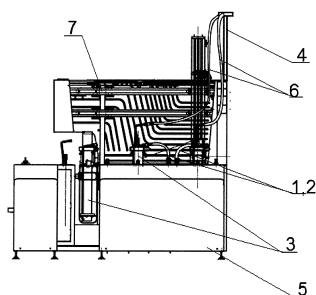
U1 (21) **125385** (22) 2016 07 22(51) **G01N 33/22** (2006.01)

- (71) INSTYTUT CHEMICZNEJ PRZERÓBKI WĘGLA, Zabrze
 (72) JANASIK MICHAŁ; GŁĄBIK JANUSZ; MERTAS BARTOSZ;
 PAŃCZYK PIOTR; ROGULA JÓZEF; SOBOLEWSKI
 ALEKSANDER; STAŃCZYK ANDRZEJ;
 SZABLIICKI WALDEMAR; SZCZĘSNY ADAM;
 WINKLER MAGDALENA; JERZYKOWSKI ZDZISŁAW;
 PIWOŃSKI MAREK

(54) **Urządzenie do oznaczania reakcyjności koksu**

(57) Przedmiotem wzoru użytkowego jest urządzenie do oznaczania wskaźnika reakcyjności koksu w szczególności przeznaczone do wykonywania badań reakcyjności koksu wobec ditlenku węgla (CRI). Urządzenie do badania reakcyjności koksu zawiera: stanowisko sterownicze, stanowisko załadowczo odkładcze, piec grzewczy, stanowisko chłodzenia, elektryczny układ transportu retort oraz retorty charakteryzuje się tym, że co najmniej dwa węże zasilania termopary (1) i co najmniej dwa węże (2) doprowadzające gaz procesowy do retort (3) wyprowadzone są swobodnie z korpusu urządzenia (5) a co najmniej dwa węże (6) odprowadzające gaz z retorty są mocowane na wysięgniku (4) nad urządzeniem (5), przy czym węże zasilające (1, 2) mocowane są do retort od strony operatora.

(3 zastrzeżenia)



U1 (21) **125370** (22) 2016 07 18

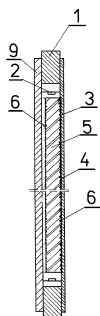
(51) **G02B 27/02** (2006.01)
B43L 5/00 (2006.01)

- (71) STĄCEL MACIEJ LEDEX, Świdnik
 (72) STĄCEL MACIEJ

(54) **Optyczna tablica podświetlana**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest optyczna tablica podświetlana zbudowana z korpusu w postaci prostokątnej ramy z umieszczonymi na jej wewnętrznej powierzchni źródłami światła LED oraz płyty światłowodowej osłoniętej transparentną płytą od góry, zaś od dołu płytą denną, która charakteryzuje się tym, że płyta światłowodowa (5) ma na swej górnej zewnętrznej powierzchni i/lub dolnej zewnętrznej powierzchni zagłębienia (6) w postaci punktów i/lub rys, przy czym pomiędzy płytą denną (3), a płytą światłowodową (5) jest umieszczony odbłyśnik (4).

(3 zastrzeżenia)



U1 (21) **125362** (22) 2016 07 15

(51) **G03B 15/02** (2006.01)
G03B 15/06 (2006.01)
F16M 11/00 (2006.01)
F21V 21/00 (2006.01)

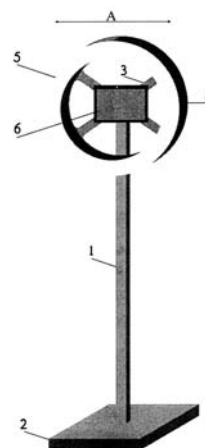
- (71) WOŚ MARCIN, Piaseczno; SOBIECKI MARCIN,
 Konstancin-Jeziorna

(72) WOŚ MARCIN; SOBIECKI MARCIN

(54) **Przenośny rejestrator obrazu**

(57) Przenośny rejestrator obrazu charakteryzuje się tym, że wyposażony jest w pionowy słup (1), który umiejscowiony na podstawie (2), a jego wierzchołek stanowi oparcie dla wsporników (3) połączonych z pierścieniem (4), przy czym pierścień (4) wyposażony jest w oświetlenie LED (5), a do wsporników (3) przymocowane jest przenośne urządzenie komputerowe w postaci tabletu (6).

(2 zastrzeżenia)



DZIAŁ H

ELEKTROTECHNIKA

U1 (21) **125398** (22) 2016 07 27

(51) **H01R 13/62** (2006.01)

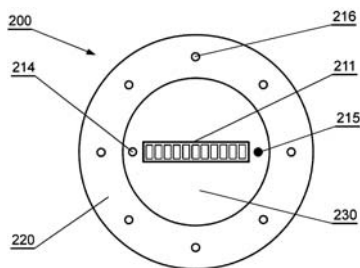
- (71) SANGO TECHNOLOGIES SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
 ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Łódź
 (72) KUNSTMAN PAWEŁ

(54) **Zespół montażowy**

(57) Zespół montażowy zawierający podstawę połączoną z obudową dla układu elektrycznego, przy czym w podstawie znajduje się pierwsze elektryczne złącze wielostykowe, a w obudowie znajduje się drugie elektryczne złącze wielostykowe kompatybilne z pierwszym elektrycznym złączem wielostykowym, charakteryzuje się tym, że: w górnej płaszczyźnie korpusu podstawy znajdują się: centralnie umiejscowione pierwsze elektryczne złącze wielostykowe; pierwszy magnes skierowany pierwszym biegunem do powierzchni górnej płaszczyzny korpusu podstawy; drugi magnes skierowany drugim biegunem, odwrotnym do pierwszego biegu, do powierzchni górnej płaszczyzny korpusu podstawy; przy czym pierwszy magnes i drugi magnes są umiejscowione po przeciwnych stronach elektrycznego złącza wielostykowego oraz trzeci magnes skierowany pierwszym biegunem do powierzchni górnej płaszczyzny korpusu podstawy; a obudowa (200) zawiera:

dysk (230) oraz pierścień (220) okalający dysk (230); przy czym pierścień (220) jest połączony z dyskiem (230) łożyskiem ślizgowym; natomiast na dolnej płaszczyźnie pierścienia (220) znajdują się rozmieszczone obwodowo magnesy (216) skierowane drugim biegunem, odwrotnym do pierwszego bieguna trzeciego magnesu w korpusie postawy, do powierzchni dolnej płaszczyzny pierścienia (220); a ponadto na dysku (230) znajduje się centralnie umiejscowione drugie elektryczne złącze wielostykowe (211), pierwszy magnes (215) skierowany pierwszym biegunem do powierzchni dolnej płaszczyzny dysku (230) i drugi magnes (214) skierowany drugim biegunem, odwrotnym do pierwszego bieguna, do powierzchni dolnej płaszczyzny dysku (230), przy czym pierwszy i drugi magnes są umiejscowione po przeciwnych stronach elektrycznego złącza wielostykowego (211), przy czym pierwszy magnes podstawy styka się z drugim magnesem (214) obudowy (200), a drugi magnes podstawy styka się z pierwszym magnesem (215) obudowy (200).

(3 zastrzeżenia)



U1 (21) **125391** (22) 2016 07 25

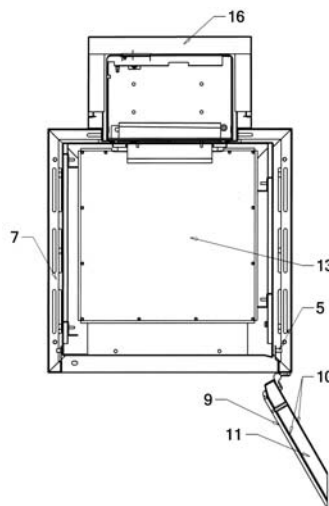
(51) **H02B 1/30** (2006.01)
H02B 1/50 (2006.01)
H05K 7/20 (2006.01)

(71) BROWARSKI ANDRZEJ MANTAR, Janiki
 (72) BROWARSKI ANDRZEJ; PSUJ IRENEUSZ

(54) **Szafka sieciowa zewnętrzna**

(57) Przedmiotem wzoru użytkowego jest szafka sieciowa zewnętrzna do montażu naziemnego. Szafka składa się z prostopadłościennego nakrytego daszkiem i posadowionego na postumencie z wentylacyjnymi otworami korpusu, wewnątrz którego jest umieszczony mocowany punktowo przy pomocy dystansowych uchwyty (5) prostopadłościenny wkład tak, że pomiędzy wewnętrzną ścianką korpusu szafki a zewnętrzną ścianką wkładu jest utworzona przestrzeń (7), nadto drzwiczki z obwodowo umieszczoną uszczelką (9) posiadają podwójną ściankę (10) tworzącą pustą przestrzeń (11), zaś z tyłu korpusu jest umieszczony klimatyzator przestrzeni wewnętrznej (13) wkładu posiadający od góry zdejmowany daszek oraz usytuowaną pionowo zdejmowaną pokrywę z poziomo usytuowaną działową ścianką (16) oraz otworami wylotu i wlotu powietrza.

(1 zastrzeżenie)



U1 (21) **125361** (22) 2016 07 15

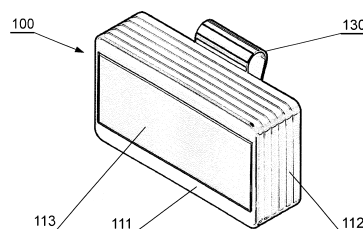
(51) **H04B 1/3827** (2015.01)
H04B 1/03 (2006.01)
H04B 1/08 (2006.01)
H01M 2/00 (2006.01)

(71) PRASKA GIEŁDA SPOŻYWCZA SPÓŁKA AKCYJNA, Ząbki
 (72) GRABIA MICHAŁ; MARKOWSKI TOMASZ; PLEC KRZYSZTOF; SITARZ PIOTR

(54) **Obudowa na znacznik**

(57) Obudowa na znacznik, mająca prostopadłościenny korpus z tworzywa sztucznego z wewnętrznymi zaczepami na znacznik, charakteryzuje się tym, że w ścianie przedniej (111) korpusu (100) znajduje się prostokątne płaskie zagłębienie (113), a ze ścianą tylną korpusu (100) jest połączony blaszany klips zaczepowy (130) mający dwa płaskie ramiona zagięte do siebie nawzajem, przy czym pierwsze ramię jest połączone ze ścianą tylną korpusu, a drugie ramię ma trójkątne zakończenie.

(3 zastrzeżenia)



III. WYKAZY

WYKAZ NUMEROWY WYNALEZKÓW ZGŁOSZONYCH W TRYBIE KRAJOWYM

Nr zgłoszenia	Int. Cl.	Strona
1	2	3
417966	C04B (2006.01)	18
417967	B62D (2006.01)	15
417969	F41H (2006.01)	34
417970	E02D (2006.01)	26
417971	G07C (2006.01)	39
417973	F16D (2006.01)	30
417974	A61K (2006.01)	7
417975	A61K (2006.01)	7
417976	B42C (2006.01)	13
417977	F24F (2006.01)	32
417979	D06P (2006.01)	25
417980	C07H (2006.01)	21
417981	A23G (2006.01)	2
417982	C10M (2006.01)	23
417983	A61K (2006.01)	7
417984	A61B (2006.01)	5
417985	E04B (2006.01)	27
417986	E04B (2006.01)	27
417987	C08J (2006.01)	22
417988	G11B (2013.01)	40
417989	F23N (2006.01)	31
417990	A21D (2006.01)	2
417991	B61H (2006.01)	14
417994	B29C (2006.01)	11
417995	F26B (2006.01)	32
417996	F26B (2006.01)	33
417997	A47L (2006.01)	5
417998	C12P (2006.01)	24
418000	C05F (2006.01)	19
418003	A22C (2006.01)	2
418004	B23Q (2006.01)	10
418005	B64C (2006.01)	16
418007	E06B (2006.01)	29
418008	C01B (2017.01)	17
418009	G01W (2006.01)	39
418010	H04L (2006.01)	43
418011	C07D (2006.01)	20
418013	E04B (2006.01)	27
418014	G01M (2006.01)	36
418015	D06F (2006.01)	25
418016	F28D (2006.01)	34
418018	C05B (2006.01)	19
418019	C07D (2006.01)	20
418020	B29C (2006.01)	11
418022	E04F (2006.01)	28
418023	E04H (2006.01)	28
418024	B21D (2006.01)	9
418025	F24F (2006.01)	31
418026	G01K (2006.01)	35
418027	F24J (2006.01)	32
418028	G01M (2006.01)	36

Nr zgłoszenia	Int. Cl.	Strona
1	2	3
418029	F04C (2006.01)	30
418030	B62B (2006.01)	14
418031	G01N (2006.01)	37
418032	G01R (2006.01)	39
418033	E21D (2006.01)	29
418034	A61B (2006.01)	6
418035	G10K (2006.01)	40
418036	B32B (2006.01)	12
418037	A23L (2016.01)	4
418042	C07D (2006.01)	21
418043	F01K (2006.01)	30
418044	H03F (2006.01)	42
418045	G01N (2006.01)	37
418046	B29C (2006.01)	12
418047	C07D (2006.01)	21
418048	B09B (2006.01)	9
418049	B21D (2006.01)	9
418050	B21D (2006.01)	9
418051	B01J (2006.01)	8
418052	A61B (2006.01)	5
418053	C04B (2006.01)	18
418054	G01N (2006.01)	37
418055	B22F (2006.01)	10
418056	B22F (2006.01)	10
418061	A23K (2016.01)	3
418062	C12N (2006.01)	23
418063	A23L (2006.01)	3
418064	C07C (2006.01)	20
418067	D01H (2006.01)	24
418068	B01J (2006.01)	8
418070	E04H (2006.01)	28
418073	H05H (2006.01)	44
418075	C08J (2006.01)	23
418076	A61F (2006.01)	6
418077	A23B (2006.01)	2
418078	E01F (2006.01)	26
418079	F41H (2006.01)	34
418080	B60H (2006.01)	13
418083	B41M (2006.01)	13
418084	B27B (2006.01)	11
418085	B62D (2006.01)	15
418086	B62D (2006.01)	15
418087	B62D (2006.01)	15
418089	B66B (2006.01)	16
418090	C23C (2006.01)	24
418091	G07F (2006.01)	40
418092	C05D (2006.01)	19
418093	F41H (2006.01)	35
418094	F41H (2006.01)	35
418095	F41H (2006.01)	35
418097	C02F (2006.01)	17

Nr zgłoszenia	Int. Cl.	Strona
1	2	3
418098	C08J (2006.01)	22
418099	A61B (2016.01)	6
418100	C04B (2006.01)	18
418101	F27B (2006.01)	33
418104	A61B (2006.01)	5
418106	H03H (2006.01)	42
418107	H03H (2006.01)	42
418108	H02S (2014.01)	42
418109	C08J (2006.01)	22
418110	B62D (2006.01)	14
418111	F17D (2006.01)	31
418112	B65G (2006.01)	16
418113	A61D (2006.01)	6
418114	C08L (2006.01)	23
418119	F16J (2006.01)	30
418120	B32B (2006.01)	12
418121	C08G (2006.01)	22
418122	C22C (2006.01)	24
418123	B01J (2006.01)	8
418124	B32B (2006.01)	12
418126	A47G (2006.01)	4
418127	A23K (2016.01)	3
418128	A47G (2006.01)	4
418130	C02F (2006.01)	17
418132	B60P (2006.01)	13
418135	B29D (2010.01)	12
418136	C08G (2006.01)	21
418137	H04B (2006.01)	43
418729	B64C (2006.01)	16
419088	H01T (2006.01)	41
419262	H02G (2006.01)	41
420463	E05B (2006.01)	29
420470	E01C (2006.01)	25
420569	A61H (2006.01)	6
420675	C01B (2017.01)	17
420729	B01F (2006.01)	8
421040	G02B (2006.01)	39
421103	B23D (2006.01)	10
421156	E01F (2006.01)	26
421157	E01F (2006.01)	26
421255	H01T (2006.01)	41
421383	A23L (2006.01)	3
421384	A23L (2006.01)	3
421700	G01N (2006.01)	37
422002	A63H (2006.01)	7
422112	G01R (2006.01)	38
422113	G01R (2006.01)	38
422194	G01N (2006.01)	37
422231	C12N (2010.01)	23
422425	A24B (2006.01)	4
422860	B06B (2006.01)	8

WYKAZ NUMEROWY WZORÓW UŻYTKOWYCH
ZGŁOSZONYCH W TRYBIE KRAJOWYM

Nr zgłoszenia	Int. Cl.	Strona
1	2	3
125360	B65D (2006.01)	47
125361	H04B (2015.01)	57
125362	G03B (2006.01)	56
125363	E04C (2006.01)	51
125364	B65D (2006.01)	48
125365	E04C (2006.01)	51
125366	F26B (2006.01)	54
125367	B65G (2006.01)	48
125368	B29C (2006.01)	46
125370	G02B (2006.01)	56
125371	B62B (2006.01)	47
125372	E01H (2006.01)	50
125373	F41H (2006.01)	55
125374	F41H (2006.01)	55
125377	E05D (2006.01)	52

Nr zgłoszenia	Int. Cl.	Strona
1	2	3
125378	E04H (2006.01)	52
125380	B32B (2006.01)	46
125382	A23B (2006.01)	45
125383	B65D (2006.01)	48
125385	G01N (2006.01)	55
125387	E01B (2006.01)	49
125388	B42D (2014.01)	46
125390	A61B (2006.01)	45
125391	H02B (2006.01)	57
125392	E04B (2006.01)	50
125393	E04B (2006.01)	50
125394	E04B (2006.01)	51
125395	E04B (2006.01)	51
125396	E01D (2006.01)	49
125397	A61B (2016.01)	45

Nr zgłoszenia	Int. Cl.	Strona
1	2	3
125398	H01R (2006.01)	56
125399	E06B (2006.01)	53
125400	E04H (2006.01)	52
125401	E04B (2006.01)	50
125402	F21V (2006.01)	54
125409	F21S (2006.01)	53
125410	F21S (2006.01)	53
125411	B60P (2006.01)	46
125412	B65H (2006.01)	49
125812	B65D (2006.01)	47
126070	G01N (2006.01)	55
126150	E05B (2006.01)	52
126182	B65D (2006.01)	48
126183	A61B (2006.01)	45
126607	F24H (2006.01)	54

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

Numer publikacji międzynarodowej	Numer zgłoszenia krajowego
1	2
WO16/019933	420470
WO16/103235	422002

Numer publikacji międzynarodowej	Numer zgłoszenia krajowego
1	2
WO16/151382	126607

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

Nr zgłoszenia macierzystego	Numer BUP, w którym ogłoszono o zgłoszeniu macierzystym	Symbol MKP pod którym ogłoszono o zgłoszeniu macierzystym	Nr zgłoszenia wydzielonego	Data zgłoszenia wydzielonego	Symbol MKP zgłoszenia wydzielonego
124659	14/2016	E05B 1/00	126589	2012.06.06	E05B 1/00

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

Nr zgłoszenia wzoru użytkowego	Nr zgłoszenia macierzystego	Nr i rok wydania Biuletynu Urzędu Patentowego
126597	411706	20/2016
126623	406076	11/2015
126626	408502	26/2015
126777	415327	13/2017

IV. INFORMACJE

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

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

10806068.2	F04D 29/66 (2006.01)
Soler & Palau Research, S.L.U.	
Dźwiękoszczelny wentylator śrubowo-odśrodkowy	

SPIS TREŚCI

OGŁOSZENIA O ZGŁOSZONYCH W URZĘDZIE PATENTOWYM WYNALAZKACH I WZORACH UŻYTKOWYCH

I. WYNALAZKI

DZIAŁ A	Podstawowe potrzeby ludzkie	2
DZIAŁ B	Różne procesy przemysłowe; transport	8
DZIAŁ C	Chemia i metalurgia	17
DZIAŁ D	Włókiennictwo i papiernictwo	24
DZIAŁ E	Budownictwo; górnictwo; konstrukcje zespolone	25
DZIAŁ F	Mechanika; oświetlenie; ogrzewanie; uzbrojenie; technika minerska	30
DZIAŁ G	Fizyka	35
DZIAŁ H	Elektrotechnika	41

II. WZORY UŻYTKOWE

DZIAŁ A	Podstawowe potrzeby ludzkie	45
DZIAŁ B	Różne procesy przemysłowe; transport	46
DZIAŁ E	Budownictwo; górnictwo; konstrukcje zespolone	49
DZIAŁ F	Mechanika; oświetlenie; ogrzewanie; uzbrojenie; technika minerska	53
DZIAŁ G	Fizyka	55
DZIAŁ H	Elektrotechnika	56

III. WYKAZY

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

IV. INFORMACJE

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