



URZĄD PATENTOWY RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

BIULETYN

Urzędu Patentowego

Wynalazki i Wzory użytkowe

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

5

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 26 lutego 2018 r.

Nr 05

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) **420981** (22) 2017 03 24

(51) **A01C 1/06** (2006.01)

A01C 1/02 (2006.01)

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

(72) PAWŁAT JOANNA; STAREK AGNIESZKA

(54) **Sposób stymulacji kiełkowania nasion**

(57) Sposób stymulacji kiełkowania nasion z rodzin ślazowatych, jasnotowatych, szarłatowatych, różowatych, astrowatych, dyniowatych, psiankowatych, kapustowatych, konopiowatych, przy użyciu plazmy nietermicznej pod ciśnieniem atmosferycznym otrzymanej z użyciem gazu procesowego w postaci azotu, generowanej w reaktorze typu glidearc, charakteryzuje się tym, że do reaktora typu glidearc o częstotliwości od 10 do 200 Hz, napięciu od 3,71 do 17 kV podaje się gaz procesowy i po przejściu przez łuk elektryczny kieruje się strumień gazu opuszczający reaktor na nasiono umieszczone na podajniku przez okres od 10 do 900 s, przy czym temperatura nasiona jest niższa od 45°C. Korzystnie stymulowanym nasionem jest nasiono z rodziny ślazowatych albo jasnotowatych, albo szarłatowatych, albo różowatych, albo astrowatych, albo dyniowatych, albo psiankowatych, albo kapustowatych, albo konopiowatych.

(10 zastrzeżeń)

A1 (21) **420982** (22) 2017 03 24

(51) **A01C 1/06** (2006.01)

A01C 1/02 (2006.01)

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

(72) PAWŁAT JOANNA; STAREK AGNIESZKA

(54) **Sposób stymulacji kiełkowania nasion**

(57) Sposób stymulacji kiełkowania nasion z rodzin ślazowatych, jasnotowatych, szarłatowatych, różowatych, astrowatych, dyniowatych, psiankowatych, kapustowatych, konopiowatych, przy użyciu plazmy nietermicznej pod ciśnieniem atmosferycznym otrzymanej z użyciem gazu procesowego w postaci helu z domieszką azotu, generowanej w reaktorze typu dysza o częstotliwości radiowej, charakteryzuje się tym, że do reaktora typu dysza o częstotliwości od 13,05 do 14,85 MHz i mocy od 40 do 60 W podaje się gaz procesowy i po przejściu przez strefę wyładowania elektrycznego kieruje się strumień gazu opuszczający reaktor na nasiono umieszczone na podajniku przez okres od 10 do 900 s. Temperatura nasiona jest niższa od 43°C. Korzystnie stymulowanym nasionem jest nasiono ślazowatych albo jasnotowatych, albo szarłatowatych, albo różowatych, albo astrowatych, albo dyniowatych, albo psiankowatych, albo kapustowatych, albo konopiowatych.

(10 zastrzeżeń)

A1 (21) **420983** (22) 2017 03 24

(51) **A01C 1/06** (2006.01)

A01C 1/02 (2006.01)

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

(72) PAWŁAT JOANNA; TEREKUN PIOTR;
KWIATKOWSKI MICHAŁ; DIATCZYK JAROSŁAW;
STAREK AGNIESZKA; SUJAK AGNIESZKA

(54) **Sposób stymulacji kiełkowania nasion**

(57) Sposób stymulacji kiełkowania nasion z rodzin ślazowatych, jasnotowatych, szarłatowatych, różowatych, astrowatych, dyniowatych, psiankowatych, kapustowatych, konopiowatych, przy użyciu plazmy nietermicznej pod ciśnieniem atmosferycznym otrzymanej z użyciem gazu procesowego w postaci helu z domieszką azotu, generowanej w reaktorze typu dysza z wyładowaniem barierowym, charakteryzuje się tym, że do reaktora typu dysza z wyładowaniem barierowym o częstotliwości od 5 do 120 kHz, napięciu od 3,7 do 17 kV podaje się gaz procesowy i po przejściu przez strefę wyładowania elektrycznego kieruje się strumień gazu opuszczający reaktor na nasiono umieszczone na podajniku przez okres od 10 do 900 s, przy czym temperatura nasiona jest niższa od 46°C. Korzystnie stymulowanym nasionem jest nasiono z rodziny ślazowatych albo nasiono z rodziny jasnotowatych, albo nasiono szarłatowatych, albo nasiono różowatych, albo nasiono astrowatych, albo nasiono dyniowatych, albo nasiono psiankowatych, albo nasiono kapustowatych, albo nasiono konopiowatych.

(10 zastrzeżeń)

A1 (21) **418307** (22) 2016 08 12

(51) **A01C 7/20** (2006.01)

A01C 7/08 (2006.01)

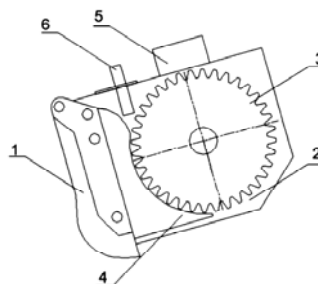
(71) POLITECHNIKA POZNAŃSKA, Poznań; UNIWERSYTET ROLNICZY IM. HUGONA KOŁŁĄTAJA W KRAKOWIE, Kraków

(72) GROTKIEWICZ KATARZYNA; KOWALCZYK JAKUB;
ULBRICH DARIUSZ; WŁODARCZYK KONRAD;
SELECH JAROSŁAW

(54) **Redlica precyzyjna siewnika rzędowego z rowkowym systemem wysiewającym**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest redlica precyzyjna siewnika rzędowego z rowkowym systemem wysiewającym sterowanym elektronicznie wykorzystywanym do siewu nasion w glebie, mający zastosowanie w maszynach rolniczych. Redlica precyzyjna siewnika rzędowego z rowkowym systemem wysiewającym charakteryzująca się tym, że posiada koło dozujące z rowkami (3) napędzane za pomocą silnika elektrycznego z przekładnią ślimakową, walcową sterowanego przez system elektroniczny (5), umieszczone na ścianie korpusu (2), przy czym na ścianie korpusu umieszczono prowadnicę ziarna (4) i wylot rurki wyspowej (6).

(2 zastrzeżenia)



A1 (21) **418449** (22) 2016 08 24(51) **A01F 29/00** (2006.01)**A01K 5/02** (2006.01)**A23N 17/00** (2006.01)**B01F 7/24** (2006.01)**A23K 50/10** (2016.01)

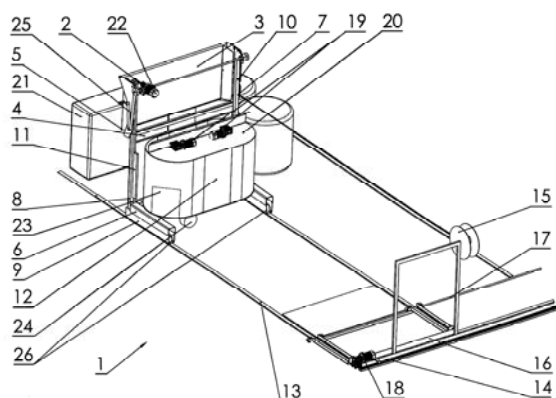
(71) SZEPIETOWSKI MARCIN, Wojny Piecki

(72) SZEPIETOWSKI MARCIN

(54) **Robot do przygotowania mieszanki paszowej**

(57) Robot do przygotowania mieszanki paszowej, zwłaszcza dla bydła, zawiera zespół (1) automatycznego pobierania i załadunku paszy (21) do komory (12) mieszania, usytuowany na prowadnicach (10) ramowej konstrukcji nośnej, opartej na wózku (9) jeżdżym ustawionym na szynach (13), połączony trwale z komorą (12) mieszania. Zespół (1) zawiera wycinak (3) z nożami (5), przeciwwagę (11) i blokadą (7) wycinaka (3) w górnym położeniu, łopatę (4) wraz z blokadą (8) w dolnym położeniu, silnik (22) elektryczny z przekładnią (2) ślimakową oraz pasami (25) napędowymi, usytuowany w górnej części ramowej konstrukcji nośnej. Zespół (1) zasilany jest poprzez szynę (14) prądową oraz rozwijak (15) kablowy, usytuowane na wózku (16) poprzecznej jazdy zespołu (1) po szynach (17), zaopatrzonemu w silnik (18), zaś komora (12) mieszania zawiera co najmniej jeden ślimak z silnikiem (19) i łożyskiem, zamocowane na pokrywie (20) komory (12) mieszania.

(4 zastrzeżenia)

A1 (21) **418327** (22) 2016 08 15(51) **A21B 5/02** (2006.01)**A21C 11/00** (2006.01)**A21C 15/02** (2006.01)**A21D 8/06** (2006.01)

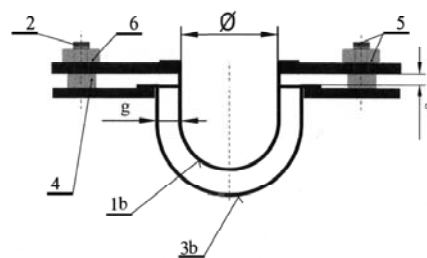
(71) JAGIELSKI TOMASZ, Kamionki

(72) JAGIELSKI TOMASZ

(54) **Urządzenie do wypieku bułek, przeznaczonych do napełniania różnymi produktami spożywczymi innych rodzajów**

(57) Forma urządzenia ma płytę górną połączoną, przesuwnie na prowadnikach (2), z płytą dolną, ponadto płyta górna ma wiele stempli, z których każdy wchodzi w przyporządkowane mu zagłębienie należące do płyty dolnej. Przy maksymalnym zbliżeniu płyty górnej z płytą dolną odległość (g), między powierzchnią zewnętrzną każdego z szeregu stempli, a powierzchnią przyporządkowanego mu zagłębienia, w dowolnym miejscu jest równa i mieści się w przedziale od 4 mm do 7 mm. Utrzymywana ogranicznikami przesuwu (4) oraz zespołem dociskowym (5) szczelina (s) między płaszczyznami płyty górnej do płyty dolnej, przy maksymalnym zbliżeniu płyty górnej z płytą dolną, jest równa i mieści się w przedziale od 3 mm do 5 mm. Ograniczniki przesuwu (4) znajdują się w miejscach zamocowania prowadników (2). Stemplami płyty górnej są wymienne kubki pierwsze (1b), natomiast zagłębienia płyty dolnej tworzą wymienne kubki drugie (3b).

(5 zastrzeżeń)

A1 (21) **418328** (22) 2016 08 15(51) **A21D 8/06** (2006.01)**A21B 5/02** (2006.01)**A21C 11/00** (2006.01)**A21C 15/02** (2006.01)

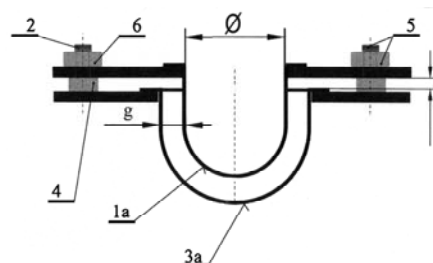
(71) JAGIELSKI TOMASZ, Kamionki

(72) JAGIELSKI TOMASZ

(54) **Sposób wypieku bułek, przeznaczonych do napełniania różnymi produktami spożywczymi innych rodzajów**

(57) W sposobie wykorzystuje się urządzenie, którego forma ma płytę górną połączoną, przesuwnie na prowadnikach (2), z płytą dolną, ponadto płyta górna ma wiele stempli (1a), z których każdy wchodzi w przyporządkowane mu zagłębienie (3a) należące do płyty dolnej. Przy maksymalnym zbliżeniu płyty górnej z płytą dolną odległość (g), między powierzchnią zewnętrzną każdego z szeregu stempli (1a), a powierzchnią przyporządkowanego mu zagłębienia (3a), w dowolnym miejscu jest równa i mieści się w przedziale od 4 mm do 7 mm. Utrzymywana ogranicznikami przesuwu (4) oraz zespołem dociskowym (5) szczelina (s) między płaszczyznami płyty górnej do płyty dolnej, przy maksymalnym zbliżeniu płyty górnej z płytą dolną, jest równa i mieści się w przedziale od 3 mm do 5 mm. Kęsy ciasta umieszcza się w zagłębieniach (3a) płyty dolnej, a po napełnieniu ciastem zagłębień (3a) na płytę dolną nakłada się płytę górną, tak aby stemple (1a) wchodziły w zagłębienia (3a), po czym płytę górną składa się z płytą dolną, wykorzystując w tym zabiegu prowadniki (2), umożliwiające dokładne wyśrodkowanie stempli (1a) w zagłębieniach (3a). Następnie płytę górną składa się z płytą dolną i zbliża się je do siebie aż do momentu, w którym minimalna szczelina między nimi będzie mieściła się w przedziale od 3 mm do 5 mm. Za pomocą zespołu dociskowego (5), unieruchamia się płytę górną względem płyty dolnej, do czasu zakończenia procesu pieczenia, przy czym na czas pieczenia unieruchomione względem siebie płytę górną i płytę dolną umieszcza się w piecu, natomiast operację pieczenia prowadzi się w przedziale temperatur od 170 do 200 stopni C w przedziale czasowym do 8 do 16 minut.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) **418471** (22) 2016 08 25(51) **A23C 15/06** (2006.01)**A23L 33/155** (2016.01)

(71) ZAKŁADY MLECZARSKIE LAKTOPOL - A SPÓŁKA
Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ
W ŁOSICACH, Łosice

(72) CZAPSKA ZYCH MONIKA

(54) **Sposób wytwarzania masła o podwyższonej zawartości witaminy D**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania masła o podwyższonej zawartości witaminy D, przeznaczonego do bezpośredniej konsumpcji spożywczej, zwłaszcza dla dzieci. Sposób według zgłoszenia charakteryzuje się tym, że w trakcie procesu wytwarzania dodawana jest witamina D.

(2 zastrzeżenia)

A1 (21) **418317** (22) 2016 08 12

(51) **A23L 7/109** (2016.01)

A21D 8/08 (2006.01)

A21C 11/22 (2006.01)

A23P 30/10 (2016.01)

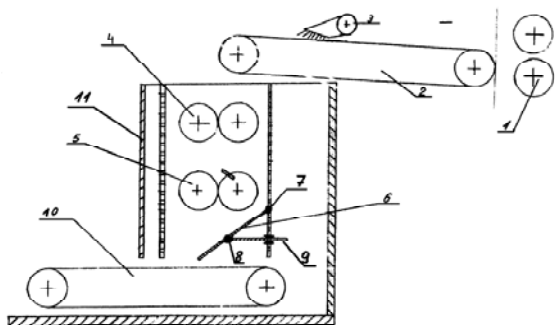
(71) WYTWÓRNIĄ MAKARONU DOMOWEGO POL-MAK
SPÓŁKA AKCYJNA, Ludwin Kolonia

(72) STEFANIAK SEBASTIAN

(54) **Sposób wytwarzania makaronu w postaci klusek i urządzenie formujące pocięte kluski**

(57) Sposób wytwarzania makaronu w postaci klusek zwłaszcza o przekroju prostokątnym, wykrawanych z uformowanego na grubość placka ciasta, który charakteryzuje się tym, że plack ciasta przed cięciem jest jednostronnie podsuszany, po czym w położeniu pionowym jest rozcinany na tasieмки, a następnie ucinany na kawałki, które spadają na skośną powierzchnię ustawioną pod miejscem ucinania. Urządzenie do formowania makaronu posiadające przenośnik taśmowy, wałki do rozcinania placka ciasta oraz zespół ucinający z obrotowym nożem, charakteryzujące się tym, że za wałcami (1) formującymi plack ciasta, nad pierwszym przenośnikiem taśmowym (2) jest zainstalowany wentylator (3), zaś wałki formujące (4) i zespół ucinający (5) są usytuowane pionowo pod wybiegiem przenośnika taśmowego (2), pod którym, z odstępem uzależnionym od przekroju poprzecznego kluski makaronu, jest zamocowana pochylnia (6), pod którą jest drugi przenośnik (7).

(5 zastrzeżeń)



A1 (21) **418414** (22) 2016 08 22

(51) **A23L 21/25** (2016.01)

A23L 21/20 (2016.01)

A23L 3/46 (2006.01)

(71) STRZESZEWSKI ADAM PRZEDSIĘBIORSTWO
WIELOBRANŻOWE BARTNIK KUJAWSKI, Kozielec;
DUMA KRZYSZTOF JAN, Lublin

(72) STRZESZEWSKI WITOLD

(54) **Sposób otrzymywania miodu w proszku**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób otrzymywania miodu w postaci suchego proszku lub granulatu o walorach miodu, powstałego z roztworu naturalnego miodu oraz naturalnych nośników, charakteryzującego się tym, że składnikami są matodekstryna w ilości 60 - 80%, miód w ilości 15 - 30%, pyłek pszczeły, w ilości 5 - 10% oraz woda w stosunku 3 - 1 do stałych składników. W pierwszym etapie sporządza się roztwór maltodekstryny z wodą, w stosunku 1 - 2 o temperaturze 15 - 20°C, następnie roztwór miesza się i schładza się o 5 - 10°C, kolejno dodaje się miód naturalny

i miesza, następnie dodaje się pyłek pszczeły w postaci roztworu z wodą, ponownie miesza się, a następnie suszy się w suszarce rozpyłowej przez 4 - 16 godzin, o temperaturze wlotowej 100 - 180°C i wylotowej 95 - 120°C, kolejno temperaturę wylotową obniża się do 90 - 93°C, po całkowitym wysuszeniu otrzymany proszek przesiewa się na sicie o wielkości oczek 0,5 x 0,5.

(3 zastrzeżenia)

A1 (21) **418394** (22) 2016 08 19

(51) **A41C 3/00** (2006.01)

A41C 3/12 (2006.01)

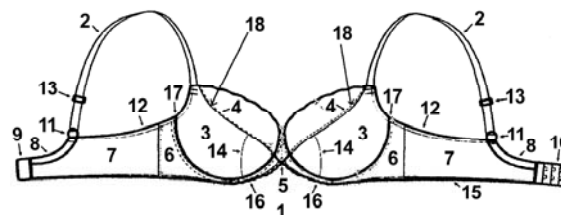
(71) ZALEWSKI MARIUSZ VENA, Białystok

(72) ZALEWSKI MARIUSZ

(54) **Biustonosz pół-usztywniający**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest biustonosz pół - usztywniony z dwoma miseczkami trwale połączonymi z częścią boczną bawetu (6) oraz ramiączkami (2), przy czym każda miseczka składa się z dwóch części: dolnej (3) powleczonej bawełnianą tkaniną oraz górnej (4), wykonanej z materiału ozdobnego, charakteryzuje się tym, że dolna część miseczki (3) sięga powyżej części brodawkowej sutka i posiada szew pionowy (14), usytuowany w odległości 1/3 od części środkowej (16), zaś środkowa część (16) jest przesztyta na krzyż szwami (5), a bawet (1) obszyty jest na całej długości obwodu, w dolnej jego części elastyczną taśmą (15) pokrytą od strony wewnętrznej materiałem. Bawet (1) składa się z dwóch części: bocznej (6) wykonanej z dwóch warstw elastycznego materiału oraz tylnej (7), wykonanej z trzech warstw elastycznego materiału.

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) **418445** (22) 2016 08 23

(51) **A41C 3/00** (2006.01)

A41C 3/12 (2006.01)

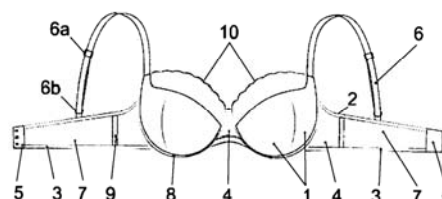
(71) GAJA SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Białystok

(72) KARDASZ SWIĘŁANA; FROŁOWA NATALIA;
RASZCZUK JULIA

(54) **Biustonosz**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest biustonosz z miseczkami połączonymi z częściami bocznymi z ramiączkami nośnymi i zapięciem. Biustonosz posiada dwie miseczki (1), połączone z częściami bocznymi (7) z ramiączkami nośnymi (6) i zapięciem (5), przy czym miseczki (1) w ich dolnych i bocznych obszarach mają wzmocnienia z materiału elastycznego w postaci elastycznej taśmy (2, 3), charakteryzuje się tym, że co najmniej w obszarze miseczek (1) oraz w ich sąsiedztwie posiada nakładki z jonami miedzi (4), które są trwale połączone z miseczkami (1) i z częściami bocznymi (7). Nakładki z jonami miedzi (4) znajdują się od wewnętrznej strony miseczek (1), a także pomiędzy nimi oraz na części bocznej, przed tunelem z fiszbinią boczną (9).

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) **418438** (22) 2016 08 23(51) **A41D 13/02** (2006.01)

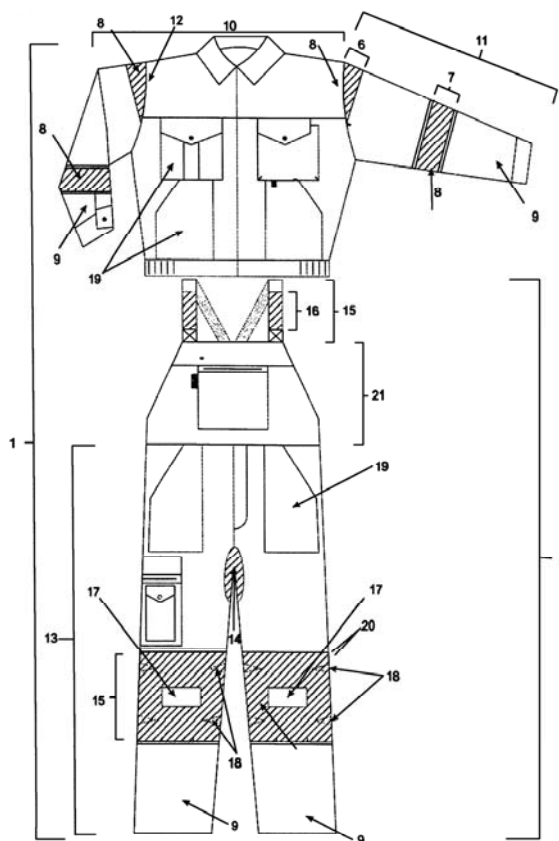
(71) KORZEP KRZYSZTOF HETMAN PRODUKCJA SPÓŁKA CYWILNA, Kolno; KORZEP WIESŁAW HETMAN PRODUKCJA SPÓŁKA CYWILNA, Kolno

(72) KORZEP KRZYSZTOF; KORZEP WIESŁAW

(54) **Komplet odzieży roboczej**

(57) Komplet odzieży roboczej (1), w postaci spodni ochronnych (2) i bluzy ochronnej, w których w miejscach narażonych na naprężenia odpowiadającym okolicom stawów użytkownika, szczególnie w części biodrowej, w części kolanowej, w części barkowej (6) i ewentualnie w części łokciowej (7), mocowane są kształtowe elementy (8) wykonane z tkaniny, charakteryzuje się tym, że kształtowe elementy (8) są wszyte pomiędzy wykrojniki (9) poszczególnych osłon kończyn. W szczególności wszyte są pomiędzy korpus (10) bluzy i jej wykrojnik rękawa (11) w górnej jego części i ewentualnie w dolnej jego części krawędzi łączenia (12), a także w szczególności w spodniach (2) pomiędzy oba wykrojniki nogawek (13) w skrajnym najniższym punkcie (14) ich łączenia z ewentualnym przedłużeniem wszywki kształtowego elementu (8) ku górze. Elementy (8) wszyte są również w połowie długości wykrojnika nogawek (13) na wysokości kolan od przedniej i ewentualnie tylnej strony. Wszywka (8) wykonana jest z materiału zawierającego lycrę w swym składzie co najmniej w 5%. Jednocześnie kształtowe elementy (8) stanowią co najmniej 10% długości wykrojnika (9), z którym są połączone, bądź w którym są wszyte, korzystnie co najmniej 25%. Elementy (8) są wszyte na szew (20) korzystnie podwójny, natomiast kierunek ułożenia włókien podatnych na rozciąganie w elementach (8) wszytych zawierających lycrę jest taki, że jest zgodny z kierunkiem ułożenia wykrojnika (13, 11) odpowiednio w spodniach (2) i bluzie, za wyjątkiem punktu (14) połączenia wykrojników nogawek (13), w którym to miejscu jest prostopadły.

(8 zastrzeżeń)

A1 (21) **418419** (22) 2016 08 22(51) **A47B 97/00** (2006.01)

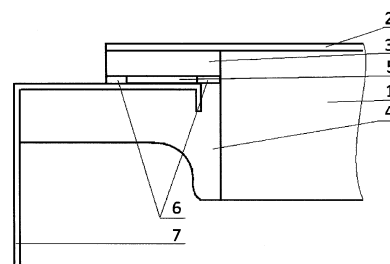
(71) CENTER-MEBEL SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ SPÓŁKA KOMANDYTOWA, Łomża

(72) KURAK GRZEGORZ

(54) **Model i sposób wytwarzania modeli, zwłaszcza do obiektów sanitarnych**

(57) Sposób wytwarzania modeli, zwłaszcza obiektów sanitarnych polega na tym, że po wycięciu otworu na wymagany wymiar w płycie wiórowej laminowanej (1) od strony spodniej poddaje się go procesowi frezowania do głębokości laminatu (2) i szerokości korzystnie do 20 mm, zalewa żywicą korzystnie g - 21 i poddaje procesowi schnięcia, ponownie poddaje procesowi frezowania do grubości od 2 do 5 mm, korzystnie 3, po wklejeniu elementów amortyzujących (5) i uszczelniających (6) wkłada się element sanitarny (7), wypełnia przestrzeń (4) żywicą i dalszą obróbkę prowadzi w znany sposób. Model sanitarny charakteryzuje się tym, że od strony spodniej laminatu (2) płyty wiórowej laminowanej (1), korzystnie typu blat postformowany ma połączoną trwale co najmniej jedną warstwę żywicy (3) poprzez element amortyzujący (5) i uszczelniający (6) z przyklejonym elementem sanitarnym (7) wypełnionym żywicą (4).

(3 zastrzeżenia)

A1 (21) **418378** (22) 2016 08 17(51) **A47L 15/44** (2006.01)**D06F 39/00** (2006.01)**D06F 39/02** (2006.01)

(71) BITRON POLAND SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Sosnowiec

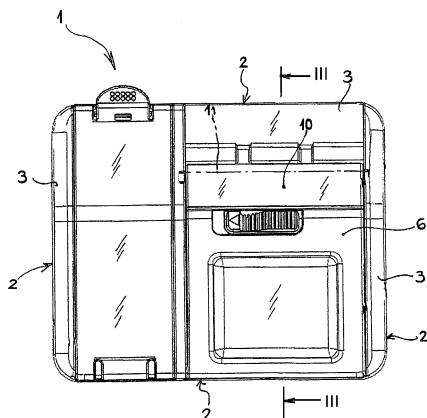
(72) DETKO ŁUKASZ

(54) **Urządzenie dozujące środek myjący dla zmywarki do naczyń**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest urządzenie dozujące (1) środek myjący dla zmywarki do naczyń. Urządzenie przeznaczone jest do zamontowania w ścianie obrotowych drzwiczek związanych z komorą zmywania zmywarki do naczyń. W komorze zmywania jest zamontowany obrotowo co najmniej jeden wirnik spryskujący, przystosowany do okresowego kierowania przepływu cieczy myjącej ku części ścianki nad urządzeniem dozującym (1). Urządzenie dozujące (1) zawiera korpus nośny (2) przeznaczony do zamocowania do ścianki, w którym jest wyznaczony podobny do miseczki zbiornik, przystosowany do przyjęcia pewnej ilości lub dozy środka myjącego i mający otwór związany z ruchomą pokrywą (6), którą można zamknąć ręcznie, gdy drzwiczki są otwarte i która może być otwierana w sterowany sposób podczas cyklu zmywania, w celu dozowania ku komorze zmywania środka myjącego zawartego w zbiorniku. W ścianie zbiornika, która podczas użytkowania, w położeniu zamkniętym drzwiczek, znajduje się na górze zbiornika, jest usytuowany kanał, który łączy obszar wewnątrz zbiornika z leżącym powyżej obszarem, który rozciąga się na zewnątrz zbiornika. W obszarze pokrywa (6) rozciąga się czę-

ściowo zarówno w swoim stanie otwartym, jak i w swoim stanie zamkniętym. Pokrywa (6) i korpus nośny (2) są tak ukształtowane i połączone ze sobą, że w leżącym powyżej obszarze rozciągającym się nad zbiornikiem jest wyznaczony na stałe między nimi co najmniej jeden przewód przystosowany do umożliwiania przepływowi cieczy myjącej, pochodzącej z wirnika i ściekającej po ścianie drzwiczek, zapewniając dostęp do wlotu kanału.

(2 zastrzeżenia)



A1 (21) **418353** (22) 2016 08 16

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

(71) ZAKŁAD REMONTOWO BUDOWLANY M. MAJKA
SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ,
Stopnica

(72) ŁOZA BARTOSZ

(54) **Sposób redukcji stresu**

(57) Sposób redukcji stresu, w którym: w pierwszej fazie doprowadza się do deeskalacji stresu; w drugiej fazie przeprowadza się rekonstrukcję środowiska; w trzeciej fazie przeprowadza się rozwój osobisty.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) **418240** (22) 2016 08 17

(51) **A61F 2/00** (2006.01)

A61F 2/02 (2006.01)

A61F 2/26 (2006.01)

A61F 5/451 (2006.01)

A61F 5/453 (2006.01)

A61F 5/455 (2006.01)

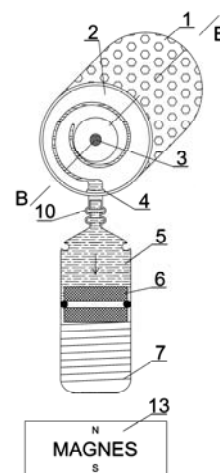
(71) KRUPA ROMAN, Przemyśl

(72) KRUPA ROMAN

(54) **Sztuczny zwieracz cewki moczowej otwierany magnetycznie, zamykany sprężyną dociskową**

(57) Sztuczny zwieracz cewki moczowej charakteryzuje się tym, że składa się z elementu sprężystego z materiału ferromagnetycznego, zakładanego na cewkę moczową (3) lub rękawa (2) opasującego cewkę moczową (3) osadzonego w obudowie (1) w postaci kapsuły, która zamyka elastyczny rękaw (2) zaciskający cewkę moczową (3) za pomocą pierścienia blokującego (4) i łączy szczelnie rękaw (2) ze zbiornikiem (5) za pomocą końcówki zamykającej (10), przy czym zbiornik (5) ma w górnej części niszę precyzyjnie i szczelnie dopasowaną do metalowego elementu zamykającego w postaci tłoczka ferromagnetycznego (6) z pierścieniem uszczelniającym i ogranicznikiem przesuwu tłoka ferromagnetycznego (6) w zbiorniku na płyn (5) sprzężony ze sprężyną (7) oraz magnes (13) stanowiący element pośredni występujący oddzielnie poza urządzeniem.

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) **418385** (22) 2016 08 18

(51) **A61F 2/30** (2006.01)

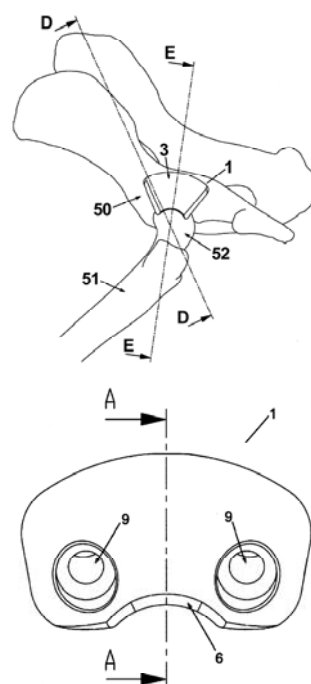
(71) MEDGAL SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Książyno

(72) SUJETA MICHAŁ; BISSENIK IGOR;
BOROWSKA-SKARZYŃSKA URSZULA

(54) **Implant do daroplastyki stawu biodrowego u zwierząt, sposób jego wszczepiania u zwierzęcia oraz jego zastosowanie**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest implant do daroplastyki u zwierząt stawu biodrowego, który zawiera panewkę w kości miednicznej oraz głowę kości udowej na końcu kości udowej zwierzęcia. Implant charakteryzuje się tym, że zawiera podstawę (2) skonfigurowaną do zamocowania do kości miednicznej (50) w sąsiedztwie panewki stawu biodrowego zwierzęcia oraz element panewkowy (3), znajdujący się na podstawie (2) implantu weterynaryjnego (1), przy czym element panewkowy (3) zawiera powierzchnię ograniczającą (4), skonfigurowaną do zapobiegania wypadaniu głowy (52) kości udowej (51) z panewki kości miednicznej (50) zwierzęcia. Ponadto zgłoszenie zawiera też sposób wszczepiania implantu weterynaryjnego leczonemu zwierzęciu oraz zastosowanie tego implantu do leczenia dysplazji stawu biodrowego u zwierząt.

(28 zastrzeżeń)



A1 (21) **418344** (22) 2016 08 16(51) **A61F 2/54** (2006.01)**A61F 2/56** (2006.01)**A61F 2/58** (2006.01)

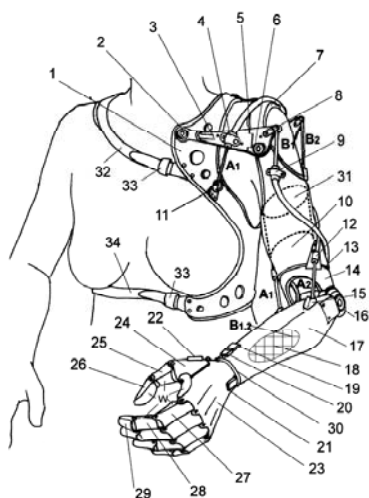
(71) KOKOSZA ANDRZEJ MAREK, Warszawa

(72) KOKOSZA ANDRZEJ MAREK

(54) **Dźwigniowo-wahaczowy system niosąco-sterujący do protezy ramienia z funkcją dopasowania chwytu**

(57) Zgłoszeniem jest system dźwigniowo-wahaczowy, niosąco-sterujący, z funkcją chwytu dopasowującego się do kształtu chwytanego obiektu w protezie dla osób po amputacji ręki powyżej stawu łokciowego. Aby poruszać protezą niezbędne są ruchy obręczy barkowej i kikutu co sprzyja rehabilitacji tego obszaru, ponadto uruchamiane dzięki takim ruchom ciała, dźwignie-wahacze, podparte o szczytkowy gorset zapewniają prowadzenie i stabilizację ramienia protezy. Poruszanie tymi wahaczami-dźwigniami, poprzez podnośzenie i opuszczanie barku powoduje wprawianie w ruch cięgieł, które zapewniają zginanie łokcia, natomiast odwodzenie i przywodzenie kikutu w protezie do ciała, powoduje poprzez system bloczków i dźwigni dwustronnych, otwieranie i zamykanie palców chwytaka. System wahaczy, przedstawionych na rysunku, zapewniający prowadzenie części ramieniowej protezy z wymienną, pierścieniową wkładką, pozwala zrezygnować z leja podciśnieniowego stosowanego w konwencjonalnych rozwiązaniach. W części przedramienia znajduje się mechanizm, oparty na zasadzie zespołu dźwigni dwustronnych, gdzie dźwignie te są połączone w piętrowy system tzn.: do końców podpartej po środku przez cięgło, dźwigni dwustronnej, zaczepione są poprzez cięgła następne dwa zespoły dźwigni dwustronnych, od których końców odchodzą cięgła do czterech palców chwytaka protezy, a kciuk chwytaka jest połączony bezpośrednio z cięgłem centralnym. Rozwiązanie takie zapewnia dopasowanie pozycji palców chwytaka dłoni do kształtu chwytanego obiektu.

(2 zastrzeżenia)

A1 (21) **418428** (22) 2016 08 22(51) **A61F 11/00** (2006.01)**H04R 25/00** (2006.01)**A61B 5/12** (2006.01)

(71) BIOACOUSTIC SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa

(72) PABIŚ ADAM

(54) **System stymulacyjny, sposób redukcji szumów usznych powstałych na skutek nagłego ubytku słuchu, oraz urządzenie.**

(57) Przedmiotem wynalazku jest system stymulacyjny, zawierający sekwencje tonów do stosowania w redukcji szumów usznych, powstałych na skutek nagłego ubytku słuchu, charakteryzujący się tym, że obejmuje sekwencję podstawową oraz co najmniej jedną sekwencję rozszerzoną, które zawierają sekwencje tonów o okre-

ślonych częstotliwościach, przy czym każdy kolejny ton rozpoczyna się w 1/2 czasu trwania tonu poprzedzającego; a ponadto ilość tonów w sekwencji tonów równa jest stosunkowi szerokości pasma ubytku słuchu wyrażonemu w Hz do 1000 Hz i powiększonemu o jeden; przy czym czas trwania pojedynczego tonu wynosi od 50 do 100 ms; przy czym pomiędzy sekwencją podstawową a sekwencją rozszerzoną występuje początkowy czas ciszy i/lub końcowy czas ciszy, a ponadto każdorazowo po upływie od 3 do 7 dni stosowania systemu dodawany jest końcowy czas ciszy, który wynosi co najmniej 25 ms, korzystnie 50 ms, sposób redukcji szumów usznych powstałych na skutek nagłego ubytku słuchu oraz urządzenie.

(9 zastrzeżeń)

A1 (21) **418321** (22) 2016 08 13(51) **A61K 8/19** (2006.01)**A61K 8/67** (2006.01)**A61K 8/73** (2006.01)**A61K 8/97** (2006.01)**A61Q 19/08** (2006.01)

(71) EVELINE COSMETICS SPÓŁKA AKCYJNA SPÓŁKA KOMANDYTOWA, Lesznowola

(72) KASPRZYCKI PIOTR HUBERT; ZAJĄC JOLANTA HALINA

(54) **Kompozycja kosmetyczna i zastosowanie kompozycji składników aktywnych do wytwarzania kompozycji kosmetycznej**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest kompozycja kosmetyczna i jej zastosowanie do skóry. Kompozycja zawiera odpowiednio następujące substancje aktywne: a) od 0,0001 do 0,10% wagowych złota, b) od 0,001 do 0,1% wagowych hialuronianu sodu, c) od 0,1 do 2% wagowych witaminy E, d) od 0,1-5% wagowych ekstraktu z brunatnej algi. Kompozycja ta jest w postaci kremu, korzystnie kremu pod oczy dla osób po 40 r.ż. oraz serum na twarz, szyję i dekolt, głównie dla grupy wiekowej po 40 r.ż., włączając także osoby starsze nawet po 70 r.ż..

(10 zastrzeżeń)

A1 (21) **418322** (22) 2016 08 13(51) **A61K 8/19** (2006.01)**A61K 8/67** (2006.01)**A61K 8/73** (2006.01)**A61K 8/97** (2006.01)**A61Q 19/08** (2006.01)

(71) EVELINE COSMETICS SPÓŁKA AKCYJNA SPÓŁKA KOMANDYTOWA, Lesznowola

(72) KASPRZYCKI PIOTR HUBERT; ZAJĄC JOLANTA HALINA

(54) **Kompozycja kosmetyczna i zastosowanie kompozycji składników aktywnych do wytwarzania kompozycji kosmetycznej**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest kompozycja kosmetyczna i jej zastosowanie do skóry. Kompozycja zawiera odpowiednio następujące substancje aktywne: a) od 0,0001 do 0,10% wagowych złota, b) od 0,001 do 0,1% wagowych hialuronianu sodu, c) od 0,1 do 2% wagowych witaminy E, d) od 0,1-5% wagowych ekstraktu z brunatnej algi. Kompozycja ta ma postać kremu, korzystnie kremu na dzień i na noc dla skóry osób po 40 r.ż., po 50 r.ż., po 60 r.ż. i po 70 r.ż..

(15 zastrzeżeń)

A1 (21) **418442** (22) 2016 08 23(51) **A61K 8/34** (2006.01)**A61K 8/67** (2006.01)**A61K 8/73** (2006.01)**A61K 8/92** (2006.01)**A61K 8/97** (2006.01)**A61Q 19/00** (2006.01)

- (71) INSTYTUT WYSOKICH CIŚNIEŃ POLSKIEJ AKADEMII NAUK, Warszawa
 (72) DROZD-RZOSKA ALEKSANDRA; RZOSKA SYLWESTER J.
 (54) **Sposób wytwarzania produktów kosmetycznych naturalnych w oparciu o świeże owoce, warzywa i zioła**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania niskoprotworzonych, naturalnych produktów kosmetycznych, bazujących na świeżych owocach, warzywach, ziołach, które to produkty na końcowym etapie wytwarzania poddawane są procesowi „zimnej pasteryzacji” techniką High Pressure Preservation, nabywając wysoką czystość mikrobiologiczną i biostabilność.

(16 zastrzeżeń)

A1 (21) **418380** (22) 2016 08 17

- (51) **A61K 8/67** (2006.01)
A61K 8/73 (2006.01)
A61K 8/92 (2006.01)
A61K 8/97 (2006.01)
A61Q 19/00 (2006.01)
 (71) INSTYTUT WYSOKICH CIŚNIEŃ POLSKIEJ AKADEMII NAUK, Warszawa
 (72) DROZD-RZOSKA ALEKSANDRA; RZOSKA SYLWESTER
 (54) **Sposób wytwarzania niskoprotworzonych produktów kosmetycznych bazujących na prozdrowotnych właściwościach świeżych warzyw, owoców, itp., ze szczególną rolą świeżych pomidorów**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania naturalnych, prozdrowotnie działających na skórę produktów kosmetycznych, opartych na świeżych pomidorach dowolnej odmiany lub opartych na innych owocach, warzywach lub półproduktach naturalnych, które mają taką własność, że podczas blendowania dają jednorodną mieszaninę o konsystencji bliskiej konsystencji zblendowanych, świeżych pomidorów. Sposób polega na zmieszaniu w odpowiedni sposób i w odpowiedniej ilości poszczególnych składników produktów: pomidorów lub innych owoców, warzyw czy półproduktów naturalnych w ilości 5 - 95% wag.; mleczka roślinnego w ilości 0 - 70% wag.; hydrolatu w ilości 0 - 70% wag.; masła, olei w ilości 0 - 70% wag.; emulgatorów w ilości 2 - 25% wag.; składników naturalnych pod postacią np; zmielonych owoców lub warzyw, miększu owoców, melasy w ilości 0 - 95% wag. Wyżej wymienione składniki podlegają procesowi blendowania znanym sposobem, z wytworzeniem ciepła, w zdezynfekowanych pojemnikach, aż do nadania mieszaninie postaci homogenicznej. Proces blendowania zachodzi w temperaturach z zakresu od 15°C do 60°C. Po uzyskanej homogenicznej, jednoodrodnej mieszaniny, dodaje się wybrane, naturalne olejki eteryczne w ilości 0 - 2% wag., witaminę E, witaminę A, kwasów hialuronowych lub inne dodatki naturalne w ilości 0.5 - 10% wag. Sposób wytwarzania uwzględnia zastosowanie konserwantów naturalnych oraz różne warianty konserwacji wysokociśnieniowej HPP. Metoda zawarta w zgłoszeniu polega na tym, że do produktu kosmetycznego dodatkowo można dodać około 12% etanolu do wodnej fazy oraz 2% witaminy E do olei/tłuszczu i wówczas produkt kosmetyczny przechowuje się w lodówce, w szczelnym, ciemnym pojemniku do 8 - 14 dni.

(20 zastrzeżeń)

Data wprowadzenia zmiany zastrzeżeń: 2017 12 15

A1 (21) **418444** (22) 2016 08 23

- (51) **A61K 36/185** (2006.01)
A61K 9/107 (2006.01)
A61P 33/14 (2006.01)
A01N 65/08 (2009.01)
A01P 7/04 (2006.01)
 (71) GRABOWSKI PAWEŁ FIRMA HANDLOWA NET, Bochnia
 (72) GRABOWSKI PAWEŁ

- (54) **Silikonowa emulsja do zwalczania wszawicy głowy**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest silikonowa emulsja do zwalczania wszawicy głowy. Emulsja ta zawiera 15,00 do 25,00% wagowych wody demineralizowanej, 2,00 do 5,00% wagowych dimethiconolu, 50,00 do 70,00% wagowych cyclomethiconu, 2,00 do 10,00% wagowych frakcjonowanego oleju kokosowego, 0,50 do 5,00% wagowych oleju andiroba, 0,50 do 5,00% wagowych oleju neem, 0,50 do 1,50% wagowych olejku citronella, 1,50 do 5,00% wagowych quassiaa vinegar, 0,20 do 0,80% wagowych emulgatora, korzystnie w postaci Hydroxyethyl acrylate & Sodium Acryldimethyl Taurate Copolymer, 0,40 do 0,80% wagowych konserwantu, korzystnie w postaci DMDM Hydantoin, 0,10 do 0,40% wagowych gumy ksantanowej, 2,00 do 5,00% wagowych caprylic capric glucoside.

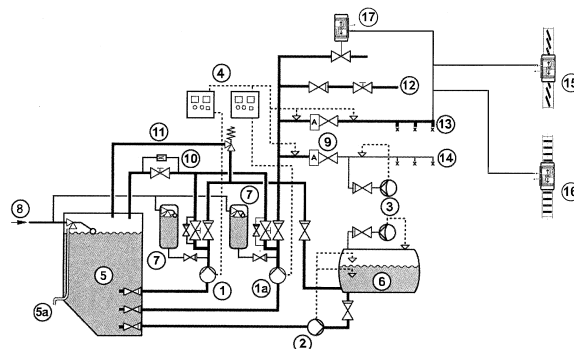
(6 zastrzeżeń)

A1 (21) **418427** (22) 2016 08 22

- (51) **A62C 2/00** (2006.01)
A62C 2/24 (2006.01)
A62C 2/06 (2006.01)
 (71) WRONKOWSKI CEZARY, Węgrów
 (72) WRONKOWSKI CEZARY
 (54) **Sposób zasilania, sterowania klap przeciwpożarowych odcinających i oddymiających z układów zasilania instalacji gaśniczych oraz elementy automatyki do takiej instalacji jak zawory, rozdzielacze i odmiana pompy Venturiego**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest przedstawiona na rysunku, przykładowa gaśnicza przeciwpożarowa instalacja tryskaczowa, składająca się z pompy pożarowej napędzanej silnikiem elektrycznym (1), pompy pożarowej napędzanej silnikiem spalinowym (1a), pompy podtrzymującej ciśnienie w układach tryskaczowych zwanej pompą Jockey (2), sprężarki (3), szafy sterowniczej (4), pośredniego zbiornika wody (5), przelewu (5a), zbiornika ciśnieniowego (6), zbiornika zalewowego pompy pożarowej (7), instalacji zasilającej w wodę (8), zaworu alarmowego (9), obejścia testowego/upustowego (10), ciśnieniowego przewodu przelewowego (11), hydrantu (12) i instalacji tryskaczowej mokrej (13), instalacji tryskaczowej suchej (14) oraz wyposażonej w napęd hydrauliczny (lub pneumatyczny) kłapy oddymiającej (15) i docinającej (16) wyzwalanych poprzez zadziałanie tryskacza w instalacji (13) i zaworu (17) również z napędem hydraulicznym (lub pneumatycznym), w których rolę roboczego czynnika hydraulicznego (lub pneumatycznego) napędzającego siłowniki pełni środek gaśniczy tej instalacji. Przedstawia ono również odmianę pompy Venturiego, składającą się z trójnika stanowiącego korpus z zaślepieniem zatyczką wylotem, blokowaniem ampulką, z zamontowaną wewnątrz dodatkową rurką jednym końcem przechodzącą przez zadławiony wylot i połączoną z węzłem zasilającym siłownik przepustnicy, zaś drugim otwartym końcem doprowadzonym w pobliże zaślepienia wylotu korpusu. Trzeci wylot trójnika podłączony jest do instalacji gaśniczej (np. tryskaczowej, zraszaczowej, śniegowej itp.), w której znajduje się środek gaśniczy będący pod ciśnieniem. Ponadto jako elementów sterowania w takich instalacjach przeciwpożarowych można użyć zaworów i rozdzielaczy wyzwalanych ampulką, topikiem lub elementem bimetalicznym.

(6 zastrzeżeń)



A1 (21) **418301** (22) 2016 08 16(51) **A63B 21/16** (2006.01)**A63B 22/10** (2006.01)**A63B 23/12** (2006.01)

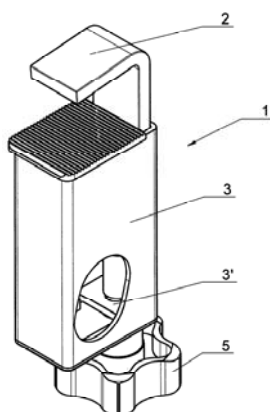
(71) FLOREK RYSZARD, Łosie

(72) FLOREK RYSZARD

(54) **Uchwyt sportowo-rehabilitacyjny**

(57) Przedmiotem rozwiązania jest uchwyt sportowo-rehabilitacyjny służący zamocowaniu akcesoriów sportowo-rehabilitacyjnych, przy czym uchwyt posiada ruchome (2) ramię oraz część akcesoryjną (3) tworzącą szczękę zaciskową, której rozstaw regulowany jest za pomocą pokrętła (5) oraz część akcesoryjna (3) posiada otwór (3') do zamocowania w nim np. drążka do podciągania się.

(10 zastrzeżeń)

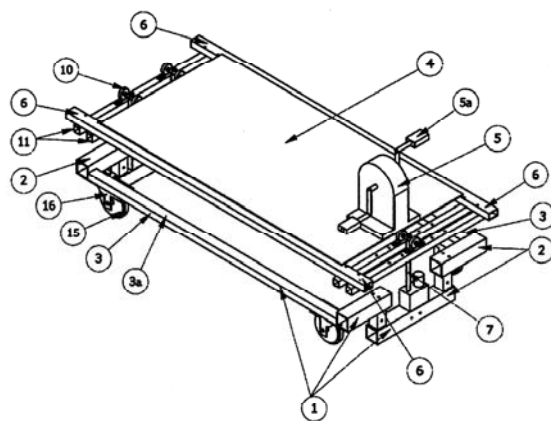
A1 (21) **418413** (22) 2016 08 22(51) **A63B 22/06** (2006.01)**A63B 22/08** (2006.01)**A63B 22/10** (2006.01)**A63B 22/12** (2006.01)**A61G 7/05** (2006.01)

(71) POLITECHNIKA GDAŃSKA, Gdańsk

(72) RUTKOWSKI ŁUKASZ; SZULC PAWEŁ;
STRUGAŁA GABRIEL; LANDOWSKI MICHAŁ(54) **Cykloergometr horyzontalny**

(57) Cykloergometr horyzontalny charakteryzuje się tym, że na jednym końcu łoża (4) zamocowana jest rozłączna jednostka obciążeniowa (5), zaś podstawa (1) utworzona jest przez symetrycznie usytuowane względem siebie dwa elementy poprzeczne (2) i dwa elementy podłużne (3). Jeden element poprzeczny (2) podstawy (1) stanowią trzy belki poprzeczne. Na dolnej belce poprzecznej osadzone są poprzez elementy łączące górne belki poprzeczne, skierowane obwodowo w stosunku do dolnej belki poprzecznej. Do dolnej płaszczyzny każdej górnej belki poprzecznej zamocowane jest koło (15), przy czym odległość pomiędzy dolną płaszczyzną górnej belki poprzecznej a dolną płaszczyzną dolnej belki poprzecznej odpowiada wysokości koła (15). Jeden element podłużny (3) podstawy zawiera dolną belkę podłużną (3a), która łączy elementy poprzeczne (2) podstawy (1) poprzez górną belkę poprzeczną podstawy (1). Na każdej dolnej belce poprzecznej podstawy (1) usytuowany jest co najmniej jeden siłownik (7), przy czym łączna liczba siłowników (7), na obu elementach poprzecznych (2), wynosi co najmniej trzy. Tłok każdego siłownika (7) osadzony jest w wałeczku, do którego poprzez tuleje przymocowane są po dwa łożyska (10), zaś każda para łożysk (10) zamocowana jest na poprzecznych belkach wspierających (11), na których osadzone są górne belki podłużne (6).

(6 zastrzeżeń)



DZIAŁ B

RÓŻNE PROCESY PRZEMYSŁOWE; TRANSPORT

A1 (21) **418368** (22) 2016 08 17(51) **B01D 53/14** (2006.01)**B01D 53/40** (2006.01)**B01D 53/62** (2006.01)**C01B 32/60** (2017.01)**B01D 53/96** (2006.01)(71) LASEK WOJCIECH CHEMTECH-PROSYNTECH
INŻYNIERIA I TECHNOLOGIA CHEMICZNA, Jaworzno
(72) LASEK WOJCIECH; KOLBER ANNA(54) **Sposób redukcji stężeń gazowych bezwodników kwasowych zwłaszcza stężenia CO₂ w gazach odlotowych**

(57) Zgłoszenie dotyczy sposobu redukcji stężeń gazowych bezwodników kwasowych, zwłaszcza stężenia CO₂, w gazach odlotowych, w którym gazy odlotowe zawierające wyżej wskazane bezwodniki kwasowe kontaktuje się z absorbentem stanowiącym roztwór wodorotlenku i/lub węglanów metalu alkalicznego, w wyniku czego gazowe bezwodniki kwasowe wiązane są do postaci soli, w tym NaHCO₃ i ewentualnie powstaje dwufazowa mieszanina poreakcyjna, z której po usunięciu wytrąconego NaHCO₃ powstają fazy poreakcyjne. Sposób charakteryzuje się tym, że roztwór absorbentu zawiera zasadniczo mieszaninę wodorotlenków metali alkalicznych i dodatkowo sole nieabsorbujące: halogenki, w tym zwłaszcza chlorki, i/lub siarczany i/lub azotany metali alkalicznych i/lub amonu, oraz stężenie łączne soli w absorbencie wynosi co najmniej 5% wag. oraz stężenie wodorotlenków metali alkalicznych w absorbencie wynosi co najmniej 0,1 M; oraz sól występująca w absorbencie w ilości molowo przeważającej, a regeneracji zasadowości w ługach poreakcyjnych dokonuje się korzystnie przy użyciu ekstrakcji ciecz/ciecz.

(15 zastrzeżeń)

A1 (21) **418363** (22) 2016 08 16(51) **B01D 61/14** (2006.01)**B01D 61/42** (2006.01)**C02F 1/469** (2006.01)**C07C 55/10** (2006.01)

(71) POLITECHNIKA POZNAŃSKA, Poznań

(72) PROCHASKA KRYSZYNA; ANTCHAK JERZY;
SZCZYGIĘŁDA MATEUSZ

(54) Sposób separacji i zatężania kwasu bursztynowego

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób separacji i zatężania kwasu bursztynowego z brzezki pofermentacyjnej otrzymanej w wyniku biokonwersji odpadowej frakcji glicerynowej po produkcji biodiesla w układzie zintegrowanym typu: UF – IE_I – NF – IE_{II} – EDBM_I – EDBM_{II}, w którym rzeczywistą brzezkę pofermentacyjną otrzymaną w wyniku biokonwersji odpadowej frakcji glicerynowej po produkcji biodiesla o składzie i stężeniu składników kwas bursztynowy – 14,3 g/dm³, glicerol – 34,1 g/dm³, laktoza – 16,1 g/dm³, etanol – 7,1 g/dm³, kwas octowy – 7,1 g/dm³, kwas mrówkowy – 4,7 g/dm³, kwas mlekowy – 4,1 g/dm³, kwas fumarowy – 0,8 g/dm³, nieorganiczne sole magnezu w stężeniu 12,4 g/dm³ oraz wartości pH równej 8,5, poddaje się ultrafiltracji, wymianie jonowej I, nano-filtracji wymianie jonowej II oraz elektrodializie bipolarnej II.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) **418335** (22) 2016 08 16

(51) **B01F 7/16** (2006.01)

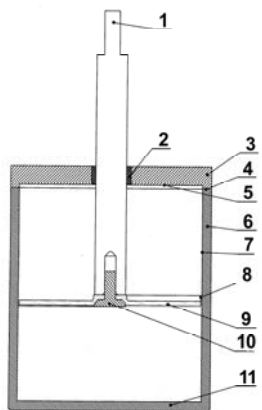
(71) KACA WOJCIECH, Warszawa

(72) KACA WOJCIECH

(54) Homogenizator mechaniczny

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest komora homogenizacji mechanicznego homogenizatora umożliwiająca zbliżoną do całkowitej homogenizację próbki. Komora homogenizatora składa się z naczynia (6) w kształcie cylindrycznym, zamkniętego pokrywą (3). Wewnątrz komory znajduje się wałek (1), na którym zamocowany jest nóż (9) za pomocą śruby (10). Łeb śruby (10) posiada wypust z krawędzią ponad płaszczyznę łba. Pomiędzy pokrywką, a naczyniem znajduje się uszczelnienie (4), pomiędzy wałkiem, a pokrywą znajduje się uszczelnienie (2). W trakcie homogenizacji nóż z ostrzami (9) o ukształtowanych krawędziach tnących zamocowany do wałka (1) obraca się z dużymi kontrolowanymi prędkościami, oraz w sposób kontrolowany znajduje się w różnych położeniach względem wewnętrznych ścianek komory, w zakresie od powierzchni (5) pokrywy komory (3) do powierzchni (11) naczynia (6) oraz odwrotnie od powierzchni (11) naczynia do powierzchni (5) pokrywy. Krawędzie boczne (8) ostrzy noża w trakcie homogenizacji sięgają korzystnie do wewnętrznej ścianki (7) naczynia (6), nie powodując jej uszkodzeń. Podobnie krawędzie główne ostrza noża (9) podczas zmiany położenia sięgają korzystnie powierzchni (11) naczynia (6) oraz powierzchni (5) pokrywy (3). W trakcie obrotów wałka płaszczyzna wyznaczona przez obracającą się główną krawędź ostrza noża (9) pokrywa się z płaszczyzną wyznaczoną przez obracającą się krawędź łba śruby (10), co powoduje korzystne wyrzucanie fragmentów próbki z pod łba śruby.

(9 zastrzeżeń)



Data wprowadzenia zmiany zastrzeżeń: 2016 10 24

A1 (21) **418410** (22) 2016 08 22

(51) **B01J 19/10** (2006.01)

C07C 67/00 (2006.01)

C11C 3/04 (2006.01)

(71) POLMAX SPÓŁKA AKCYJNA

SPÓŁKA KOMANDYTOWO-AKCYJNA, Świebodzin

(72) KURCZYNA DAGMARA; KOŁODZIEJCZYK KRZYSZTOF;
GRAMATYKA GRAŻYNA; JUSZCZYK KATARZYNA;
KOWALASZEK ANNA; SZNYR JOANNA

(54) Bezodpadowa technologia produkcji biopaliw

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest bezodpadowy sposób wytwarzania estrów metylowych wyższych kwasów tłuszczowych z oleju rzepakowego. Dzięki zastosowaniu procesu odkwaszania jako wstępnego etapu estryfikacji możliwe jest użycie surowców o wysokiej liczbie kwasowej. Podstawą proponowanej technologii jest proces transestryfikacji oleju rzepakowego z octanem metylu, prowadzony w obecności katalizatora zasadowego w temperaturze podwyższonej z mieszaniną wspomaganą ultradźwiękami. W wyniku procesu produkcji opisaną metodą transestryfikacji uzyskuje się mieszaninę estrów metylowych oleju rzepakowego i trioctanu gliceryny, którego zawartość stanowi ok. 6 - 8% zawartości całego produktu.

(5 zastrzeżeń)

A1 (21) **418404** (22) 2016 08 22

(51) **B01J 21/06** (2006.01)

C02F 1/32 (2006.01)

B01D 53/86 (2006.01)

(71) ZACHODNIOPOMORSKI UNIWERSYTET

TECHNOLOGICZNY W SZCZECINIE, Szczecin

(72) MORAWSKI ANTONI WALDEMAR

(54) Sposób immobilizacji nanokrystalicznego ditlenku tytanu na stałym nośniku

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób immobilizacji nanokrystalicznego ditlenku tytanu, który, na stałym nośniku, charakteryzuje się tym, że na tapetę z włókna szklanego nanosi się zawiesinę nanokrystalicznego ditlenku tytanu, a następnie poddaje się mechanicznemu prasowaniu z naciskiem od 0,05 kg/cm² do 0,25 kg/cm² z jednoczesnym suszeniem w podwyższonej temperaturze od 100°C do 350°C do wysuszenia, korzystnie przez około 10 minut, następnie prowadzi się odmywanie nieosadzonego nadmiarowego ditlenku tytanu w wodzie i ponownie suszy się w temperaturze 90 - 120°C.

(6 zastrzeżeń)

A1 (21) **418384** (22) 2016 08 18

(51) **B22D 17/22** (2006.01)

B22D 27/04 (2006.01)

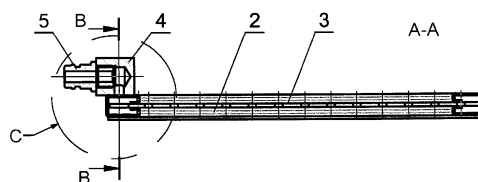
(71) PRZEDSIĘBIORSTWO INNOWACYJNE ODLEWNICTWA
SPECODLEW SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Skawina

(72) TARKA JERZY

(54) Kolektor chłodzący materiał odlewany w formach odlewniczych

(57) Przedmiotem wynalazku jest kolektor chłodzący materiał odlewany w formach odlewniczych, zawierający przynajmniej jedną komorę (2), którego przynajmniej jedną ścianę stanowi płyta perforowana (3).

(6 zastrzeżeń)



A1 (21) **418411** (22) 2016 08 22(51) **B23K 15/08** (2006.01)**B23K 26/38** (2014.01)

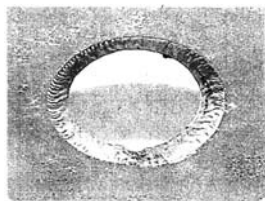
(71) ZAKŁAD PRODUKCJI LEMIESZY STANKIEWICZ SPÓŁKA JAWNA, Suwałki

(72) STANKIEWICZ WALDEMAR ANDRZEJ

(54) **System laserowy wycinania owalnego otworu w połączeniach śrubowych części maszyn rolniczych**

(57) System laserowy wycinania owalnego otworu w połączeniach śrubowych części maszyn rolniczych, wyposażony w głowicę do cięcia 3D, w wyniku czego otrzymano przedstawiony na rysunku kształt krawędzi wyciętego otworu ukosowany jest pod kątem wzdłuż całego obwodu w stosunku do normalnej do płaszczyzny detalu. Wzdłuż całego obwodu tego otworu zastosowano ukosowanie pod kątem 7,0° do 8,0°.

(2 zastrzeżenia)

A1 (21) **418359** (22) 2016 08 16(51) **B23K 26/14** (2014.01)**B23K 9/167** (2006.01)**B21D 5/00** (2006.01)**B23K 101/18** (2006.01)

(71) KAMET SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Nidzica

(72) IWANOWICZ ADAM; ŻYGADŁO PIOTR

(54) **Sposób wytwarzania urządzeń depozytowych, szczególnie multisejfów o zwiększonej odporności na włamanie**

(57) Sposób wytwarzania urządzeń depozytowych, szczególnie multisejfów o zwiększonej odporności na włamanie charakteryzujący się tym, że elementy z blachy o grubości wykonuje się podczas jednej operacji poprzez wycinanie na światłowodowej wycinarce laserowej gazem tnącym, przy czym w pierwszej kolejności wypala się otwory okrągłe a następnie prostokątne i o nieregularnych kształtach, przy czym elementy ruchome wycina wspólnie z zewnętrzną ramą, przy czym w szczeliny te wciska wpusty, następnie miejsca połączenia spawa metodą TIG, po czym szuflady poddaje się procesowi gięcia, w których w pierwszej kolejności formuje się boki wzdłużne zakończone skrzydełkami a następnie ściankę tylną, w której w szczeliny bazujące w trakcie gięcia wchodzi skrzydełko, które następnie zagina się i zgrzewa punktowo z bokiem szuflady, następnie prowadzi proces malowania wzajemnego zespalania.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) **418412** (22) 2016 08 22(51) **B23K 26/34** (2014.01)**B23K 9/04** (2006.01)

(71) ZAKŁAD PRODUKCJI LEMIESZY STANKIEWICZ SPÓŁKA JAWNA, Suwałki

(72) STANKIEWICZ WALDEMAR ANDRZEJ

(54) **Metoda napawania bezpośrednim laserem modułowym części maszyn rolniczych**

(57) Metoda napawania bezpośrednim laserem modułowym części maszyn rolniczych polega na wykonaniu pojedynczych ściągów napoin o szerokości 32 mm na stalach trudnospalalnych typu Hardox, wolnych od pęknięć, bez konieczności podgrzewania wstępnego i końcowego, z zastosowaniem materiału dodatkowe-

go w postaci proszku o zawartości 60% stopowych węglików wolframu, boru i austenitycznej osnowie.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) **418468** (22) 2016 08 25(51) **B23K 26/38** (2014.01)**B23K 15/08** (2006.01)

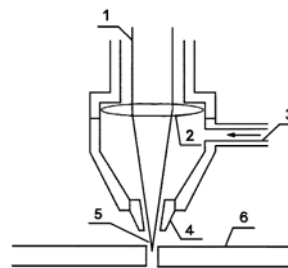
(71) KISIELEWSKI SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Ligota Wołczyńska

(72) KISIELEWSKI PIOTR MARIUSZ

(54) **Sposób cięcia blachy elektrotechnicznej i segment wycięty z blachy elektrotechnicznej**

(57) Przedmiotem wynalazku jest sposób cięcia blachy elektrotechnicznej i segment wycięty z blachy elektrotechnicznej, wykorzystywany w produkcji generatorów oraz silników elektrycznych. Sposób polega na tym, że impulsową wiązkę promieni laserowych (5) o mocy w zakresie od 1800 W do 2000 W i częstotliwości impulsowania w zakresie od 4,5 kHz do 5,0 kHz, ze światłowodu (1) kieruje się na soczewkę skupiającą (2), a skupioną wiązką promieni laserowych (5) wycina się z prędkością cięcia w zakresie od 36 m/min do 40 m/min, segmenty w atmosferze gazów obojętnych, korzystnie azotu, który doprowadza się kanałem wlotowym gazu (3) do dyszy (4), przy czym dysza kieruje gaz pod ciśnieniem od 15 bar do 17 bar, bezpośrednio w miejsce cięcia blachy elektrotechnicznej (6). Segment charakteryzuje się tym, że wysokość gratu wzdłuż krawędzi cięcia jest mniejsza niż 5µm.

(2 zastrzeżenia)

A1 (21) **418309** (22) 2016 08 12(51) **B23K 28/02** (2014.01)**B23K 9/173** (2006.01)**B23K 26/14** (2014.01)**B23K 101/14** (2006.01)

(71) PROTECH SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Zator;

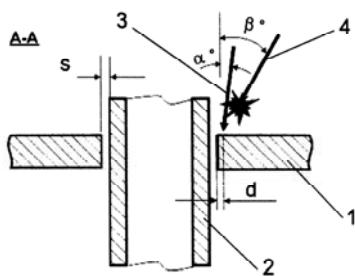
INSTYTUT SPAWALNICTWA, Gliwice

(72) KRUPNIK JAN; ADAMIK SYLWESTER;
STANO SEBASTIAN PAWEŁ;
URBAŃCZYK MICHAŁ PAWEŁ;
BANASIK MAREK STANISŁAW(54) **Zastosowanie spawania hybrydowego laser-MAG do spawania elementów wymiennika ciepła kotła grzewczego, zwłaszcza retortowego**

(57) Zastosowanie spawania hybrydowego laser-MAG do spawania elementów wymiennika ciepła kotła grzewczego, zwłaszcza retortowego, gdzie zestawia się elementy konstrukcji kotła grzewczego wykonane z blach stalowych o grubości od 3 do 8 mm jako płyty nośne (1) z wzdłużnymi wycięciami oraz kanały wodne (2) wymiennika ciepła, których sekcje pozycjonuje się w wycięciach a następnie prowadzi spawanie w gazie osłonowym na bazie argonu krawędzi tworzących z płytą nośną (1) złącza teowe z utworzeniem spoin. Spawanie prowadzi się w jednym przejściu w procesie z wytworzeniem spoiny czołowej, a w czasie spawania energia cieplna wytworzona przez łuk elektryczny i laser (3) jest wprowadzana do obszaru spoiny nieliniowo tak, że laser (3) i drut elektrodowy (4) uchwyty MAG przemieszczają się oscylacyjnie po skosach do punktów krańcowych, z częstotliwością odpowiednio dobraną

do prędkości spawania, przy czym amplituda A każdego przemieszczenia jest nie większa niż 2 mm.

(9 zastrzeżeń)



A1 (21) **418310** (22) 2016 08 12

(51) **B23K 28/02** (2014.01)

B23K 9/173 (2006.01)

B23K 26/14 (2014.01)

B23K 101/14 (2006.01)

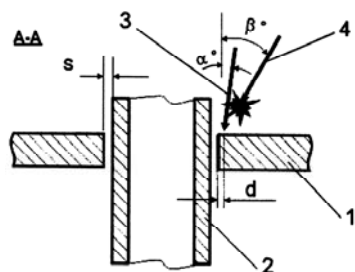
(71) PROTECH SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Zator;
INSTYTUT SPAWALNICTWA, Gliwice

(72) KRUPNIK JAN; ADAMIK SYLWESTER;
STANO SEBASTIAN PAWEŁ;
URBAŃCZYK MICHAŁ PAWEŁ;
BANASIK MAREK STANISŁAW

(54) **Sposób spawania elementów wymiennika ciepła kotła grzewczego, zwłaszcza retortowego**

(57) Sposób spawania elementów wymiennika ciepła kotła grzewczego zwłaszcza retortowego, w którym zestawia się elementy konstrukcji kotła grzewczego wykonane z blach stalowych o grubości od 3 do 8 mm jako płyty nośne wzdłużnymi wycięciami oraz kanały wodne wymiennika ciepła, które pozycjonuje się i scepia w wycięciach z którymi są odpowiednio dopasowane obrysem zewnętrznym a następnie prowadzi spawanie w gazie osłonowym na bazie argonu krawędzi tworzących z płytą nośną złącza teowe z utworzeniem spoin. Spawanie prowadzi się metodą hybrydową laser-MAG bezpośrednio po etapie cięcia laserowego wzdłużnych wycięć w płytach nośnych (1), w gazie osłonowym z dwoma składnikami aktywnymi tlenem O_2 w ilości 2% obj. oraz CO_2 w ilości 15% obj., z wytworzeniem w jednym przejściu spoiny czołowej na całym obwodzie złącza, a podczas spawania oś uchwytu MAG z drutem elektrodowym (4) oraz ognisko wiązki lasera (3) są przesunięte w stosunku do krawędzi płyty nośnej (1) o odległość d 1-2 mm, natomiast oś wiązki lasera (3) i drutu elektrodowego (4) są ustawione pod różnymi kątami w stosunku do złącza.

(6 zastrzeżeń)



A1 (21) **418308** (22) 2016 08 12

(51) **B23Q 1/00** (2006.01)

B23Q 1/25 (2006.01)

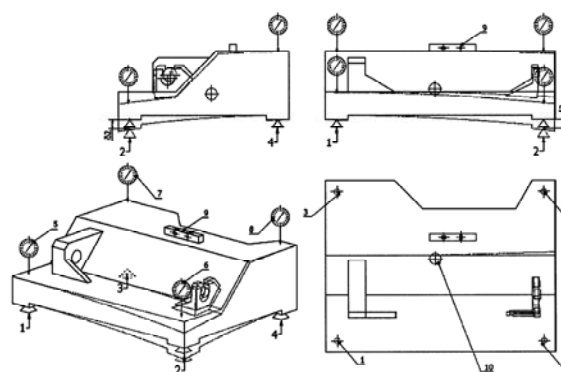
(71) POLITECHNIKA POZNAŃSKA, Poznań

(72) ŁUSZCZEWSKI PAWEŁ; GESSNER ANDRZEJ

(54) **Układ i sposób ustawienia korpusów obrabiarkowych do obróbki**

(57) Sposób ustawiania części do obróbki, w którym po wyznaczeniu położenia środka masy odlewu (10) i ugięcia korpusu δ_2 w niepodpartym miejscu, odlew zostaje ustalony na trzech podporach rozmieszczonych w punktach podparcia odlewu (1), (3), (4) z wykorzystaniem poziomic (9). Następnie na podstawie wyznaczonych wartości nastawiana jest wysokość dodatkowej podpory umieszczonej w punkcie podparcia (2), przestawiając odlew i weryfikowany jest rozkład sił reakcji poprzez pomiar czujnikami siły oraz przemieszczenia za pomocą czujników przemieszczeń liniowych. Na koniec weryfikowana jest poprawność ustalenia odlewu, blokowane jest położenie elementów ustalających i jest on zamocowywany, w taki sposób, by wszystkie elementy zamocowujące oddziaływały na poszczególne podpory z taką samą siłą. Układ do ustawiania części do obróbki, składa się z zestawu czujników przemieszczeń liniowych (5, 6, 7, 8), poziomic (9), zestawu nastawialnych przyrządów z zabudowanymi czujnikami siły rozmieszczonych w czterech punktach podparcia odlewu (1, 2, 3, 4) oraz jednostki sterująco-obliczeniowej.

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) **418387** (22) 2016 08 18

(51) **B24B 39/00** (2006.01)

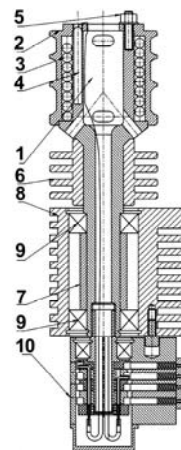
(71) CHRISTOPH JABLONSKI, Przychodzko;
WÓJCIK GRZEGORZ, Zbąszyń

(72) JABLONSKI CHRISTOPH; WÓJCIK GRZEGORZ

(54) **Głowica do termicznego gładzenia powierzchni bocznych (głowica gładząca)**

(57) Głowica do termicznego gładzenia powierzchni bocznych płyt lub elementów drewnianych i drewnopochodnych z rotującym narzędziem gładzącym (rolką) (2), z prędkością liniową gładzenia do 100 m/min. Narzędzie gładzące (rolka) (2) grzane jest bezpośrednio, bezstopniowo, od wewnątrz, z dokładnością $\pm 1\%$.

(1 zastrzeżenie)

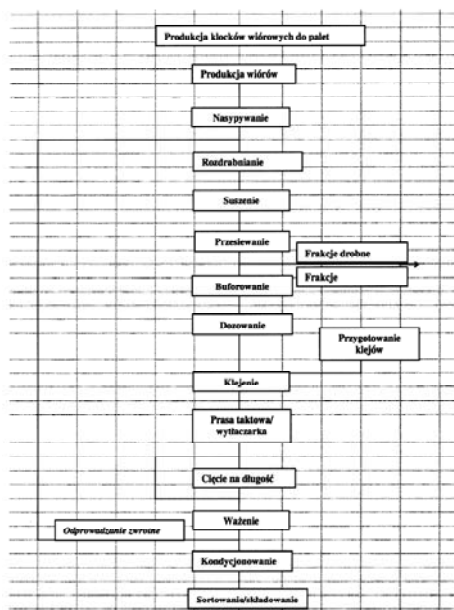


Data wprowadzenia zmiany zastrzeżeń: 2018 01 03

A1 (21) **418314** (22) 2016 08 12(51) **B27N 3/00** (2006.01)**B65D 19/40** (2006.01)(71) 3S LOGISTYKA SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ SPÓŁKA KOMANDYTOWA,
Białystok(72) BIERYŁO DARIUSZ CEZARY; CZARNIECKI MAREK;
BARTŁOMIEJCZUK TOMASZ; WIERZBICKI RADOŚLAW;
SAJEWICZ SŁAWOMIR(54) **Kłosek paletowy i sposób jego wytwarzania**

(57) Kłosek paletowy zawierający materiał w postaci cząstek zaklejony materiałem wiążącym, który to materiał wiążący jest w postaci mieszaniny żywicy mocznikowo-formaldehydowej z żywicą melaminowo-formaldehydową (MUF) i w którym materiał w postaci cząstek zawiera odpady z płyty wiórowej w ilości od 70 do 90% wagowych oraz odpady MDF i/albo HDF w ilości od 10 do 30% wagowych. Sposób, schematycznie przedstawiony na rysunku, wytwarzania kłosa paletowego obejmujący etapy: a wytwarzania wiórów z materiału wyjściowego, b nasypywania wiórów otrzymanych w etapie a i wtórnego ich rozdrabniania, c suszenia wiórów z etapu b, d przesiewania wiórów otrzymanych w etapie c, e buforowania wiórów z etapu d oraz ich dozowania, f klejenia wiórów z zastosowaniem mieszaniny żywicy mocznikowo-formaldehydowej z żywicą melaminowo-formaldehydową (MUF), g prasowania sklejonych wiórów do postaci pasm, które są przycinane na długość do postaci kłosek, e kondycjonowania i składowania kłosek otrzymanych w etapie g, charakteryzujący się tym, że do produkcji wiórów w etapie a jako materiał wyjściowy stosuje się materiał z odpadów płyty wiórowej i/albo odpadów z płyty HDF i/albo MDF, przy czym zawartość płyty wiórowej wynosi od 70 do 90%, a zawartość odpadów z płyty MDF i/albo HDF wynosi od 10 do 30%.

(11 zastrzeżeń)

A1 (21) **418366** (22) 2016 08 16(51) **B28B 1/28** (2006.01)**E04B 2/10** (2006.01)**E04C 1/40** (2006.01)

(71) ZPB KACZMAREK SPÓŁKA AKCYJNA, Folwark

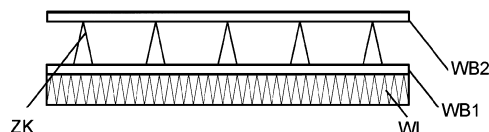
(72) KACZMAREK KRZYSZTOF

(54) **Sposób wytwarzania prefabrykowanej ściany podwójnej i prefabrykowana ściana podwójna**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania prefabrykowanej ściany podwójnej i prefabrykowana ściana podwójna, znajdująca zastosowanie jako element budowlany ścian nośnych

nadziemnych zewnętrznych i wewnętrznych przy stawianiu budynków mieszkalnych i gospodarczych. Sposób polega na tym, że na metalowym blacie stołu do produkcji płyt układa się prostokątne metalowe burty, wewnątrz których równoległe do dłuższego boku burty umieszcza się na dystansach z tworzywa sztucznego pręty zbrojeniowe oraz pomiędzy prętami zbrojeniowymi prostopadle do powierzchni stołu, umieszcza się przestrzenne zbrojenie kratownicowe (ZK), po czym zalewa się pierwszą warstwą mieszanki betonowej o grubości od 6 cm do 12 cm. Następnie w komorze dojrzewania prefabrykatów betonowych przyspiesza się wiązanie i twardnienie pierwszej mieszanki betonowej w temperaturze do 50°C oraz przy wilgotności równej punktowi rosy, w czasie do 16 godzin, aż do osiągnięcia przez pierwszą warstwę betonu (WB1) gwarantowanej wytrzymałości na ściskanie równej co najmniej 70%. Po czym zdejmuje się burtę, pierwszą warstwę betonu (WB1) z wystającym przestrzennym zbrojeniem kratownicowym (ZK) podnosi się i odwraca przestrzenne zbrojenie kratownicowe (ZK) do dołu, w następnej kolejności przestrzenne zbrojenie kratownicowe (ZK) zanurza się w drugiej warstwie świeżej mieszanki betonowej ułożonej do burty i ponownie przyspiesza się wiązanie i twardnienie mieszanki betonowej w temperaturze do 50°C oraz przy wilgotności równej punktowi rosy, w czasie około 16 godzin, aż do osiągnięcia przez warstwę betonu (WB2) gwarantowanej wytrzymałości na ściskanie równej co najmniej 70%, przy czym burta jest ponownie umieszczona na stole, a w niej umieszczone są na podpórkach pręty zbrojeniowe i zalane drugą warstwą mieszanki betonowej o grubości od 6 cm do 12 cm. Ściana ma w obu zewnętrznych warstwach betonu pierwszej (WB1) i drugiej (WB2) osadzone są pręty zbrojeniowe oraz przestrzenne zbrojenie kratownicowe (ZK), przy czym przestrzenne zbrojenie kratownicowe (ZK) usytuowane jest pomiędzy warstwami betonu pierwszej (WB1) i drugiej (WB2).

(6 zastrzeżeń)

A1 (21) **418398** (22) 2016 08 19(51) **B29B 17/02** (2006.01)(71) MB RECYCLING SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ PRZEDSIĘBIORSTWO
GOSPODARKI ODPADAMI SPÓŁKA KOMANDYTOWA,
Kielce

(72) DĘBEK CEZARY

(54) **Sposób sortowania mieszaniny tworzyw sztucznych pochodzącej z wycofanych samochodów**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób sortowania mieszaniny tworzyw sztucznych (TS), pochodzącej ze strzępienia wycofanych pojazdów samochodowych wcześniej pozbawionych płynów, opon, istotnych podzespołów trafiających do ponownego użycia oraz metali żelaznych i nieżelaznych. Sposób też polega na tym, że wieloskładnikową mieszaninę TS, zawierającą polimery dominujące: PP, ABS, PVC, PU oraz w mniejszej ilości: PELD, PEHD, TPV, EPDM, PS, PA, PMMA, PC, PBT, PET granuluję się do rozmiaru cząstek 1 - 10 mm, a następnie poddaje się ściśle określonej ciągłości operacji mycia, sortowania, płukania, suszenia, w celu wyodrębnienia poszczególnych tworzyw od zadowalającej czystości. Najpierw złożoną mieszaninę TS myje się, a następnie metodą pneumatyczną oddziela się materiały piankowe oraz postrzępione tkaniny i włókniny. Pozostałe tworzywa kieruje się na szeregowy zespół separatorów cieczowych o różnej gęstości, wykorzystujących różnice w ciężarze właściwym TS. W ten sposób TS segregowane są na grupy o podobnym ciężarze właściwym od najlżejszych do najcięższych. Po przepłukaniu i wysuszeniu, każda z wyodrębnionych grup dwu lub więcej tworzyw poddawana jest jedno lub wieloetapowej segregacji metodą elektrostatyczną, wykorzystującą różnice w po-

datności poszczególnych TS do gromadzenia ładunków ujemnych w wyniku elektryzowania.

(4 zastrzeżenia)

A1 (21) 418458 (22) 2016 08 25

(51) B29C 45/00 (2006.01)

B29C 45/26 (2006.01)

B29C 33/42 (2006.01)

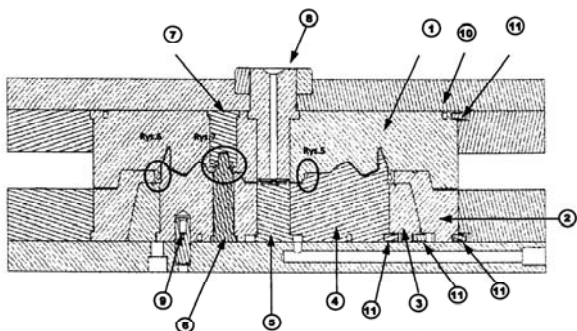
(71) P.P.H.U. PRZEDSIĘBIORSTWO TWORZYW SZTUCZNYCH
A.H.A. TOMCZAK SPÓŁKA JAWNA, Pabianice

(72) TOMCZAK HENRYK; TOMCZAK ANDRZEJ;
TOMCZAK ARKADIUSZ

(54) **Konstrukcja formy do wytwarzania membrany tylnej przeznaczonej do samochodowego tandemu serwomechanizmu hamulcowego**

(57) Membrana tylna przeznaczona do samochodowego tandemu serwomechanizmu hamulcowego wytwarzana jest z materiału, którego bazę stanowi matryca polimerowa EPDM modyfikowana nanocząsteczkami. Dzięki zastosowanej konstrukcji formy do wytwarzania membrany tylnej przeznaczonej do samochodowego tandemu serwomechanizmu hamulcowego, właściwości uszczelniające membran są korzystnie zwiększone. Konstrukcja formy do wytwarzania membrany tylnej przeznaczonej do samochodowego tandemu serwomechanizmu hamulcowego charakteryzuje się posiadaniem specjalnych rozwiązań i geometrii. Na średnicy wewnętrznej formy na gnieździe dolnym i górnym znajdują się kształty, które formują wargę doszczelniającą membrany o grubości 1,3 mm, na której usytuowana jest powierzchnia uszczelniająca. Na powierzchni formy membrany od strony górnej (w gnieździe dolnym) (2) znajdują się promieniowo usytuowane ryfle w kształcie kresek, umiejscowione w grupach po 3 szt. co 45 stopni. Odległość skrajnych ryfli w ramach pojedynczej grupy to 5,5 stopni. Na powierzchni formy membrany od strony dolnej (w gnieździe dolnym) znajdują się promieniowo usytuowane ryfle w kształcie kresek umiejscowione w grupach po 3 szt. co 45 stopni. Odległość skrajnych ryfli między poszczególnymi grupami to 20 stopni. Na średnicy wewnętrznej gniazda dolnego oprawy znajdują się kształty formujące średnicę zewnętrzną membrany jest to powierzchnia uszczelniająca, składająca się z trzech promieni 0,3 mm.

(2 zastrzeżenia)



A1 (21) 418403 (22) 2016 08 19

(51) B29C 47/68 (2006.01)

(71) BAGSIK RUDOLF, Przechlebice

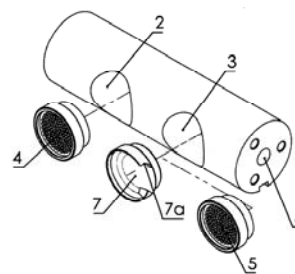
(72) BAGSIK RUDOLF

(54) **Bolec suwakowy do bolcowego zmieniacza sit**

(57) Bolec suwakowy do suwakowego zmieniacza sit w kształcie podłużnego walca, wzdłuż którego usytuowany jest w kolejności otwór do zamocowania bolca na siłowniku oraz co najmniej dwa gniazda na podpory, na których umieszczane są sita filtracyjne, przy czym bolec wyposażony jest w wentyl do wypływu tworzywa, charakteryzuje się tym, że wentyl (6) do wypływu tworzywa ma postać wewnętrznego kanału przelotowego, usytuowanego osiowo wzdłuż bolca na długości od końca bolca do gniazda przelotowego (3) na podporę, a ponadto bolec wyposażony jest

w wymienną zaślepkę (7) dopasowaną kształtem i wymiarami do końcowego gniazda przelotowego (3) na podporę, przy czym kołnierz (7a) zaślepki (7) jest przerwany na części obwodu.

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 422235 (22) 2017 07 17

(51) B29C 49/04 (2006.01)

B32B 27/08 (2006.01)

B32B 27/32 (2006.01)

B32B 27/34 (2006.01)

B65D 65/38 (2006.01)

C08J 5/18 (2006.01)

(71) ARTFOL SPÓŁKA JAWNA

JANUSZ LUBERA I WSPÓLNICY, Kolbuszowa

(72) LUBERA JANUSZ

(54) **Sposób wytwarzania folii spożywczej**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania folii spożywczej, który charakteryzuje się tym, że folia jest współwytłaczana z rozdmuchem rękawa i składa się z nie mniej niż pięciu warstw wytłaczanych metodą rozdmuchu. W sposobie tym każda z warstw folii zasilana jest osobną wytłaczarką, które zasilają głowicę krzyżową, w której są łączone i wytłaczane jako jedna folia w postaci rękawa chłodzonego powietrzem, gdzie pierwsza warstwa to polietylen niskiej gęstości (LDPE) z udziałem surowca w warstwie 100% wagowych, druga warstwa składa się z polietylenu niskiej gęstości (LDPE) w ilości 50% wagowych, kopolimeru etylenu i octanu winylu (EVA) w ilości 10 - 40% wagowych i kopolimeru etylenu i alkoholu winyloвого (EVOH) w ilości 10 - 40% wagowych, trzecia warstwa z udziałem surowca w warstwie poliamidu 6 (PA6) w ilości 93 - 98% wagowych oraz octan celulozy (CA) w ilości 2 - 7% wagowych. Warstwa czwarta składa się z polietylenu niskiej gęstości (LDPE) w ilości 50% wagowych, kopolimeru etylenu i octanu winylu (EVA) w ilości 10 - 40% wagowych oraz kopolimeru etylenu i alkoholu winyloвого (EVOH) w ilości 10 - 40% wagowych. Warstwa piąta składa się z polietylenu niskiej gęstości (LDPE) w ilości 100% wagowych. Temperatura przetwórcza głowicy krzyżowej wynosi 250°C.

(5 zastrzeżeń)

A1 (21) 418358 (22) 2016 08 16

(51) B29C 64/314 (2017.01)

B29B 7/42 (2006.01)

(71) 45STAGES SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ

ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Białystok

(72) OSTROWSKA BARBARA DELFINA;

WOŹNIAK MICHAŁ JERZY; KOZIOROWSKI MARCIN;

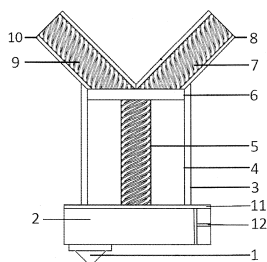
KUCHARSKI MICHAŁ; WIECZOREK KRZYSZTOF

(54) **Urządzenie do mieszania materiałów zintegrowane z drukarką 3D**

(57) Urządzenie do wytwarzania materiału kompozytowego do zastosowania jako część drukarki 3D posiada komorę główną (4) wyposażoną w usytuowaną pionowo mieszającą śrubę ślimakową (5) oraz w środki grzewcze (3). Komora główna (4) jest połączona od góry z dwiema komorami podającymi (7 i 10), z których każda jest wyposażona w usytuowaną osiowo śrubę ślimakową dozującą (8 i 10), i komora główna (4) jest oddzielona od komór podających (7 i 10) ruchomym zaworem (6). Od dołu komora główna (4) jest połączona z komorą buforową (2), oddzielną od komory

głównej ruchomym zaworem (11), przy czym komora buforowa (2) jest połączona z igłą drukującą (1) drukarki 3D i jest wyposażona w tłok (12).

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) **418326** (22) 2016 08 15

(51) **B32B 15/00** (2006.01)

B65D 65/40 (2006.01)

B41D 7/04 (2006.01)

B32B 33/00 (2006.01)

(71) AKU SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Tczew

(72) ŻYGADŁOWSKI JERZY

(54) **Sposób wytwarzania nawojowych cateringowych folii aluminiowych o różnych wzorach z mikro przetłoczeniami**

(57) Sposób wytwarzania nawojowych cateringowych folii aluminiowej o różnych wzorach z mikro przetłoczeniami charakteryzujący się tym, że w zamkniętej przestrzeni w osłonie gazu obojętnego folię aluminiową poddaje się naciągowi wynoszącemu, po czym wytłacza ustalony wzór dociskiem rolki papierowej, następnie poddaje procesowi odprężenia, po czym poddaje procesowi jej naciągania i nawija na gilzy nawojowe z bocznym nadmuchem z obu stron ukierunkowaną strugą powietrza styczną do rdzenia papieru pod kątem ostrym skierowaną w kierunku nawijanej gilzy nawojowej.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) **418365** (22) 2016 08 16

(51) **B32B 27/32** (2006.01)

B32B 27/18 (2006.01)

B29C 49/04 (2006.01)

B65D 85/86 (2006.01)

(71) MILEWSKI ARTUR ARTPOL PPHU, Mareza

(72) MILEWSKI ARTUR

(54) **Sposób wytwarzania folii trzy warstwowej z PE metodą rozdmuchu o właściwościach antystatycznych**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania folii trzy warstwowej z PE metodą rozdmuchu o właściwościach antystatycznych charakteryzujący się tym, że granulat niskociśnieniowy liniowy polietylen kopolimer polietylenu i poliamidu, higroskopijny, jako permanentny dodatek antystatyczny, oraz czerwony barwnik dodaje się do pierwszej wylączarki i podgrzew. Granulat niskociśnieniowy liniowy polietylen o niskiej gęstości, estry kwasów tłuszczowych oraz czerwony barwnik dodaje do drugiej wylączarki i podgrzewa. Granulat niskociśnieniowy liniowy polietylen o niskiej gęstości kopolimer polietylenu i poliamidu, higroskopijny, jako permanentny dodatek antystatyczny, oraz czerwony barwnik dodaje do trzeciej wylączarki i podgrzewa. Potem wprowadza się do głowicy rozdmuchowej pod ciśnieniem. Następnie, stopioną masę tworzącą trzy warstwy spaja się w jedność, po czym chłodzi powietrzem i spłaszcza. Masę tą poddaje się procesowi walcowania oraz prowadzi nadruk, po czym nawija na rdzeń, kształtuje opakowanie, łamie, nakleja pasek zamykający, wykonuje nadruk i zgrzewa.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) **418331** (22) 2016 08 16

(51) **B41F 5/24** (2006.01)

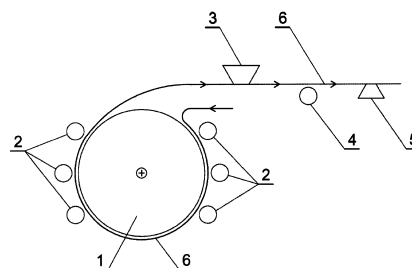
(71) WIST ANDRZEJ MORAWSKI I WSPÓLNICY SPÓŁKA JAWNA, Rogalinek

(72) PUCHOWSKI DARIUSZ ANDRZEJ

(54) **Sposób wykonywania nadruku na opakowaniu giętkim metodą fleksograficzną**

(57) Sposób wykonywania nadruku jednocześnie na wierzchniej i spodniej stronie wstęgi (6) za pomocą maszyny drukującej zaopatrzonej w centralny cylinder (1) oraz co najmniej sześć zespołów drukujących (2) na wierzchniej stronie wstęgi (6), układ suszenia nadruku (3) po wierzchniej stronie wstęgi (6) oraz co najmniej jeden zespół drukujący (4) na spodniej stronie wstęgi (6) i układ suszenia nadruku (5) po spodniej stronie wstęgi (6). Nadruk wykonywany jest farbami zawierającym żywice poliuretanowe i/lub Poli(chlorek winylu) z wykorzystaniem elastomerowych form drukowych.

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) **418443** (22) 2016 08 23

(51) **B60C 11/16** (2006.01)

B60C 27/04 (2006.01)

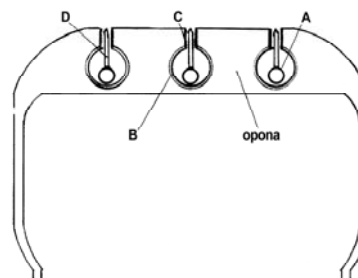
(71) LUBANIAK KRZYSZTOF, Warszawa

(72) LUBANIAK KRZYSZTOF

(54) **Uniwersalna opona całoroczna**

(57) Przedmiotem wynalazku jest uniwersalna opona całoroczna, która wyeliminuje zimowe łańcuchy. Cel ten osiągnięto stosując w oponie wąż gumowy (dętka) (A), umieszczony w pancerzu elastycznym z drutu stalowego spiralnego (B) z przewodnikami (C) kolcami stalowymi (D) przymocowanymi do węża gumowego (A). Działanie całego wynalazku polega na natychmiastowym dostarczeniu sprężonego powietrza z opony jezdnej do węża gumowego (dętki) (A) przyciskiem w kole. Reakcja jest natychmiastowa - wąż gumowy (A) pęcznieje i wypycha kolce stalowe (D).

(1 zastrzeżenia)



A1 (21) **418319** (22) 2016 08 12

(51) **B60G 21/055** (2006.01)

(71) ZAKŁADY MECHANICZNE CHEMITEX SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Sieradz

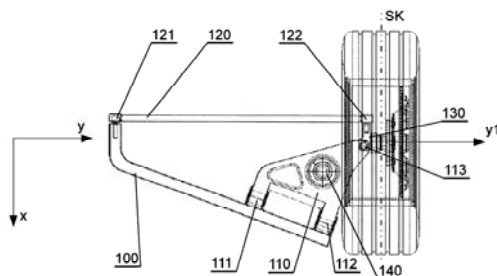
(72) KUDAJ KRZYSZTOF; RYDZA MARIUSZ

(54) **Tylne zawieszenie dla pojazdu**

(57) Tylne zawieszenie dla pojazdu, zawierające belkę ramy pojazdu, wahacz skośny, tuleje prowadzące, niepodatny drążek

poprzeczny, zwrotnicę o osi montowania piasty (y1) oraz amortyzator ze sprężyną, charakteryzuje się tym, że: wahacz skośny (110) połączony jest z jednej strony wahlwie z belką (100) ramy pojazdu za pomocą gumowo-metalowych tulei prowadzących (111, 112), a z drugiej, przeciwnej strony połączony jest ze zwrotnicą koła (130) za pomocą sworznia (113) wahacza; przy czym zwrotnica koła (130) połączona jest z belką (100) ramy pojazdu za pomocą niepodatnego drążka poprzecznego (120), który to drążek poprzeczny (120) jest połączony ze zwrotnicą koła (130) sworzniem (122) drążka, przy czym oś wzdłużna drążka poprzecznego (120) jest równoległa do osi montowania piasty (y1), a oś sworznia (122) drążka jest prostopadła względem osi sworznia (113) wahacza, natomiast zwrotnica koła (130) ma dodatni promień zataczania; przy czym tuleje prowadzące (111, 112) są współosiowe względem siebie, a ich osie symetrii są skośne względem osi symetrii drążka poprzecznego (120) tak, że pierwsza tuleja prowadząca (111) znajduje się bliżej drążka poprzecznego niż druga tuleja prowadząca (112); przy czym pierwsza tuleja prowadząca (111) ma większy współczynnik elastyczności niż druga tuleja prowadząca (112).

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) **418447** (22) 2016 08 24

(51) **B60K 6/00** (2006.01)

(71) MADEJ BOLESŁAW, Bielsko-Biała

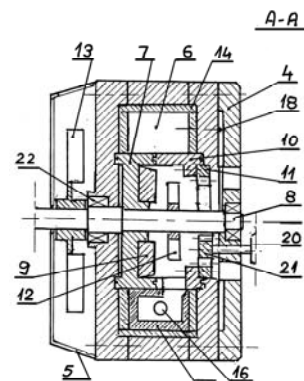
(72) MADEJ BOLESŁAW

(54) **Wolnoobrotowy, elektryczno-spalinowy silnik hybrydowy z toroidalną komorą spalania**

(57) Wolnoobrotowy, elektryczno - spalinowy silnik hybrydowy z toroidalną komorą spalania, to silnik wolnoobrotowy, wielopaliwowy, beztłokowy oraz dwukierunkowy o modułowej budowie tarczowej. Silnik umożliwia ekonomiczne spalanie dowolnych paliw silnikowych oraz pracę z prędkością od kilku do kilkuset obrotów na minutę, w obu kierunkach. Funkcję klasycznego układu korbowego pełni toroidalna komora spalania (6), dwułopatkowy wirnik główny (7), trwale osadzony na wale napędowym (8) oraz dwułopatkowy wirnik pomocniczy (10), służący sprężaniu powietrza w komorze spalania. W końcowej fazie sprężania następuje wtrysk paliwa za pośrednictwem wtryskiwaczy (18) oraz jego zapłon przy pomocy iskiernika. Po zapłonie paliwa pozycja wirnika pomocniczego zostaje zablokowana, a energia spalin oddziałująca na łopatki wirnika głównego, zapewniając obroty wału napędowego. Wirnik pomocniczy napędzany jest silnikiem elektrycznym (20). Łopatki wirnika głównego (7) dzielą komorę toroidalną na dwie symetrycznie przestrzenie spalania. Silnik elektryczny może zapewnić napęd alternatywny wału (8) przez oddziaływanie na wirniki pomocniczy (10) oraz wirnik główny (7). Toroidalna komora spalania (6) jest izolowana cieplnie wykładziną ceramiczną (14). W komorowych łopatkach wirnika pomocniczego (10) znajdują się zawory wlotowe (16) powietrza do przestrzeni spalania, sterowane krzywkami, umieszczonymi na kole zamachowym (9). W ściankach komory toroidalnej (6) umieszczone są wtryskiwacze paliwa (18), iskierniki oraz zawory wylotowe spalin. Wtryskiwacze, zawory wylotowe oraz iskierniki zostały zwielokrotnione i rozmieszczone na obwodzie toroidalnej komory co 60 stopni. Wirnik nawiewny (12) podnosi ciśnienie powietrza

wlotowego, natomiast wirnik wywiewny (13) przyspiesza opróżnianie komór ze spalin.

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) **418451** (22) 2016 08 24

(51) **B60R 19/18** (2006.01)

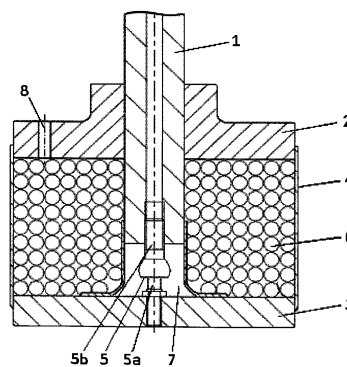
(71) POLITECHNIKA WARSZAWSKA, Warszawa

(72) BARTKOWSKI PIOTR; ZALEWSKI ROBERT

(54) **Wieloosiowy adaptacyjny absorber energii zderzenia**

(57) Absorber zawiera sprężysty rdzeń (4), osadzony między płytami (2, 3) przenoszącymi obciążenie, złożony z komory z wypełnieniem (6) z granulowanego tworzywa sztucznego, otoczonego szczelną cylindryczną membraną gumową, współosiowo zamocowaną rurą (1) łączącą pierwszą płytę (2) z drugą płytą (3) oraz otwór (8) w pierwszej płycie (2), umożliwiający podłączenie komory do źródła podciśnienia. Rura (1) jest przytwierdzona do pierwszej płyty (2), a jej koniec przechodzący przez środek rdzenia (4) jest zamocowany do drugiej płyty (3) kulowym przegubem (5).

(2 zastrzeżenia)



A1 (21) **418435** (22) 2016 08 23

(51) **B61D 45/00** (2006.01)

B60P 7/12 (2006.01)

B65D 85/04 (2006.01)

(71) LAUDE SMART INTERMODAL SPÓŁKA AKCYJNA, Toruń

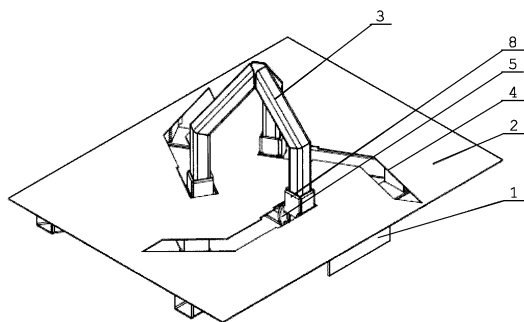
(72) WITCZAK MARCIN

(54) **Podłoga do przewozu zwojów**

(57) Podłoga do przewozu zwojów posiada ruchome wsporniki (3) umieszczone na obwodzie koła. W płaskiej powierzchni (2) znajdują się wycięcia (4) w kształcie obrysu wsporników (3). Podłoga posiada trzy wsporniki (3) w kształcie zgiętych profili zamkniętych. Wsporniki (3) umieszczone są w gniazdach (5) wyposażonych w sworzeń i szczeliny ustalające. Gniazda (5) są trwale połączone z konstrukcją nośną (1). Wsporniki (3) posiadają w dolnej części po-

dłużne wycięcia (8), a nad nimi trwale przymocowane opaski z wypustkami ustalającymi.

(5 zastrzeżeń)



A1 (21) 418373 (22) 2016 08 17

(51) B62D 25/20 (2006.01)

B60P 7/08 (2006.01)

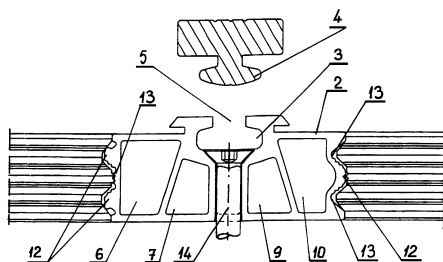
(71) OLSZEWICZ ALEKSANDRA ALU TECH, Dolaszewo

(72) OLSZEWICZ WOJCIECH

(54) Podłoga do pojazdu

(57) Podłoga do pojazdu ma postać płaskiej płyty uformowanej poprzez sklejenie krawędzi bocznych wzdłużnych elementów. Co najmniej dwa wzdłużne elementy podłogi stanowią półzamknięte profile metalowe (2) z górną komorą półzamkniętą (3), w której szczelinach (5) uformowane są górne otwory przyjmujące środki mocujące (4) fotele lub przewożone towary. Profile wewnętrzne komór półzamkniętych (3) w tych profilach (2) odpowiadają profilom środków mocujących (4). Każdy profil metalowy (2) zawiera górną komorę półzamkniętą (3) i dolne komory zamknięte (6, 7, 9, 10). Pomiedzy profilami metalowymi (2) znajdują się wzdłużne płyty wykonane ze sklejki drewnianej. Boczna krawędź profilu (2) zawiera jeden wzdłużny garb (12) oraz dwa rowki (13). Garb (12) jest wzdłużnie ryflowany. Przeciwna boczna krawędź profilu (2) jest ukształtowana jako profil dopełniający i zawiera jeden wzdłużny rowek (13) oraz dwa wzdłużne garby (12). Kolejne profile (2) są połączone na przemian poprzez klejenie z płytami ze sklejki, które mają krawędzie ukształtowane tak samo jak profile (2).

(9 zastrzeżeń)



A1 (21) 418461 (22) 2016 08 25

(51) B62D 63/06 (2006.01)

B60R 13/00 (2006.01)

E04H 12/18 (2006.01)

G09F 21/04 (2006.01)

(71) CITYBOARD MEDIA SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa

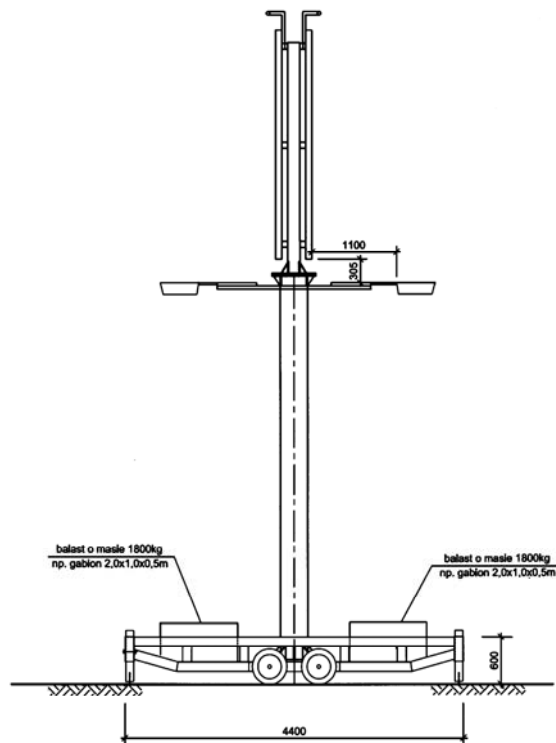
(72) MIESZCZUK ANDRZEJ

(54) Podwozie dla urządzeń reklamowych CB

(57) Wynalazek dotyczy podwozia dla urządzeń reklamowych CB. Jest to przedstawiony na rysunku projekt architektoniczno-budowlany powtarzalny podwozia dla urządzeń reklamowych CB o wymiarach ekranów 3,0 x 6,0 m i wysokości słupa do 5,0 m. Podwozie jest wyposażone w koła umożliwiające transport w miejsce docelowe oraz hak holowniczy. Wynalazek przeznaczony jest do zastosowania w transporcie. Ma on na celu przewożenie ekranów rekla-

mowych o ustandaryzowanym formacie 6 x 3 metra, które do tej pory funkcjonowały tylko jako elementy zamocowane do gruntów bądź budowli. Podwozie może być ustawione na dowolnym podłożu utwardzonym lub na terenach zielonych. Zaprojektowane podwozie jest nietrwale związane z podłożem, istnieje możliwość przejazdu w celu zmiany miejsca lokalizacji. Konstrukcja urządzenia reklamowego jest rozbieralna, dostosowana do wielokrotnego zastosowania, nie związana trwale z terenem. Konstrukcja tymczasowa o przewidzianym okresie użytkowania nie przekraczającym 10 lat.

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 418457 (22) 2016 08 25

(51) B62J 1/00 (2006.01)

B62J 1/14 (2006.01)

B60N 2/005 (2006.01)

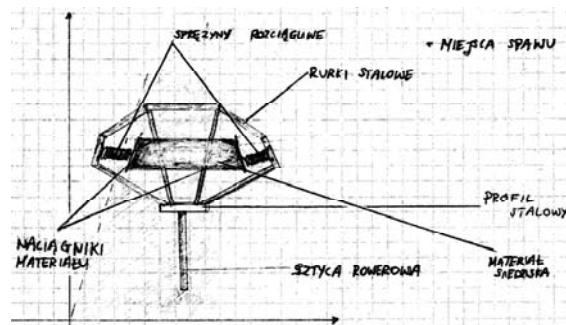
(71) MAGNUSZEWSKI MARCIN, Sosnowiec

(72) MAGNUSZEWSKI MARCIN

(54) Przeciwpoporowe siodełko rowerowe

(57) Przeciwpoporowe siodełko rowerowe przedstawione na rysunku, w odróżnieniu od siodełek amortyzowanych, wykorzystuje sprężyny umocowane poziomo względem materiałowego siedziska. Sprężyny w przeciwpoporowym siodełku rowerowym znajdują się poza obrębem pola podstawy rzutowanego pionowo na podłoże przez ww. siodełko materiałowe.

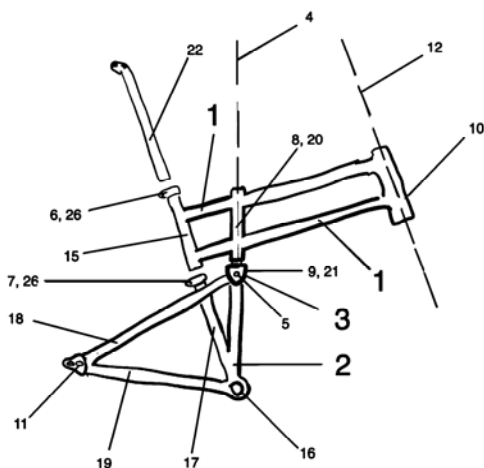
(1 zastrzeżenie)



A1 (21) **418381** (22) 2016 08 17(51) **B62K 3/02** (2006.01)
B62K 19/02 (2006.01)(71) OLECH GRZEGORZ, Warszawa
(72) OLECH GRZEGORZ(54) **Składana rama pojazdu dwukołowego**

(57) Wynalazek dotyczy składanej ramy pojazdu dwukołowego. Rama pojazdu dwukołowego posiada przednią część ramy (1) i tylną część ramy (2), połączonych ze sobą dwuosiową obrotnicą (3), mającą dwie względem siebie nieruchome osie: pionową oś obrotu (4), która jest w jednej płaszczyźnie z osią obrotu widelca koła przedniego (12), a jednocześnie zawiera się w płaszczyźnie symetrii tylnej części ramy (2) lub w płaszczyźnie symetrii koła tylnego lub tylnej opony i poziomą oś obrotu (5), która jest prostopadła do płaszczyzny symetrii tylnej części ramy (2) lub do płaszczyzny symetrii koła tylnego lub tylnej opony. Rama pojazdu dwukołowego pozwala na kompaktowe złożenie pojazdu.

(4 zastrzeżenia)

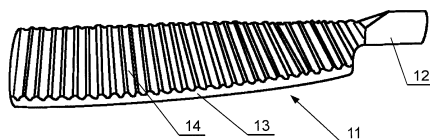
A1 (21) **418392** (22) 2016 08 22(51) **B63H 16/04** (2006.01)

(71) KACZMAREK KRZYSZTOF, Warszawa;
CIEŚLAKOWSKI SŁAWOMIR, Piaseczno
(72) KACZMAREK KRZYSZTOF; CIEŚLAKOWSKI SŁAWOMIR

(54) **Wiosło**

(57) Wiosło zawierające pióro z krawędzią wejścia w wodę oraz trzon, przy czym pióro zawiera pierwszą stronę pióra oraz drugą stronę pióra, charakteryzujące się tym, że druga strona pióra zawiera równolegle względem siebie wgłębienia (14).

(11 zastrzeżeń)

A1 (21) **418393** (22) 2016 08 22(51) **B63H 16/04** (2006.01)

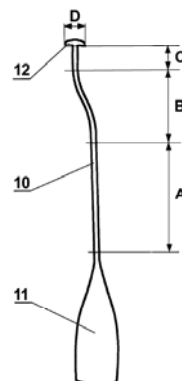
(71) KACZMAREK KRZYSZTOF, Warszawa;
CIEŚLAKOWSKI SŁAWOMIR, Piaseczno
(72) KACZMAREK KRZYSZTOF; CIEŚLAKOWSKI SŁAWOMIR

(54) **Wiosło**

(57) Wiosło zawierające pióro, trzon oraz rękojeść, gdzie trzon zawiera sekcję dolną (A) o pierwszej osi wzdłużnej, a rękojeść zawiera sekcję chwytaną (D) o drugiej osi wzdłużnej, przy czym pierwsza oś

i druga oś są do siebie prostopadłe i leżą w jednej płaszczyźnie, charakteryzujące się tym, że sekcja chwytana (D) rękojeści znajduje się poza pierwszą osią.

(11 zastrzeżeń)

A1 (21) **421909** (22) 2015 07 01(51) **B64C 13/04** (2006.01)
G05G 9/047 (2006.01)

(31) 2015/08118 (32) 2015 07 01 (33) TR

(86) 2015 07 01 PCT/IB2015/054954

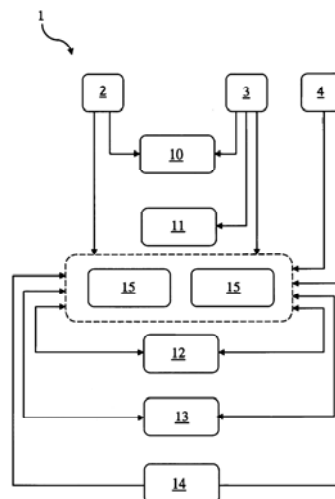
(87) 2017 01 05 WO17/001898

(71) Aselsan Elektronik Sanayi ve Ticaret Anonim Sirketi,
Ankara, TR

(72) SERDAR YUKSEL, TR; CALISLAR DINCER, TR;
KARAKAS SAMET, TR; ARSLAN ULAS, TR;
KUS SAVAS, TR; GENCOGLU UGUR SELIM, TR;
AKINCI UMAR, TR; DORTKARDESLER SERKAN, TR;
COBAN AHMET, TR; MERT AHMET, TR;
SEZGIN AHMET HAKAN, TR

(54) **Wielofunkcyjny system drążka zadaniowego dla pojazdu**

(57) Niniejszy wynalazek dotyczy systemu (1) drążka zadaniowego, który umożliwia pilotowi/drugiemu pilotowi sterowanie krytycznym wyposażeniem zadaniowym w statkach powietrznych jednocześnie i zasadniczo zawiera drążek zadaniowy (2) pilota; drążek zadaniowy (3) lewej ręki drugiego pilota i/lub drążek zadaniowy (4) prawej ręki drugiego pilota; co najmniej jedną jednostkę (10) interfejsu dział, która jest przystosowana do generowania sygnałów sterujących zgodnie z dyskretnymi sygnałami sterowania i stanu, pochodzącymi z drążków zadaniowych dla sterowania i strzelania z jednostek dział w statku powietrznym oraz do transmitowania tych sygnałów do jednostki dział, która będzie sterowana; jednostkę (11) interfejsu broni, która jest przystosowana do generowania sygnałów mocy i dyskretnych, wymaganych dla wystrzelenia



posiadających zintegrowanych w statku powietrznym; komputer zadaniowy (12), który jest przystosowany do sterowania całym wyposażeniem zadaniowym, takim jak system ruchomych map cyfrowych, system broni i system wykrywania/namierzenia celu statku powietrznego oraz do zapewniania transmisji danych między wspomnianym wyposażeniem; co najmniej jedną jednostkę sterującą (15), która jest przystosowana do generowania sygnałów mocy, wymaganych dla drążków zadaniowych oraz do gromadzenia równoległych danych, pochodzących z drążków zadaniowych i do transmitowania wspomnianych danych szeregowo do komputera zadaniowego (12).

(8 zastrzeżeń)

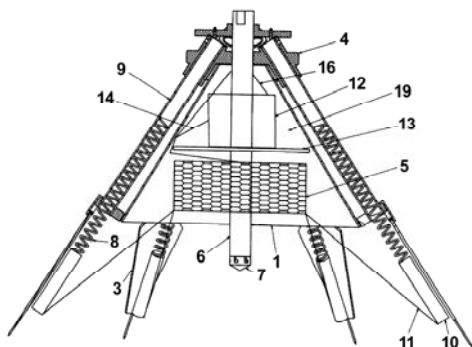
A1 (21) **418396** (22) 2016 08 19(51) **B64D 5/00** (2006.01)**B64D 1/00** (2006.01)

(71) INSTYTUT LOTNICTWA, Warszawa

(72) ŁOWCZYCKI KRZYSZTOF; KONARSKI ŁUKASZ;
DOMAŃSKA ANNA(54) **Urządzenie do przechwytywania małych obiektów latających**

(57) Urządzenie jest wyposażone w zasobnik (1) na siatkę (5) z obciążnikami (10), podczepiany do dolnej części kadłuba drona i pokrywą zasobnika z zamkiem ryglującym. Zasobnik (1) ma korpus w kształcie rozbieżnego do dołu stożka, zamocowanego od strony zbieżnej do podstawy (4) zasobnika (1), przy czym pokrywa zasobnika (1), na której spoczywa siatka (5), składa się z co najmniej trzech jednakowych płatów (3), korzystnie trójkątnych, zbieżnych w kierunku osi zasobnika (1), przy czym każdy płatek (3) jest zamocowany przegubem płaskim do krawędzi zasobnika (1), a zamek ryglujący stanowi poosiowo przesuwany trzpień (6) zamocowany w osi zasobnika (1) do podstawy (4), zaopatrzonej w dolnym końcu w rygiel (7), na którym są podparte wolne końce płatów (3) w położeniu zamkniętym, przy czym przeciwległe końce płatów (3) stanowią podparcie obciążników (10) i sprężyn naciskowych (8), umieszczonych w prowadnicach (9) usytuowanych wzdłuż ścianek zasobnika (1) pomiędzy podstawą (4) a przegubem płaskim każdego płata (3), a każda sprężyna naciskowa (8) jest zaciśnięta wstępnie pomiędzy podstawą (4) a obciążnikiem (10) umieszczonym w prowadnicy (9), a każdy obciążnik (10) jest przymocowany do brzegów sieci (5) przy pomocy linki bocznej (11).

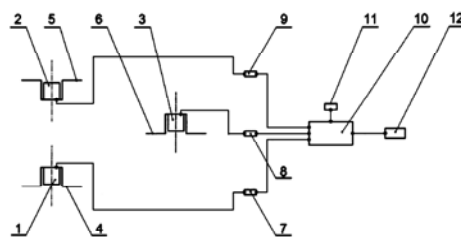
(5 zastrzeżeń)

A1 (21) **418311** (22) 2016 08 12(51) **B64D 45/00** (2006.01)**G01M 1/12** (2006.01)(71) INSTYTUT TECHNICZNY WOJSK LOTNICZYCH,
Warszawa(72) KOLASA BONIFACY; UŁANOWICZ LESZEK;
SZCZEPANIAK PAWEŁ(54) **Układ do wyznaczania ciężaru i położenia środka masy statku powietrznego**

(57) Wynalazek rozwiązuje zagadnienie wyznaczania ciężaru i położenia środka masy statku powietrznego. Czujniki optoelektroniczne (1, 2, 3) zamontowane są w osiach (4, 5, 6) wszystkich kół

podwozia głównego oraz przedniego przy czym czujniki (1, 2, 3) są połączone za pomocą przetworników (7, 8, 9) sygnału z jednostką centralną (10), wyposażoną w procesor oraz wskaźnik ekranowy do wyświetlania położenia środka masy i ciężaru statku powietrznego w kabinie pilotów.

(2 zastrzeżenia)

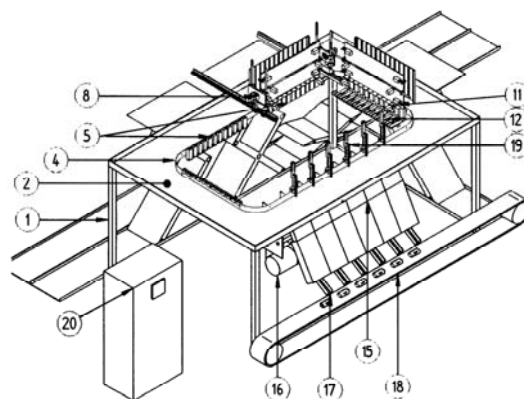
A1 (21) **418372** (22) 2016 08 17(51) **B65B 1/46** (2006.01)**B65B 1/32** (2006.01)(71) WYTWÓRNIĄ MAKARONU DOMOWEGO POL-MAK
SPÓŁKA AKCYJNA, Ludwin Kolonia

(72) POLAK DOMINIK

(54) **Paczka**

(57) Istotą wynalazku jest konstrukcja paczki do bezobsługowego pakowania materiału, zwłaszcza makaronu. Istotą wynalazku jest to, że stół (2) ma otwór, wokół krawędzi którego jest torowisko (4), na którym są ułożyskowane przesuwne pojemniki (5), i ma pierwszy zespół dozujący (8), posadowiony na dwóch prowadnicach za pośrednictwem wózków, w których są osadzone obrotowo kolumny z nakrętkami, z którymi połączone są płyty, przy czym pomiędzy płytami jest osadzona obrotowo forma. Na stole (2) są zainstalowane wagi (12), nad którymi jest drugi zespół dozujący (11). Po przeciwnej stronie umiejscowienia pierwszego zespołu dozującego (8), są zespoły pakujące, a pod rynnami spustowymi (17) zespołów pakujących jest taśmociąg (18), przy czym zespoły funkcjonalne i jednostki napędowe ich podzespołów lub części są połączone z programowalnym sterownikiem, który jest umiejscowiony w szafie sterowniczej (20).

(4 zastrzeżenia)

A1 (21) **418382** (22) 2016 08 18(51) **B65D 1/00** (2006.01)**B29C 45/00** (2006.01)(71) PRZEDSIĘBIORSTWO PRODUKCYJNO-
HANDLOWE TOREL SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Augustów

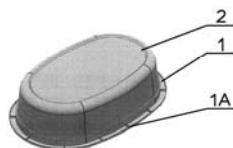
(72) HAPONIK RYSZARD; HAPONIK KRZYSZTOF

(54) **Sposób wytwarzania cienkościennego opakowania metodą formowania wtryskowego i cienkościenne opakowanie**

(57) Sposób wytworzenia cienkościennego opakowania z polipropylenu PP z etykietą polipropylenową metodą formowania

wtryskowego poprzez wtrysk do wnętrza formy od strony wewnętrznej przez stempel, po czym otrzymuje się wypraskę, charakteryzującą się tym, że mieszanek polipropylenu PP o wskaźniku płynięcia MFR od 53 g/10 min. do 70 g/10 min., poddaje się reakcji chemicznej w temperaturze od 220°C do 250°C pod ciśnieniem wtrysku wynoszącym od 900 bar do 1000 bar, w czasie od 0,23 do 1 s. Czas chłodzenia wypraski po dotłaczaniu wynosi od 0,7 do 1 s, a temperatura usunięcia wypraski z gniazda wynosi od 100°C do 110°C. Korzystnie, gdy wtrysku dokonuje się w punkcie przecięcia osi symetrii wypraski. Opakowanie cienkościenne w postaci pojemnika o kształcie owalu posiadającego kołnierz (1) na całym obwodzie korpusu oraz uszytyniające żebra (1A) charakteryzuje się tym, że żebra (1A) usytuowane są na spodzie kołnierza (1).

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) 418401 (22) 2016 08 19

(51) B65D 1/36 (2006.01)

B65D 75/04 (2006.01)

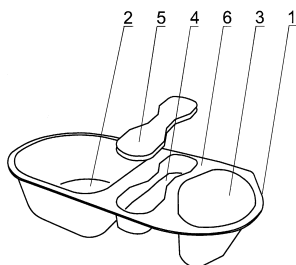
(71) STARK PARTNER SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Urszulin

(72) WOJCIECHOWSKI JACEK

(54) Opakowanie

(57) Zgłoszenie dotyczy opakowania, które jest jednym, monolitycznym lecz wielokomorowym elementem, wykonanym z tworzywa sztucznego. Wielokomorowy element (1) ma kubkowate zagłębienia, które stanowią: główna komora (2), komora (3) oraz usytuowany pomiędzy nimi i płytszy od nich pojemnik (4), przy czym w dolnej części są one oddzielone od siebie pustą przestrzenią. Główna komora (2) oraz komora (3) służą do przechowywania zapakowanych produktów, zazwyczaj produktów spożywczych, najczęściej lodów. Natomiast płytki pojemnik (4) przeznaczony jest do umieszczenia w nim wzdłużnego elementu (5), którym jest sztuciec, na przykład łyżeczka, widelczyk, łopatka lub patyczek, wykonany najlepiej z tworzywa sztucznego, metalu lub drewna. Główna komora (2), komora (3) oraz pojemnik (4) obwiedzione są i zespolone ze sobą kołnierzem (6), który może być wywinęty, na przykład do góry. Na górnej powierzchni pudełka (1) zamocowane i osadzone jest płasko jednorazowe i płaskie zamknięcie. Pudełko (1) może też być zakryte wieczkiem, które może służyć do wtórnego i wielokrotnego zamykania pudełka (1). Jednorazowe, płaskie zamknięcie może ewentualnie występować jako samodzielny typ zamknięcia wszystkich zagłębień pudełka (1), które stanowią: główna komora (2), komora (3) oraz usytuowany pomiędzy nimi i płytszy od nich pojemnik (4).

(10 zastrzeżeń)



A1 (21) 418467 (22) 2016 08 25

(51) B65D 43/10 (2006.01)

B65D 43/08 (2006.01)

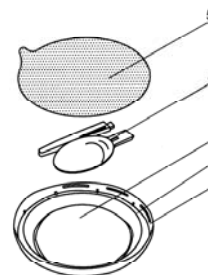
(71) STARK PARTNER SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Urszulin

(72) WOJCIECHOWSKI JACEK

(54) Przykrywka do zamykania produktów spożywczych

(57) Zgłoszenie dotyczy przykrywki pojemnika z produktami spożywczymi, które stanowi przykrywka (1) do zamykania pojemnika z produktami spożywczymi, która ma kołnierz (2) tak ukształtowany, że jest dostosowany do kształtu górnego obrzeża pojemnika zamykanego przykrywką (1). Średnica przykrywki (1) jest węższa powyżej załamania kołnierza (2) i połączona z denkiem przykrywki (1), tj. z zasadniczo płaską podstawą (3) przykrywki (1). Przestrzeń wyznaczona przez obwodowe zwężenie i podstawę (3) przykrywki (1) stanowi wnętrze przykrywki (1), w którym umieszczany jest sztuciec (4) osłonięty i przytrzymywany osłoną (5), której brzozy - po ich obwodzie, poniżej sztuczka (4) - są zamocowane w przykrywce (1).

(8 zastrzeżeń)



A1 (21) 418436 (22) 2016 08 23

(51) B65D 88/12 (2006.01)

B65D 88/54 (2006.01)

B65D 90/54 (2006.01)

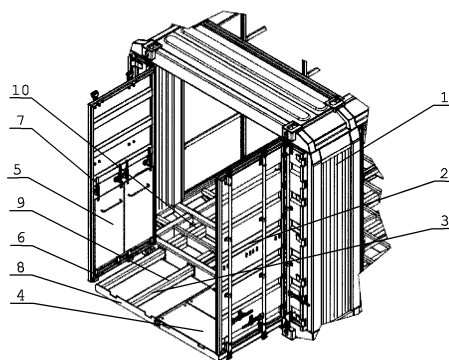
(71) LAUDE SMART INTERMODAL SPÓŁKA AKCYJNA, Toruń

(72) WITCZAK MARCIN

(54) Kontener

(57) Kontener posiada pudło kontenera (1) i drzwi (2). W dolnej części pudła kontenera (1) znajduje się wysuwana rama rampy (3), a na drzwiach (2) znajduje się rozkładana podłoga rampy (4). Podłoga rampy (4) ma postać czterech płyt (5), umieszczonych po dwie na każdych drzwiach (2) za pomocą zawiasów (6), umieszczonych w dolnej części płyty (5) i blokad (7), umieszczonych w górnej części płyty (5). Rama rampy (3) składa się z listwy (8), do której przymocowane są profile ruchome (9) umieszczone w prowadnicach (10), znajdujących się w dolnej części pudła kontenera (1). Profile ruchome (9) wyposażone są w kółka.

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) 418464 (22) 2016 08 25

(51) B65D 88/74 (2006.01)

B65D 88/12 (2006.01)

B65D 90/02 (2006.01)

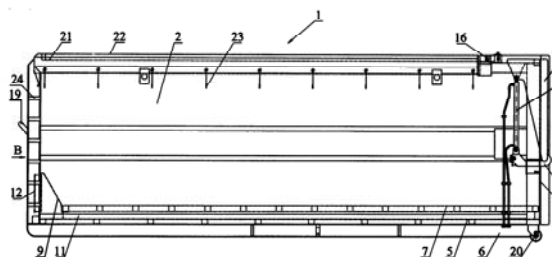
(71) PRZEDSIĘBIORSTWO PRODUKCYJNO-HANDLOWE AMG SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Łębork

(72) BABIŃ MACIEJ; KLIMECKI JAN; TRYPLER TOMASZ; SNARSKI RYSZARD

(54) Kontener specjalny

(57) Wynalazek dotyczy kontenera specjalnego, przeznaczonego do magazynowania, suszenia i transportu materiałów sypkich, w szczególności odpadów z obróbki drewna, przeznaczonych do dalszej obróbki lub wykorzystania w kolejnym procesie technologicznym. Kontener specjalny (1) zawierający dwie ściany boczne (2), ścianę przednią, ścianę tylną, którą stanowi kłapa (4) oraz podłogę główną (5), umiejscowione na przestrzennej ramie (6), charakteryzuje się tym, że nad podłogą główną (5) umiejscowiona jest podłoga górna (7), wykonana z materiału perforowanego tak, że pomiędzy podłogą główną (5) a podłogą górną (7) utworzona jest wolna przestrzeń (11), a podłoga górna (7) jest krótsza od podłogi głównej (5), przy czym w ścianie przedniej (3) utworzony jest otwór przedni, a pomiędzy ścianami bocznymi (2) umiejscowiona jest ukośnie do poziomu podłogi górnej (7), połączona ze ścianami bocznymi (2), kierownica (9) swoją krawędzią górną połączona ze ścianą przednią, a swoją krawędzią dolną połączona z podłogą górną (7).

(12 zastrzeżeń)



A1 (21) 422512 (22) 2017 08 09

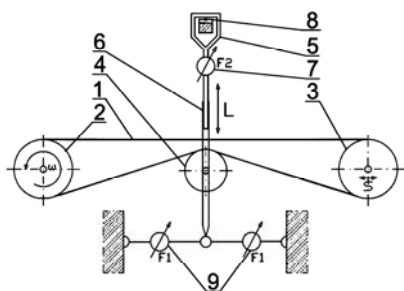
(51) B65G 15/00 (2006.01)
G01L 1/00 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA WROCŁAWSKA, Wrocław

(72) GŁADYSIEWICZ LECH; KRÓL ROBERT;
KASZUBA DAMIAN; KISIELEWSKI WALDEMAR**(54) Urządzenie do badania oporów toczenia krążników**

(57) Przedmiotem wynalazku jest stanowisko pomiarowe do badania oporu toczenia, charakteryzujące się tym, że składa się z pętli taśmy (1) zamontowanej na krótkim przenośniku taśmowym, w skład którego wchodzi: bęben napędowy (2), zwrotny (3) i krążnik pomiarowy (4), na którym wyznaczane są opory toczenia, oraz wyposażone jest w układ pomiarowy, składający się z dodatkowej ramy (5), podwieszonej na podparciu z pryzmą (8), wyposażonej w mechanizm śrubowy (6) oraz czujniki siły F1 (9) i czujnik siły F2 (7).

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) 418369 (22) 2016 08 17

(51) B66C 1/12 (2006.01)
B66C 1/00 (2006.01)(71) PASICZ TOMASZ, Radczę; SIERZAN ADAM,
Stary Kraszew

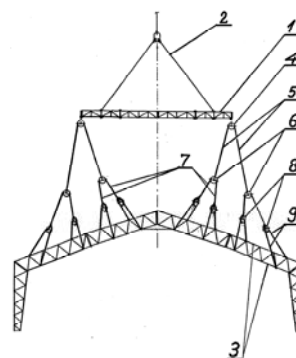
(72) PASICZ TOMASZ; SIERZAN ADAM

(54) Trawersa

(57) Wielosegmentowa trawersa (1) podwieszona na zawieszaniu (2) jest wykonana korzystnie w postaci belki kratownicowej i przeznac-

zona zwłaszcza do podnoszenia oraz ustawiania ram hal o dużych rozpiętościach, montowanych na gruncie w położeniu poziomym i ustawianych następnie do pozycji pionowej w trakcie montażu hali. Trawersa ma na końcach linowe krążki (4, 6 i 8) utrzymujące dwa boczne, cztery środkowe i osiem dolnych zawiesi mających postać lin (5, 7 i 9) ułożonych tocznie na krążkach (4, 6 i 8). Ostatnie zawiesia są zaopatrzone na końcach w znane złącza umożliwiające zamocowanie ram wzdłuż górnego i dolnego pasa wiązara (3) podnoszonej ramy. Taki system zawiesi pozwala na zamocowanie podnoszonych ram w czterech, ośmiu albo szesnastu punktach, usytuowanych wzdłuż górnego i dolnego pasa wiązara (3) ramy, zależnie od wytrzymałości wiązara (3) i całej ramy na zginanie w płaszczyźnie prostopadłej do płaszczyzny ramy. Zawiesia w postaci liny ułożonej na krążkach i zamocowane wzdłuż dolnego pasa wiązara zwiększają jego udział w przenoszeniu momentów zginających, zmniejszają momenty zginające górny pas wiązara (3), zwłaszcza w pierwszej fazie podnoszenia poziomo leżącej ramy.

(2 zastrzeżenia)



DZIAŁ C

CHEMIA I METALURGIA

A1 (21) 418425 (22) 2016 08 23

(51) C01B 32/312 (2017.01)

(71) ZACHODNIOPOMORSKI UNIWERSYTET
TECHNOLOGICZNY W SZCZECINIE, Szczecin(72) MICHALKIEWICZ BEATA; SERAFIN JAROSŁAW;
CZECH ZBIGNIEW; ANTOSIK ADRIAN KRZYSZTOF;
WILPISZEWSKA KATARZYNA**(54) Sposób wytwarzania węgla aktywnego**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania węgla aktywnego, polegający na mieszanii w stosunku wagowym 1 : 0,25 - 5, źródła węgla aktywnego w postaci folii z aktywatorem w formie wodnego roztworu KOH, pozostawieniu mieszaniny na czas od 1 do 3 godzin, następnie suszeniu otrzymanej mieszaniny, jej karbonizacji w temperaturze od 400 do 1000°C i w atmosferze gazu obojętnego chemicznie, przemysłowym i suszeniu. Sposób charakteryzuje się tym, że jako źródło węgla aktywnego stosuje się folię na bazie mieszaniny karboksymetyloskrobi w ilości 25% wagowych, karboksymetylocelulozy w ilości 25% wagowych i skrobi w ilości 50% wagowych.

(4 zastrzeżenia)

A1 (21) **418465** (22) 2016 08 25

(51) **C01G 5/00** (2006.01)

- (71) UNIWERSYTET WARSZAWSKI, Warszawa;
JOZEF STEFAN INSTITUTE, Ljubljana, SI
(72) GILEWSKI TOMASZ; POŁCZYŃSKI PIOTR;
GAWRACZYŃSKI JAKUB; JURCZAKOWSKI RAFAŁ;
LESZCZYŃSKI PIOTR; GROCHAŁA WOJCIECH;
MAZEJ ZORAN, SI

(54) **Hydrat siarczanu(VI) srebra(II) i metoda jego syntezy**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest hydrat siarczanu(VI) srebra(II). Jest to pierwszy znany trwały związek chemiczny, zawierający jednocześnie jony srebra Ag^{2+} i cząsteczki wody koordynacyjnej w obrębie jednej fazy krystalicznej. Hydrat siarczanu(VI) srebra(II) zachowuje wszelkie pożądane cechy charakterystyczne dla związków srebra(II) (tj. wysoki potencjał redoks, aktywność chemiczną w kontakcie z węglowodarami, itp.), przy jednoczesnej odporności na działanie wody. Syntezę hydratu siarczanu(VI) srebra(II) prowadzi się poprzez kontrolowaną ekspozycję siarczanu(VI) srebra(II) na działanie wody. Możliwe jest wystawienie siarczanu(VI) srebra(II) na działanie pary wodnej, wody lub lodu w kontrolowanych warunkach. Do syntezy monohydratu siarczanu(VI) srebra(II) wykorzystuje się siarczan(VI) srebra(II) wytworzony dowolną metodą. Najlepszy produkt otrzymuje się wykorzystując siarczan(VI) srebra(II) o dużych krystalitach, otrzymany metodą elektrochemiczną. Hydrat siarczanu(VI) srebra(II) może być wykorzystywany jako odczynnik chemiczny w warunkach normalnych w atmosferze powietrza zawierającego wilgoć.

(12 zastrzeżeń)

A1 (21) **418345** (22) 2016 08 16

(51) **C04B 18/10** (2006.01)

C04B 28/00 (2006.01)

C08K 13/00 (2006.01)

B09B 3/00 (2006.01)

- (71) SABA SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Płock
(72) WZOREK ZBIGNIEW; CWiAKAŁSKI WŁODZISŁAW;
SARAN MARIUSZ; URBANIAK WŁODZIMIERZ

(54) **Sposób wytwarzania kruszywa budowlanego sypkiego i sposób wytwarzania kruszywa**

(57) Wynalazek dotyczy sposobu wytwarzania kruszywa budowlanego sypkiego z pozostałości po spalaniu odpadów, zwłaszcza odpadów niebezpiecznych, obejmujący etapy: mienienie materiału wyjściowego stanowiącego pozostałość po spalaniu odpadów, dozowanie kompozycji zawierającej mieszaninę smektytu w ilości 5-45% wag., perlit ekspandowany w ilości 5-45% wag., cement wolnowiążący w ilości 7-45% wag. oraz suchy krzemian metali alkalicznych w ilości 5-25% wag. względem masy materiału wyjściowego, dozowanie środka wiążącego w ilości 5-20% wag. względem materiału wyjściowego, mieszanie otrzymanej mieszanki, suszenie mieszanki, dla otrzymania kruszywa zawierającego cząstki o rozmiarze do 2 mm. Wynalazek dotyczy również sposobu wytwarzania kruszywa budowlanego sypkiego z frakcją granulowaną z pozostałości po spalaniu odpadów, zwłaszcza odpadów niebezpiecznych, obejmujący dodatkowo etapy: dodanie wody do mieszanki otrzymanej po dozowaniu kompozycji i środka wiążącego, granulację do uzyskania cząstek o pożądanym rozmiarze, suszenie granulatu, dla otrzymania kruszywa zawierającego cząstki o rozmiarze większym niż 1 mm.

(17 zastrzeżeń)

A1 (21) **418408** (22) 2016 08 21

(51) **C04B 18/16** (2006.01)

C04B 28/00 (2006.01)

- (71) BUDMAX TĘPIŃSKI I WSPÓLNICY SPÓŁKA JAWNA,
Białystok
(72) GRYGO ROBERT

(54) **Wykonywanie mieszanek betonowych na kruszywach wtórnych z wykorzystywaniem kruszywa recyklingowego**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest procedura wykorzystania kruszywa z recyklingu do wykonywania mieszanek betonowych, na potrzeby wytwarzania żelbetowych nośnych elementów konstrukcyjnych. W celu wykonania mieszanki betonowej na kruszywie recyklingowym należy wykonać projekt receptury mieszanki betonowej z zachowaniem poniższych zasad: - projektowany punkt piaskowy powinien zapewniać wystarczającą pompowalność i urabialność mieszanki betonowej, - należy uwzględnić mniejszy ciężar kruszywa recyklingowego w porównaniu do kruszyw naturalnych, - uwzględnić w ilości wody zarobowej wodę potrzebną na wstępne zwilżenie kruszywa recyklingowego, - możliwe jest wykorzystanie dodatków chemicznych pozwalających na wydłużenie czasu urabialności mieszanki betonowej. Przed wykonaniem mieszanki betonowej należy przygotować kruszywo grube > 2 mm, w tym celu należy zwilżyć kruszywo przed jego implementacją do mieszanki betonowej, ma to na celu wprowadzenie wody do kruszywa, dzięki temu procesowi zamknięte zostaną kapilary i pory w kruszywie. Proces ten pozwoli na zminimalizowanie wodorządności kruszywa oraz ograniczy proces wchłaniania zaczynu cementowego. Nie należy stosować wstępnego moczenia lub impregnacji mokrej w stosunku do kruszywa drobnego < 2 mm. W trakcie kruszenia destruktu betonowego część zaczynu cementowego zostaje przekruszona na miał cementowy, który posiada właściwości opóźnionego wiązania, pozwala to na spotęgowanie procesu wiązania w procesie twardnienia i przyrostu wytrzymałości betonu.

(3 zastrzeżenia)

A1 (21) **418426** (22) 2016 08 22

(51) **C04B 18/16** (2006.01)

C04B 28/00 (2006.01)

- (71) BUDMAX TĘPIŃSKI I WSPÓLNICY SPÓŁKA JAWNA,
Białystok
(72) GRYGO ROBERT

(54) **Wykonywanie mieszanek betonowych na kruszywach wtórnych z wykorzystywaniem kruszywa recyklingowego**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest procedura wykorzystania kruszywa z recyklingu do wykonywania mieszanek betonowych, na potrzeby wytwarzania żelbetowych nośnych elementów konstrukcyjnych. W celu wykonania mieszanki betonowej na kruszywie recyklingowym należy wykonać projekt receptury mieszanki betonowej z zachowaniem poniższych zasad: - projektowany punkt piaskowy powinien zapewniać wystarczającą pompowalność i urabialność mieszanki betonowej, - należy uwzględnić mniejszy ciężar kruszywa recyklingowego w porównaniu do kruszyw naturalnych, - uwzględnić w ilości wody zarobowej wodę potrzebną na wstępne zwilżenie kruszywa recyklingowego, - możliwe jest wykorzystanie dodatków chemicznych pozwalających na wydłużenie czasu urabialności mieszanki betonowej. Przed wykonaniem mieszanki betonowej należy przygotować kruszywo grube > 2 mm, w tym celu należy zwilżyć kruszywo przed jego implementacją do mieszanki betonowej, ma to na celu wprowadzenie wody do kruszywa, dzięki temu procesowi zamknięte zostaną kapilary i pory w kruszywie. Proces ten pozwoli na zminimalizowanie wodorządności kruszywa oraz ograniczy proces wchłaniania zaczynu cementowego. Nie należy stosować wstępnego moczenia lub impregnacji mokrej w stosunku do kruszywa drobnego < 2 mm. W trakcie kruszenia destruktu betonowego część zaczynu cementowego zostaje przekruszona na miał cementowy, który posiada właściwości opóźnionego wiązania, pozwala to na spotęgowanie procesu wiązania w procesie twardnienia i przyrostu wytrzymałości betonu.

(3 zastrzeżenia)

A1 (21) **418324** (22) 2016 08 15

(51) **C04B 28/04** (2006.01)

C04B 16/06 (2006.01)

C04B 24/24 (2006.01)

- (71) PRZEDSIĘBIORSTWO PRZEMYSŁU BETONÓW
 PREFABET-BIAŁE BŁOTA SPÓŁKA AKCYJNA, Białe Błota
 (72) SAWICKI ARTUR

(54) **Sposób wytwarzania prefabrykowanych betonowych płyt sprężanych o podwyższonej ognioodporności**

(57) Sposób wytwarzania prefabrykowanych betonowych płyt sprężanych o podwyższonej ognioodporności i różnych długościach dla budownictwa z betonu DCNF charakteryzujący się tym, że poszczególne składowe mieszanki o zawartości procentowej, miesza się w pierwszej fazie mieszania, po czym dozowane jest kruszywo jednocześnie z domieszką akrylanów modyfikowanych nanostrukturalnie, następnie dozowany jest cement CEM I 42,5R wraz z CEM I 42,5 N SR3 NA, zaś na końcu dodaje domieszkę na bazie multikarboxylatów oraz dodaje włókna polimerowe, które poddaje się rozdrobnieniu i dozowaniu razem z piaskiem i kruszywem, zaś po wymieszaniu zarób transportuje do leja pod mieszalnikami, w którym następuje jej uwolnienie z jednoczesnym procesem formowania poprzez kształtowanie zewnętrzne i wewnętrzne kanałów wzdłużnych, po czym uformowaną płytę przykrywa paroizolacyjną folią i podgrzewa część dolną, następnie poddaje procesowi dojrzewania i poddaje procesowi cięcia na określone długości.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) **418452** (22) 2016 08 24

- (51) **C04B 28/18** (2006.01)
C04B 28/08 (2006.01)
C09J 1/00 (2006.01)

- (71) JADAR RA SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
 ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Radom
 (72) GAJDA PAWEŁ

(54) **Sposób wytwarzania mieszanki klejowej i mieszanka klejowa wzbogacona dodatkami przetworzonych odpadów mieszaniny popiołowo-żużlowej oraz odpadu kopalnianego**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania mieszanki klejowej i mieszanka klejowa wzbogacona dodatkami przetworzonych odpadów mieszaniny popiołowo-żużlowej oraz odpadu kopalnianego. Sposób ten polega na przygotowaniu mieszanki z odpadu popiołowo-żużlowego i odpadu kopalnianego, które oddzielnie suszy się do wilgotności poniżej 1%, rozdrabnia się do frakcji 0 - 2 mm, następnie miesza się każdy osobno, rozprasza się je w sekwencjach 30 - sekundowych strugami gorącego powietrza o temperaturze ok. 60°C. Tak przygotowane surowce uzyskane z mieszaniny popiołowo-żużlowej w ilości 3,5 - 7% wag. i odpadu kopalnianego w ilości 74 - 82% wag. wstępnie miesza się w czasie 5 - 10 minut z prędkością 30 - 50 obrotów na minutę w zakresie temperatur 30 - 60°C oraz wilgotności zbliżonej do 0, a po ich wymieszaniu dodaje się cement portlandzki klasy 42,5R w ilości 12 - 20% wag. oraz dodatek ulepszający w postaci żywicy polimerowej w ilości 0,05 - 0,2% wag., następnie mieszanka klejowa poddawana jest procesowi sezonowania. Przedmiotem zgłoszenia jest także mieszanka, która składa się z 3,5 - 7% wag. surowca o frakcji 0 - 2 mm, otrzymanego z mieszaniny popiołowo-żużlowej i z 74 - 82% wag. surowca o frakcji 0 - 2 mm, otrzymanego z odpadu kopalnianego uprzednio oddzielnie wysuszonych do wilgotności poniżej 1%, wymieszanych i wysuszonych poprzez rozproszenie w strugach gorącego powietrza o temperaturze ok. 60°C, z 12 - 20% wag. cementu portlandzkiego klasy 42,5R i z 0,05 - 0,2% wag. dodatku ulepszającego w postaci żywicy polimerowej.

(2 zastrzeżenia)

A1 (21) **418402** (22) 2016 08 19

- (51) **C04B 28/20** (2006.01)
C04B 18/02 (2006.01)

- (71) SILIKATY-BIAŁYSTOK SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
 ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ SPÓŁKA KOMANDYTOWA,
 Białystok
 (72) KRÓLIKOWSKI MAREK

(54) **Masa na wyroby wapienno-piaskowe, sposób jej wytwarzania oraz zastosowanie lekkiego kruszywa spiekanego do produkcji masy na wyroby wapienno-piaskowe**

(57) Przedmiotem wynalazku jest masa na wyroby wapienno-piaskowe o obniżonej masie/gęstości objętościowej silikatowych wyrobów, składająca się z naturalnego piaskowca, który zawiera dodatek w postaci lekkiego kruszywa spiekanego w ilości do 50% wagowych. Przedmiotem wynalazku jest sposób wytwarzania masy na wyroby wapienno - piaskowej oraz zastosowanie dodatku lekkiego kruszywa spiekanego do produkcji masy na wyroby wapienno - piaskowej, gdzie stosuje się w kruszywo w ilości do 50% wagowych.

(4 zastrzeżenia)

A1 (21) **418416** (22) 2016 08 22

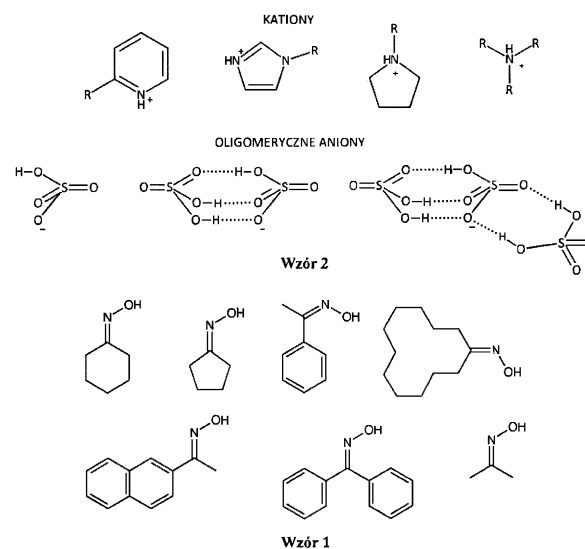
- (51) **C07B 43/06** (2006.01)
C07C 237/00 (2006.01)
C07D 201/04 (2006.01)
B01J 31/22 (2006.01)
C07B 61/00 (2006.01)

- (71) POLITECHNIKA ŚLĄSKA, Gliwice
 (72) CHROBOK ANNA; MATUSZEK KAROLINA

(54) **Sposób otrzymywania amidów**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób otrzymywania amidów z oksymu o wzorze ogólnym 1, który polega na tym, że związki te otrzymuje się, w obecności 5 - 1000% molowych protycznej wodorosiarczanej cieczy jonowej opartej o oligomeryczny anion o wzorze ogólnym 2 $[X]^{+}[(HSO_4)(H_2SO_4)_x]^{-}$, gdzie $x = 0, 1, 2$ lub 3, a X oznacza kation N-alkilimidazoliowy (N-Aim), N,N,N-trialkiloamoniowy (tAa), *orto*-alkilopirydyniowy (o-Apir), *meta*-alkilopirydyniowy (m-Apir), *para*-alkilopirydyniowy (p-Apir), N-alkilopirolidyniowy (Rpyr), gdzie alkil oznacza łańcuch węglowodorowy zbudowany z 1 - 20 atomów węgla, w temperaturze 50 - 130°C w czasie 5 minut - 24 h, po czym produkt ekstrahuje się z warstwy cieczy jonowej octanem etylu i suszy.

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) **421878** (22) 2017 06 13

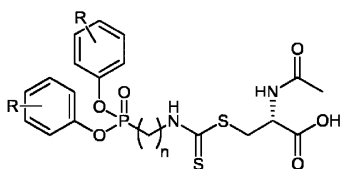
- (51) **C07C 323/59** (2006.01)
C07C 333/12 (2006.01)
C07F 9/40 (2006.01)
A61P 31/04 (2006.01)

- (71) POLITECHNIKA WROCŁAWSKA, Wrocław;
 POLITECHNIKA ŁÓDZKA, Łódź
 (72) JANCZEWSKI ŁUKASZ; BURCHACKA EWA;
 GAJDA TADEUSZ; GAJDA ANNA

(54) **Pochodne N-acetylo-S-(N-omega-(diarylofosforylo)-alkilo-tiokarbamoilo)cysteiny, sposób ich wytwarzania oraz ich zastosowanie**

(57) Przedmiotem zgłoszenia są pochodne N-acetylo-S-(N-omega-(diarylofosforylo)alkilo-tiokarbamoilo)cysteiny o wzorze ogólnym 1, w którym R oznacza podstawnik: 4-chloro, 3-chloro, 2-chloro lub 4-metoksy, natomiast n oznacza 3 lub 4 atomy węgla w łańcuchu alkilowym. Zgłoszenie obejmuje też sposób ich wytwarzania, który polega na tym, że N-acetylo-L-cysteinę (NAC) oraz wodorowęglan sodu rozpuszcza się w wodzie, następnie do tego roztworu wkrapla się rozpuszczony w alkoholu etylowym bis-arylowy ester omega-izotiocyanianoalkilofosfonowy, po czym rozpuszczalnik odparowuje się pod zmniejszonym ciśnieniem i ekstrahuje heksanem, a warstwę wodną zakwasza się kwasem solnym, ekstrahuje octanem etylu i suszy nad bezwodnym siarczanem magnezu, a następnie rozpuszczalnik odparowuje się pod zmniejszonym ciśnieniem, otrzymując docelowe produkty. Zgłoszenie dotyczy również zastosowania pochodnych N-acetylo-S-(N-omega-(diarylofosforylo)alkilo-tiokarbamoilo)cysteiny o wzorze ogólnym 1, w którym R oznacza podstawnik: 4-chloro, 3-chloro, 2-chloro lub 4-metoksy, natomiast n oznacza 3 lub 4 atomy węgla w łańcuchu alkilowym jako środków przeciwbakteryjnych, w szczególności do eliminowania bakterii gram dodatnich takich jak *Staphylococcus aureus*.

(4 zastrzeżenia)



Wzór ogólny 1

A1 (21) 422343 (22) 2017 07 25

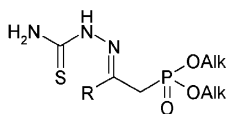
(51) C07C 337/08 (2006.01)
C07F 9/40 (2006.01)
A61P 35/00 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA WROCŁAWSKA, Wrocław
(72) GOLDEMAN WALDEMAR

(54) **Tiosemikarbazony beta -ketofosfonianów dialkilowych oraz sposób ich wytwarzania**

(57) Przedmiotem zgłoszenia są nowe tiosemikarbazony beta-ketofosfonianów dialkilowych o wzorze 1, w którym R oznacza podstawnik arylowy, w tym fenyl lub grupę alkilową od C1 do C5, zaś Alk oznacza grupę alkilową, w tym metyl i etyl, znajdujące zastosowanie w syntezie organicznej jako substraty w reakcji HWE. Zgłoszenie dotyczy również sposobu wytwarzania nowych tiosemikarbazonów beta-ketofosfonianów dialkilowych, który polega na tym, że jedną część molową beta-ketofosfonianu dialkilowego poddaje się reakcji z co najmniej jedną częścią molową tiosemikarbazony wobec kwaśnego katalizatora, przy czym reakcję prowadzi się w temperaturze 273 – 373 K w alkoholu, aż do przereagowania substratów, a następnie z mieszaniny wydziela się odpowiednie tiosemikarbazony beta-ketofosfonianów dialkilowych w formie mieszaniny izomerów E i Z. W charakterze katalizatora kwaśnego stosuje się również dowolny kwas Lewisa.

(5 zastrzeżeń)



WZÓR 1

A1 (21) 418333 (22) 2016 08 16

(51) C07D 333/10 (2006.01)
C07D 221/18 (2006.01)
C08G 61/12 (2006.01)
H01L 51/46 (2006.01)

(71) INSTYTUT CHEMII FIZYCZNEJ POLSKIEJ AKADEMII NAUK, Warszawa; UNIWERSYTET KARDYNAŁA STEFANA WYSZYŃSKIEGO, Warszawa
(72) ŁĘPICKA KAMILA; PIĘTA PIOTR; RYBAKIEWICZ RENATA; ZAGÓRSKA MAŁGORZATA; KUTNER WŁODZIMIERZ; MAJEWSKA MARTA

(54) **Nowy monomer bisimid naftalenowy sfunkcjonalizowany w rdzeniu ditieno[3,2-b:2',3'-d]-pirolem o sekwencji D-A-D i sposób otrzymywania oraz polimer przewodzący wytworzony przez polimeryzację tego monomeru sposób jego wytwarzania oraz zastosowanie jako materiału elektrodowego do superkondensatorów**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest nowy monomer, naftalenobisimid sfunkcjonalizowany w rdzeniu ditieno[3,2-b:2',3'-d]pirolem, NBI-(DTP)₂, i sposób jego otrzymywania, oraz polimer, poli[NBI-(DTP)₂] i sposób jego wytwarzania z użyciem powyższego monomeru. Zgłoszenie obejmuje również zastosowanie poli[NBI-(DTP)₂] jako elektroaktywnego składnika materiału kompozytowego do budowy elektrod kondensatora elektrochemicznego, w szczególności do wykonania materiału anody i katody kondensatora.

(12 zastrzeżeń)

A1 (21) 421883 (22) 2017 06 13

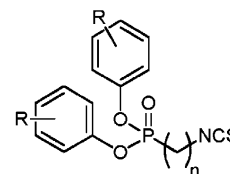
(51) C07F 9/40 (2006.01)
C07C 331/20 (2006.01)
A61P 31/04 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA WROCŁAWSKA, Wrocław;
POLITECHNIKA ŁÓDZKA, Łódź
(72) BURCHACKA EWA; JANCZEWSKI ŁUKASZ;
GAJDA ANNA; GAJDA TADEUSZ

(54) **Bis-arylowe estry omega-izotiocyanianoalkilofosfonianów, sposób ich wytwarzania oraz zastosowanie**

(57) Zgłoszenie ujawnia Bis-arylowe estry omega-izotiocyanianoalkilofosfonianów, o wzorze ogólnym 1, w którym R oznacza podstawnik p-chloro, m-chloro, o-chloro, p-metoksy, p-tiometylo, p-karbometoksy, p,m-dimetoksy, p-fluoro, m-fluoro, o-fluoro, w którym n oznacza od 2 do 6 atomów węgla w łańcuchu alkilowym. Zgłoszenie dotyczy również sposobu wytwarzania bis-arylowych estrów omega-izotiocyanianoalkilofosfonianów, który polega na tym, że w pierwszym etapie otrzymuje się omega-izotiocyanianoalkilofosfoniany dietylu, posiadające od 2 do 6 atomów węgla w łańcuchu alkilowym, z których otrzymuje się estry bis-trimetylosililofosfonowe w reakcji z bromotrimetylosilanem w suchym chlorku metylenu, z których po reakcji z chlorkiem oksalil i katalityczną ilością DMF w suchym chlorku metylenu otrzymuje się chlorki fosfonowe, z których po reakcji z trietyloaminą, podstawionym fenolem oraz katalityczną ilością DMAP otrzymuje się bis-arylowe estry omega-izotiocyanianoalkilofosfonianów. Przedmiotem zgłoszenia jest również zastosowanie bis-arylowych estrów omega-izotiocyanianoalkilofosfonianów, w którym R oznacza podstawnik p-chloro, m-chloro, o-chloro, p-metoksy, p-tiometylo, p-karbometoksy, p,m-dimetoksy, p-fluoro, m-fluoro, o-fluoro, w którym n oznacza od 2 do 6 atomów węgla w łańcuchu alkilowym jako środek przeciwbakteryjny, w szczególności do eliminowania bakterii gram (+) i gram (-).

(4 zastrzeżenia)



Wzór ogólny 1

A1 (21) **418316** (22) 2016 08 12

- (51) **C08L 23/12** (2006.01)
C08K 3/08 (2006.01)
C08K 3/34 (2006.01)
C08K 5/5333 (2006.01)
B29C 47/40 (2006.01)
C09K 21/12 (2006.01)

- (71) OUTSOURCING PARTNERS POLSKA SPÓŁKA
Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Kicin
(72) MARKIEWICZ PATRYK

(54) **Sposób wytwarzania kompozytów izotaktycznego polipropylenu**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania kompozytów izotaktycznego polipropylenu charakteryzujący się tym, że izotaktyczny polipropylen miesza się w stanie stopionym w wylotach dwuślimakowej współbieżnej, w temperaturze od 160°C do 220°C, z 20% do 30% wagowo, w proporcji do izotaktycznego polipropylenu, kompozycji zawierającej: antypiren w postaci poli (2-ydroksy propylenu spirocyklicznego pentaerytroli bisfosfonianu) PPPBP w ilości 20% do 35% wagowo w kompozycji, nanocząstek żelaza w ilości 20% do 35% wagowo w kompozycji oraz nanoglinek w ilości do 60% wagowo w kompozycji.

(7 zastrzeżeń)

A1 (21) **418423** (22) 2016 08 23

- (51) **C09J 183/04** (2006.01)
C09J 11/06 (2006.01)
C09J 7/02 (2006.01)

- (71) ZACHODNIOPOMORSKI UNIWERSYTET
TECHNOLOGICZNY W SZCZECINIE, Szczecin
(72) CZECH ZBIGNIEW; ANTOSIK ADRIAN KRZYSZTOF

(54) **Sposób zwiększania odporności termicznej samoprzylepnych klejów silikonowych**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób zwiększania odporności termicznej samoprzylepnych klejów silikonowych, który charakteryzuje się tym, że do rozpuszczalnikowego samoprzylepnego kleju silikonowego ze związkami sieciującymi dodaje się mono terpen w ilości od 1% wagowych do 7% wagowych środka zapachowego w odniesieniu do masy kleju silikonowego, następnie kompozycję o gramaturze od 15 do 150 g/m² powleka się na nośniku i sieciuje termicznie w kanale suszącym od 5 do 15 min w temperaturze od 100°C do 150°C. Jako mono terpen stosuje się limonen lub alfa - pinen.

(3 zastrzeżenia)

A1 (21) **418424** (22) 2016 08 23

- (51) **C09J 183/04** (2006.01)
C09J 11/04 (2006.01)
C09J 7/02 (2006.01)

- (71) ZACHODNIOPOMORSKI UNIWERSYTET
TECHNOLOGICZNY W SZCZECINIE, Szczecin
(72) CZECH ZBIGNIEW; ANTOSIK ADRIAN KRZYSZTOF

(54) **Dwustronna taśma o zwiększonej odporności termicznej i sposób wytwarzania dwustronnej taśmy o zwiększonej odporności termicznej**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest dwustronna taśma o zwiększonej odporności, która ma pokryty klejem nośnik. Nośnik zbudowany jest na bazie sieciującego termicznie samoprzylepnego kleju silikonowego, zawierającego związek sieciujący nanonapełniacz krzemowy. Ponadto jest on zabezpieczony materiałem dehezyjnym. Taśma charakteryzuje się tym, że nanonapełniacz krzemowy stanowi nanokaolin w ilości od 1% wagowego do 7% wagowych w odniesieniu do masy polimeru silikonowego. Korzystnie nośnik stanowi dwustronnie silikonowana folia poliestrowa. Przedmiotem zgłoszenia jest też sposób wytwarzania dwustronnej taśmy o zwiększonej odporności termicznej, który polega na naniesie-

niu na nośnik kleju na bazie samoprzylepnego kleju silikonowego zawierającego związek sieciujący i nanonapełniacz krzemowy, następnie usieciowaniu termicznym kompozycji i zabezpieczeniu materiałem dehezyjnym. Sposób ten charakteryzuje się tym, że jako nanonapełniacz krzemowy stosuje się nanokaolin w ilości od 1% wagowych do 7% wagowych w odniesieniu do masy polimeru silikonowego.

(6 zastrzeżeń)

A1 (21) **418350** (22) 2016 08 16

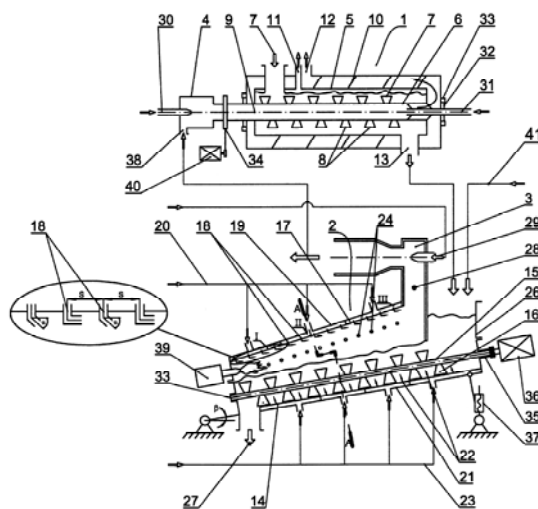
- (51) **C10B 53/02** (2006.01)
C10B 49/04 (2006.01)
C10B 7/02 (2006.01)
C10B 21/12 (2006.01)

- (71) NEW TECHNOLOGY TRADE SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Kobylany
(72) BIS ZBIGNIEW; ZARZYCKI ROBERT; KOBYŁECKI RAFAŁ;
KUŹNICKI FRANCISZEK

(54) **Sposób i urządzenie do uwęglania materiału biomasowego lub mieszanki materiału biomasowego z węglem kamiennym i/lub brunatnym**

(57) Przedmiotem wynalazku jest sposób i urządzenie do uwęglania materiału wsadowego w postaci materiału biomasowego lub mieszanki materiału biomasowego z węglem kamiennym i/lub brunatnym dla otrzymywania produktu stałego o wysokim stopniu uwęglania. Sposób polega na tym, że rozdrobniony materiał wsadowy wprowadza się do zasypu (26) pochylego reaktora uwęglania (2), skąd pobiera się go do komory wewnętrznej (14), gdzie przy ciągłym mieszaniu za pomocą co najmniej dwóch przeciwbieżnych mieszadeł przemieszcza się go pochyło w dół wzdłuż komory (14), w której bez dostępu tlenu, w temperaturze od 300 do 1200°C poddaje się procesowi uwęglania, z wydzielaniem produktów gazowych unoszonych siłą grawitacji do górnej części komory (14), gdzie poddaje się je procesowi spalania w wyniku wymieszania z powietrzem podawanym strefowo przez dysze powietrzne (18) zamontowane przelotowo w stropie (17) komory (14), przy czym powietrze pobiera się z zabudowanych nad stropem (17) skrzyń powietrznych (19) i wprowadza do komory (14) pod kątem (α) do powierzchni stropu (17), przeciwnie do kierunku przemieszczania uwęglanego materiału wsadowego. Powstałe w procesie spalania spaliny kieruje się wzdłuż stropu (17), po czym zasysa się je do strumienicy (3) a za nią wyprowadza do otoczenia, natomiast uwęglane substraty po przemieszczeniu przez całą długość komory (14) są w postaci uwęglonych produktów wyprowadzane kanałem wylotowym (27) na zewnątrz reaktora uwęglania (2). W przypadku gdy materiał wsadowy posiada pierwotnie wilgotność > 25%, przed wprowadzeniem go do reaktora uwęglania (2) poddaje się go procesowi wstępnego podsuszenia w suszarce (1).

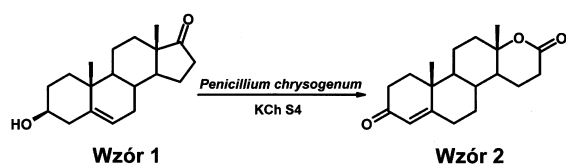
(35 zastrzeżeń)



A1 (21) **420187** (22) 2017 01 13(51) **C12P 33/02** (2006.01)
C12R 1/82 (2006.01)(71) UNIWERSYTET PRZYRODNICZY WE WROCŁAWIU,
Wrocław(72) KOZŁOWSKA EWA; KANCELISTA ANNA;
URBANIAK MONIKA; STĘPIEŃ ŁUKASZ;
DYMARSKA MONIKA; KOSTRZEWA-SUSŁÓW EDYTA;
JANECKO TOMASZ(54) **Sposób wytwarzania 17a-oxa-D-homo-androst-4-en-17-onu**

(57) Zgłoszenie dotyczy sposobu wytwarzania 17a-oxa-D-homo-androst-4-en-17-onu o wzorze 2. W wyniku działania układu enzymatycznego zawartego w komórkach szczepu *Penicillium chrysogenum* KCh S4, następuje regioselektywna laktonizacja pierścienia D, poprzedzona utlenieniem grupy hydroksylowej przy trzecim atomie węgla i izomeryzacją wiązania podwójnego z 5-en do 4-en. Uzyskany w ten sposób produkt wydzielą się z wodnej kultury mikroorganizmu, znanym sposobem, przez ekstrakcję rozpuszczalnikiem organicznym niemieszącym się z wodą (chloroform).

(4 zastrzeżenia)

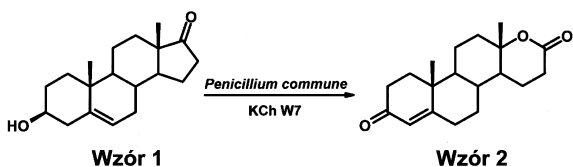


Data wprowadzenia zmiany zastrzeżeń: 2017 10 31

A1 (21) **420191** (22) 2017 01 13(51) **C12P 33/02** (2006.01)
C12R 1/80 (2006.01)(71) UNIWERSYTET PRZYRODNICZY WE WROCŁAWIU,
Wrocław(72) KOZŁOWSKA EWA; KANCELISTA ANNA;
URBANIAK MONIKA; STĘPIEŃ ŁUKASZ;
DYMARSKA MONIKA; KOSTRZEWA-SUSŁÓW EDYTA;
JANECKO TOMASZ(54) **Sposób wytwarzania 17a-oxa-D-homo-androst-4-en-17-onu**

(57) Zgłoszenie dotyczy sposobu wytwarzania 17a-oxa-D-homo-androst-4-en-17-onu o wzorze 2. W wyniku działania układu enzymatycznego zawartego w komórkach szczepu *Penicillium commune* KCh W7, następuje regioselektywna laktonizacja pierścienia D, poprzedzona utlenieniem grupy hydroksylowej przy trzecim atomie węgla i izomeryzacją wiązania podwójnego z 5-en do 4-en. Uzyskany w ten sposób produkt wydzielą się z wodnej kultury mikroorganizmu, znanym sposobem, przez ekstrakcję rozpuszczalnikiem organicznym niemieszącym się z wodą (chloroform).

(4 zastrzeżenia)



Data wprowadzenia zmiany zastrzeżeń: 2017 10 31

A1 (21) **418391** (22) 2016 08 19(51) **C12Q 1/68** (2006.01)
C12N 15/29 (2006.01)(71) UNIWERSYTET PRZYRODNICZY W LUBLINIE,
Lublin; ZACHODNIOPOMORSKI UNIWERSYTET
TECHNOLOGICZNY W SZCZECINIE, Szczecin;
POLITECHNIKA RZESZOWSKA(72) GRĄDZIELEWSKA AGATA; MILCZARSKI PAWEŁ;
TYRKA MIROSŁAW(54) **Dwie pary oligonukleotydowych starterów do wykrywania genu karłowatości dw9 i sposób wykrywania recesywnego genu karłowatości dw9 w roślinach żyta (*Secale cereale* L.)**

(57) Przedmiotem zgłoszenia są dwie pary oligonukleotydowych starterów do wykrywania genu karłowatości dw9 w roślinach żyta o sekwencjach: BK344_F3 CTCTGGCTCGTAGTCACC BK344_R3 CTCGCGGGGAGCAC oraz BK488_F4 ACCGTTGTGCTCGACCTG BK488_R4 GGGTGGAGAGAGGCTACC. Przedmiotem zgłoszenia jest również sposób wykrywania obecności genu karłowatości dw9 w roślinach żyta.

(2 zastrzeżenia)

A1 (21) **418323** (22) 2016 08 14(51) **C23C 4/08** (2016.01)
B32B 15/02 (2006.01)(71) PROTECH SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Zator

(72) WYPYCH ARTUR; KRUPNIK JAN

(54) **Powłoka ochronna na powierzchni ślimaka transportowego dla kotła o mocy do 250 kW, zwłaszcza do węglowego kotła retortowego**

(57) Przedmiotem wynalazku jest powłoka ochronna na powierzchni ślimaka transportowego dla kotła o mocy do 250 kW, zwłaszcza retortowego kotła węglowego, która natryskiwana jest przy łuku elektrycznym z wykorzystaniem jako elektrod drutów proszkowych na osnowie żelaza i zawierających korzystnie mangan, chrom, wanad, bór, krzem i węgiel. Charakteryzuje się tym, że jest z materiału powłokowego w postaci drutu proszkowego o składzie wagowym: 0,9% do 1,1% węgla, korzystnie 1,0% węgla C, 1,3% do 1,5% krzemu Si, korzystnie 1,4% krzemu Si, manganu Mn 0,85% do 1,0%, korzystnie 0,9% manganu Mn, chromu Cr 22% do 24%, korzystnie 22,5% chromu Cr, wanadu W 1,2% do 1,7%, korzystnie 1,5% wanadu W, boru 4,2% do 4,5%, korzystnie 4,2% boru B, molibdenu Mo 2,8% do 3,2%, korzystnie 3,0% molibdenu Mo i w pozostałej części osnowy żelaza Fe z niezbędnymi składnikami topliwymi, przy czym średnia wartość porowatości jest od 4 do 2%, korzystnie 2%. Korzystnie natryskiwane łukowo kolejne warstewki spojone są energią ciśnienia powyżej 5 bar gazu transportującego podawanego z odległości 75 do 85 mm od natryskiwanej powierzchni. Powłoka jest natryskiwana łukowo przy zredukowanym natężeniu prądu do wartości poniżej 135 A, korzystnie o wartości 130 A. Uzyskano redukcję porowatości powłoki do średniej wartości wynoszącej 2%.

(2 zastrzeżenia)

A1 (21) **418315** (22) 2016 08 12(51) **C25C 7/00** (2006.01)
C25C 7/02 (2006.01)
C25C 7/06 (2006.01)

(71) ZAPRZAŁSKA RENATA MARTEL, Poznań

(72) ZAPRZAŁSKI PRZEMYSŁAW

(54) **Sposób elektrorafinacji miedzi**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób elektrorafinacji miedzi, w którym elektrorafinację miedzi anodowej prowadzi się w wannie procesowej wypełnionej elektrolitem zawierającym rozpuszczony w wodzie kwas siarkowy, w którym zanurzona jest co najmniej jedna anoda i co najmniej jedna katoda, z okresową zmianą kierunku prądu lub z okresową przerwą w podawaniu prądu, charakteryzujący się tym, że w bezpośredniej bliskości katody, korzystnie

w odległości mniejszej od 10 mm od katody, umieszcza się elektrodę, a następnie mierzy się różnicę potencjałów pomiędzy katodą, a elektrodą i steruje się wartością natężenia prądu płynącego w obwodzie wanny do elektrolizacji miedzi w trakcie impulsu katodowego w taki sposób by wartość różnicy potencjałów między katodą, a elektrodą utrzymywała się na zadanym stałym poziomie.
(4 zastrzeżenia)

A1 (21) **418355** (22) 2016 08 16

(51) **C25D 11/04** (2006.01)

C25D 11/10 (2006.01)

C25D 5/44 (2006.01)

C23C 22/05 (2006.01)

(71) KOWALSKI MICHAŁ DORADZTWO BIZNESOWE
I TECHNOLOGICZNE, Warszawa

(72) TOMASSI PIOTR; BUCZKO ZOFIA

(54) **Sposób anodowego utleniania aluminium i stopów aluminium**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób anodowego utleniania aluminium i stopów aluminium w roztworze zawierającym wodny roztwór kwasu szczawiowego, który polega na tym, że elektrochemiczną obróbkę anodową prowadzi się w roztworze zawierającym kwas szczawiowy o stężeniu od 30 g/dm³ do 55 g/dm³ oraz dodatkowo siarczan magnezu o stężeniu od 1 g/dm³ do 10 g/dm³, przy czym temperatura prowadzenia obróbki wynosi od 20°C do 50°C, napięcie prądu 20 V do 50 V a anodowa gęstość prądu od 2,0 do 5,0 A/dm².

(1 zastrzeżenie)

DZIAŁ D

WŁÓKIENICTWO I PAPIERNICTWO

A1 (21) **418431** (22) 2016 08 22

(51) **D07B 1/10** (2006.01)

D07B 5/00 (2006.01)

B66B 7/06 (2006.01)

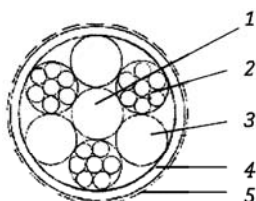
(71) DUDEK PIOTR, Włocławek

(72) DUDEK PIOTR

(54) **Lina okrągła stalowo-gumowa, okrągłosplotkowa, jedno lub wielowarstwowa, współzwita lub przeciwwzita**

(57) Lina okrągła stalowo - gumowa, okrągłosplotkowa, jedno lub wielowarstwowa, współzwita lub przeciwwzita, charakteryzuje się tym, że rdzeń liny (1) wykonany jest z gumy, zaś przestrzenie pomiędzy splotkami z drutów stalowych (2) wypełnione są gumą w postaci wałków gumowych (3) i/lub zwulkanizowane w gumie. Stosunek średnicy gumowego rdzenia (1) do średnic stalowych splotków (2) oraz średnich wałków gumowych (3) jest większy od 0,2.

(3 zastrzeżenia)



DZIAŁ E

BUDOWNICTWO; GÓRNICTWO; KONSTRUKCJE ZESPOŁONE

A1 (21) **418395** (22) 2016 08 19

(51) **E04B 1/00** (2006.01)

E04H 1/00 (2006.01)

B28B 23/22 (2006.01)

B28B 1/14 (2006.01)

(71) BRANDAR SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Imielin

(72) KOGUT IRENEUSZ; KOGUT TOMASZ

(54) **Mobilny zakład budowy domów w technologii wielkopłytywowej**

(57) Przedmiotem wynalazku jest mobilny zakład budowy domów w technologii wielkopłytywowej, służący realizacji obiektów budowlanych, w tym budynków jedno- i wielorodzinnych. W zakładzie na jednej linii produkowane są elementy i montowane z nich budynki. Elementy są produkowane na wykonanych w pierwszej kolejności płytach fundamentowych nowo realizowanych budynków. W zależności od wysokości obiektu, zakład wyposażony jest w suwnicę bramową bądź żuraw wieżowy. To samo urządzenie dźwigowe wykorzystywane jest do produkcji elementów i do ich montażu. Dzięki wyeliminowaniu transportu zewnętrznych elementów prefabrykowanych, ich wielkość nie ma ograniczeń. Po zakończeniu inwestycji mobilny zakład zostaje przetransportowany na inny plac budowy bądź miejsce kolejnego etapu budowy na tym samym placu.

(3 zastrzeżenia)

A1 (21) **418348** (22) 2016 08 16

(51) **E04B 1/76** (2006.01)

E04B 1/80 (2006.01)

E04F 13/08 (2006.01)

B32B 18/00 (2006.01)

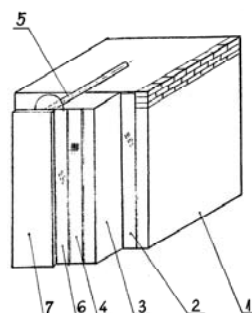
(71) AEROGELS POLAND NANOTECHNOLOGY SPÓŁKA
Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Mrągowo

(72) CHOTKIEWICZ GRZEGORZ

(54) **System ociepleń ścian zewnętrznych budynków z wykorzystaniem aerożelu**

(57) Przedmiotem wynalazku jest system ociepleń ścian zewnętrznych budynków z wykorzystaniem aerożelu krzemowego, zawierający warstwę ocieplającą z aerożelu krzemowego (3), zamocowaną do ściany budynku (1) warstwą kleju oraz kołkami montażowymi (5), po czym nałożona jest siatka wzmacniająca (4) pokryta warstwą kleju (6), na który nałożona jest warstwa tynku (7). Grubość warstwy aerożelu wynosi 0,5 cm do 100 cm, szerokość 50 cm do 250 cm, długość od 50 cm do 600 cm.

(1 zastrzeżenie)



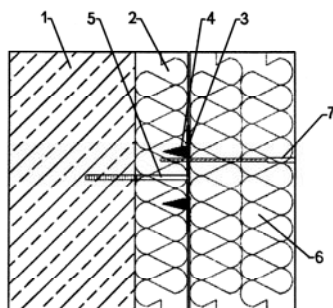
A1 (21) **418446** (22) 2016 08 23(51) **E04B 1/76** (2006.01)
E04F 13/21 (2006.01)(71) NEOTHERM SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ SPÓŁKA KOMANDYTOWA,
Bielsko-Biała

(72) RUTKA JERZY

(54) **Sposób wykonywania warstwy termoizolacyjnej
na ścianie osłonowej budynku oraz ściana osłonowa
budynek mająca warstwę termoizolacyjną**

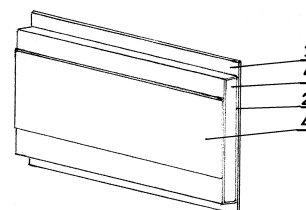
(57) Wynalazek dotyczy sposobu wykonywania warstwy termoizolacyjnej na ścianie osłonowej budynku, mającej uprzednie ocieplenie typu lekkiego, pokryte tynkiem cienkowarstwowym. Na zewnętrznej powierzchni uprzedniego ocieplenia (2) osadza się płyty izolacyjne renowacyjnego ocieplenia (6) typu lekkiego, następująco: (a) w etapie poprzedzającym nakładanie płyty izolacyjnej, na obszarze uprzedniego ocieplenia (2) przeznaczonym do umieszczenia płyty izolacyjnej renowacyjnego ocieplenia (6), stosuje się co najmniej jedną tarczę stabilizującą (3) podłoże, która to tarcza obejmuje dysk tarczy ze środkowym otworem przelotowym, który to dysk ma stronę czołową i spodnią, przy czym po stronie spodniej pod kątem zasadniczo prostym są wyprowadzone z dysku tarczy bolce kotwiące (4) z zaokrąglonymi końcami. Tarczę (3) osadza się tak, że bolce kotwiące (4) wciska się w materiał uprzedniego ocieplenia (2) z dosunięciem spodniej strony dysku tarczy do uprzedniego ocieplenia (2); (b) przez środkowy otwór przelotowy dysku tarczy (3) stabilizującej podłoże wykonuje się otwór sięgający ściany osłonowej (1) budynku do zagłębienia w ścianie osłonowej (1), wystarczającego do zakotwienia z użyciem łącznika dociskowego (5) dla płyty izolacyjnej ocieplenia typu lekkiego; (c) wprowadza się łącznik dociskowy (5) w wykonany otwór i osadza w ścianie osłonowej (1) budynku, aby zamocować tarczę stabilizującą (3) podłoże z dociśnięciem tarczy (3) do uprzedniego ocieplenia (2) typu lekkiego; (d) mocuje się płytę izolacyjną ocieplenia renowacyjnego (6) na zewnętrznej powierzchni uprzedniego ocieplenia (2), nakładając klej montażowy metodą pasmowo - punktową lub pasmową z pozostawieniem co najmniej jednej przerwy w obwodowym pasmie kleju oraz tak, aby dysk tarczy pozostał rozmieszczony między pasmami kleju; (e) przeprowadza się przez płytę izolacyjną ocieplenia renowacyjnego (6) łącznik (7), mający tworzywowy talerzyk pływający i metalowy wkręt i wkręca się wkręt w dysk tarczy, z dociśnięciem płyty izolacyjnej do uprzedniego ocieplenia (2) i rozplgnięciem pasma kleju pod płytą izolacyjną ocieplenia renowacyjnego (6). Wynalazek dotyczy także ściany osłonowej budynku, mającej płyty izolacyjne renowacyjnego ocieplenia typu lekkiego, osadzone na zewnętrznej powierzchni uprzedniego ocieplenia typu lekkiego pokrytego tynkiem cienkowarstwowym, mocowane z użyciem tarcz stabilizujących (3) podłoże.

(37 zastrzeżeń)

A1 (21) **418329** (22) 2016 08 16(51) **E04B 1/80** (2006.01)
E04B 1/76 (2006.01)
E04C 2/20 (2006.01)
E04C 2/296 (2006.01)
E04F 13/08 (2006.01)
E04C 3/02 (2006.01)(71) AEROGELS POLAND NANOTECHNOLOGY SPÓŁKA
Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Mrągowo
(72) CHOTKIEWICZ GRZEGORZ(54) **Ośłona termoizolacyjna nadproża i wieńca**

(57) Ośłona termoizolacyjna nadproża i wieńca, składa się z warstwy izolacyjnej (1), wykonanej korzystnie z aerożelu o grubości 2 do 1000 mm, szerokości 5 do 2000 mm, długości od 50 do 100000 mm, powłoki (2) wykonanej z folii aluminiowej, lub silikonu, lub lateksu, lub PE, membrany, lub siatki (3), taśmy montażowej klejącej (4), lub warstwy kleju.

(6 zastrzeżeń)

A1 (21) **418390** (22) 2016 08 19(51) **E04C 1/00** (2006.01)
E02D 27/00 (2006.01)(71) PRZEDSIĘBIORSTWO WIELOBRANŻOWE RAK-BUD,
RACZKOWSKI I WSPÓLNICY SPÓŁKA JAWNA, Książyno
(72) POLIŃSKI BOGDAN(54) **Element ścian fundamentowych**

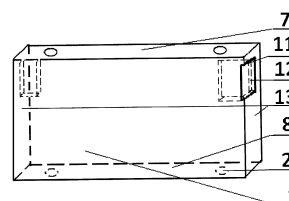
(57) Element ścian fundamentowych jest wielkogabarytowym wibroprasowanym pustakiem fundamentowym z kruszywa z recyklingu oraz wybranych popiołów fluidalnych, odpadowego piasku formierskiego oraz specjalnych domieszek, zapewniających wiązanie z użyciem małej ilości cementu.

(3 zastrzeżenia)

A1 (21) **418418** (22) 2016 08 22(51) **E04C 1/00** (2006.01)
E02D 29/02 (2006.01)(71) ZAWOLIK ŁUKASZ ZET-GRANIT, Łomża
(72) ZAWOLIK ŁUKASZ;
FRONCZEK DAGMARA MAŁGORZATA(54) **Płyta budowlana**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest płyta budowlana, która charakteryzuje się tym, że na powierzchni ściany górnej (7) i ściany dolnej (8) ma co najmniej jedną parę gniazd (2), zakończonych kołnierzem każda, na ścianach bocznych (13) we wgłębieniach (11) kieszenie (12), ściana licowa wybrania. Korzystnie, gdy wybrania korzystnie wzdłużne w przekroju poprzecznym mają kształt litery „V”. Korzystnie, gdy gniazdo (2) ma kształt walca. Korzystnie, gdy kołnierz ma kształt pierścienia. Korzystnie, gdy wgłębienie (11) w kształcie płaszczyzny równoległej do ściany bocznej usytuowane jest poniżej głębokości gniazda (2). Korzystnie, gdy kieszenie (12) mają kształt rowka od góry zakończonego otworem w kształcie walca.

(6 zastrzeżeń)



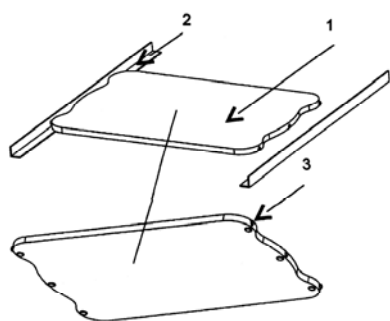
A1 (21) **418370** (22) 2016 08 17(51) **E04C 2/24** (2006.01)**E04C 2/16** (2006.01)**E04C 2/10** (2006.01)**E04C 2/00** (2006.01)**B65D 19/02** (2006.01)**B65D 19/00** (2006.01)(71) SKLEJAK TRADE W. GROMEK I. GROMEK T. DONDZIŁO
SPÓŁKA JAWNA, Choroszcz

(72) GROMEK IGNACY; SZUSTA JAROSŁAW

(54) **Płyta podformowa**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest płyta podformowa, wykorzystywana przy produkcji drobnych, prefabrykowanych elementów betonowych, która może być prosta lub profilowana (1), wykonana z wodoodpornej sklejki na bocznych krawędziach posiada w miejscach styku z prowadnicą boczną elementy dystansowe (3). Elementami dystansowymi (3) mogą być elementy metalowe o postaci okrągłych nap lub dwuczopowe ślizgi.

(3 zastrzeżenia)

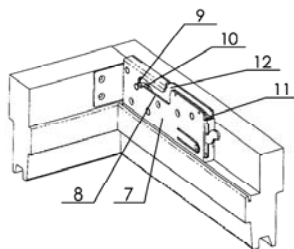
A1 (21) **418437** (22) 2016 08 23(51) **E05D 7/10** (2006.01)(71) ZFO SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Zambrów

(72) BRYZWICZ KONRAD; KRUSZEWSKI ARTUR

(54) **Zawias, zwłaszcza do dachowych okien uchylnych**

(57) Zawias, zwłaszcza do dachowych okien uchylnych, przeznaczony do montażu w górnej części okna, składa się z dwóch części: płyty bazowej mocowanej na skrzydle oraz części osadzonej na ramie. Zawias charakteryzuje się tym, że do płyty bazowej przytwierdzony jest nieruchomy sworzeń naprowadzający skrzydło do ramy okna podczas montażu. Część osadzana na ramie stanowi obudowę mechanizmu zawiasu. Na ścianie przedniej część osadzana na ramie ma wycięte wejście (8) na sworzeń, które zakończone jest owalnym gniazdem (9) ograniczonym zapadką (10), natomiast na górnej podstawie ma rynienkę (11) do wprowadzenia sworznia. W miejscu przejścia sworznia pomiędzy poziomami rynienki (11) i wejścia (8), prostopadle względem nich znajduje się podebranie (12). Wewnątrz osłony przedniej (7) znajdują się mechanizmy: zatraskowy oraz mechanizm blokady.

(11 zastrzeżeń)

A1 (21) **418351** (22) 2016 08 16(51) **E06B 1/02** (2006.01)**E06B 1/00** (2006.01)

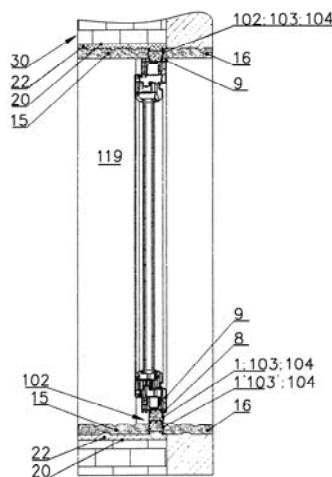
(71) BRUZI RENATA, Fabianów; BRUZI KRZYSZTOF, Fabianów

(72) BRUZI RENATA; BRUZI KRZYSZTOF

(54) **Rama izolacyjna okna**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest rama izolacyjna okna wbudowanego w otwór okienny, która hamuje przepływ ciepła między ścianą budynku i ościeżnicą okna. Rama izolacyjna okna, zbudowana z podłużnych nakładek izolacyjnych, charakteryzuje się tym, że każda nakładka (102) jest utworzona z co najmniej jednej listwy izolacyjnej (103, 103'), która na wierzchu i pod spodem ma wzdłużne żebra mocujące, przy czym boczne występy zaczepowe wierzchnich żeber mocujących listwy izolacyjnej (103, 103') są zazębione z żebrami mocującymi (8) ościeżnicy (9) okna, a ponadto są dopasowane do zarysu bocznych występow zaczepowych żeber mocujących, utworzonych pod spodem bliźniaczej listwy izolacyjnej (103'), i że do poszczególnych nakładek (102) przylegają z boku parapety (15, 16) oraz płyty izolacyjne, zamocowane swymi wzdłużnymi obrzeżami do bocznych ścian listew izolacyjnych (103, 103'), przy czym dolne żebra mocujące listew izolacyjnych (103, 103') są zagłębione w warstwie (22) spienionego materiału izolacyjnego, która wypełnia przestrzeń pomiędzy ościeżem (20) otworu okiennego, a wewnętrznym parapetem (15) i wewnętrznymi płytami izolacyjnymi.

(9 zastrzeżeń)

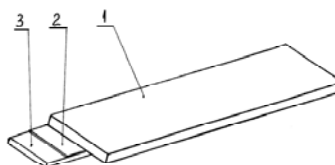
A1 (21) **418346** (22) 2016 08 16(51) **E06B 1/70** (2006.01)**E06B 1/34** (2006.01)**B32B 29/00** (2006.01)(71) AEROGELS POLAND NANOTECHNOLOGY SPÓŁKA
Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Mrągowo

(72) CHOTKIEWICZ GRZEGORZ

(54) **Parapet z termoizolacją**

(57) Parapet z termoizolacją składa się z parapetu (1), wykonanego z kamienia naturalnego, lub sztucznego, tworzywa sztucznego, drewna, blachy, połączony jest warstwą klejącą (2) z warstwą izolacyjną (3), o grubości od 0,5 cm do 100 cm, szerokości od 0,5 cm do 100 cm, długości od 0,5 cm do 3000 cm.

(6 zastrzeżeń)



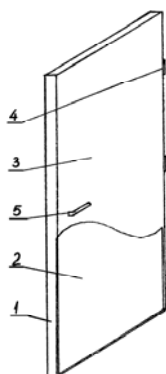
A1 (21) **418347** (22) 2016 08 16(51) **E06B 3/70** (2006.01)**E06B 3/30** (2006.01)**B32B 29/00** (2006.01)(71) AEROGELS POLAND NANOTECHNOLOGY SPÓŁKA
Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Mrągowo

(72) CHOTKIEWICZ GRZEGORZ

(54) **Drzwi izolowane termicznie**

(57) Drzwi izolowane termicznie, zawierają ramę (1), warstwę izolacyjną (2) wykonaną z aerożelu krzemowego, obustronne poszycie (3), zawiasy (4), klamę (5), wykonane są z metalu, lub z tworzyw sztucznych, z drewna, ze szkła, przy czym grubość warstwy izolacyjnej wynosi od 0,5 cm do 100 cm, szerokość i wysokość, taka jak wymiary drzwi.

(5 zastrzeżeń)

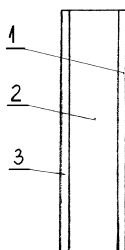
A1 (21) **418349** (22) 2016 08 16(51) **E06B 3/263** (2006.01)**B32B 18/00** (2006.01)(71) AEROGELS POLAND NANOTECHNOLOGY SPÓŁKA
Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Mrągowo

(72) CHOTKIEWICZ GRZEGORZ

(54) **Element termoizolacyjny z taśmą paroprzepuszczalną i paroszczelną**

(57) Element termoizolacyjny z taśmą paroprzepuszczalną i paroszczelną, zawiera wkład z aerożelu krzemowego (2), którego jedna powierzchnia połączona jest z taśmą paroprzepuszczalną (1), a druga naprzeciwko, połączona jest z taśmą paroszczelną (3). Grubość elementu wynosi 1 mm do 100 mm, szerokość wynosi 5 mm do 500 mm, długość 100 mm do 50000 mm.

(2 zastrzeżenia)

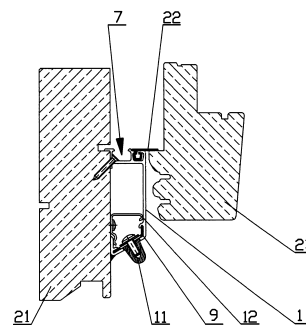
A1 (21) **418318** (22) 2016 08 12(51) **E06B 7/02** (2006.01)**F24F 13/08** (2006.01)**E04D 13/03** (2006.01)(71) OKPOL SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Skarbimierz Osiedle

(72) GŁOGOWSKI HENRYK

(54) **Okno dachowe z nawiewnikiem**

(57) Okno dachowe z nawiewnikiem, charakteryzuje się tym, że korpus (1) nawiewnika otwarty jest od strony ościeżnicy i ma listwę wentylacyjną (9) usytuowaną w zespole prowadnicy, który stanowi zespół żeberek z ukośną ścianką korpusu (1), przy czym korpus (1) wyposażony jest w sprężysty wspornik montażowy (12) posiadający ściankę podporową oraz podstawę z otworem montażowym zakończoną sprężystą końcówką. Korpus (1) ma umieszczony ponad wspornikiem montażowym (12) termoizolacyjny wkład.

(2 zastrzeżenia)

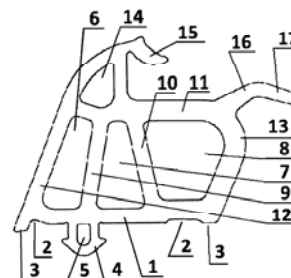
A1 (21) **418432** (22) 2016 08 23(51) **E06B 7/23** (2006.01)**F16J 15/00** (2006.01)(71) DOMEL SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Łomża

(72) ŻEBROWSKI MARCIN

(54) **Uszczelka wpuszczana do okien i drzwi**

(57) Uszczelka wpuszczana do okien i drzwi charakteryzuje się tym, że podstawa (1) ma co najmniej dwie pary zagłębień (2) ze stopkami (3) i wewnątrz występowanie kształcie grzybka (4) z komorą (5), w części środkowej trzy komory (6, 7, 8) przedzielone żebrami (9 i 10) i zamknięte od góry żebrami poziomymi (11), a z boku ścianami skośnymi (12 i 13) tak, że na przedłużeniu ściany skośnej (12) i żebra (10) ma komorę zewnętrzną (14) zakończoną u góry wahliwym językiem (15), a na połączeniu ściany skośnej (13) i żebra poziomego (11) ma występ (16) zakończony skośnym palcem (17). Korzystnie, gdy komory (6, 7, 14) mają w przekroju kształt trójkąta z zaokrąglonymi wierzchołkami. Korzystnie, gdy język (15) ma w przekroju kształt półksiężyca.

(3 zastrzeżenia)

A1 (21) **418320** (22) 2016 08 12(51) **E06B 9/52** (2006.01)

(71) ALUPROF SPÓŁKA AKCYJNA, Bielsko-Biała

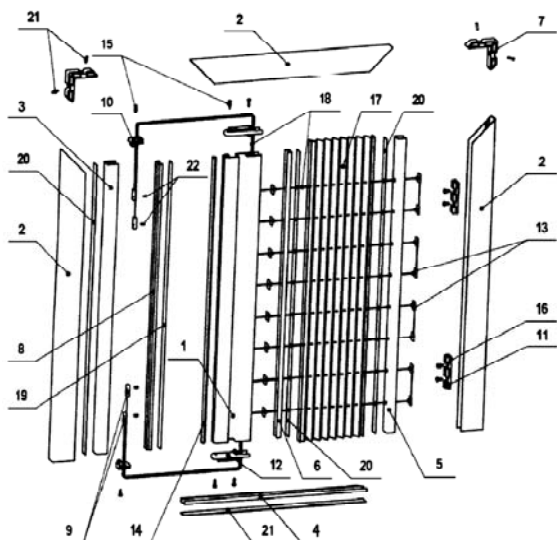
(72) WACŁAWCZYK PAWEŁ

(54) **Moskitiera plisowana**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest moskitiera plisowana, wyposażona w mechanizm naciągu każdego ze sznurków z osobna, służąca do zasłonięcia siatką moskitiery dużych powierzchni, zajmując przy tym niewiele miejsca po zwinięciu. Moskitiera plisowana wyposażona jest w siatkę moskitiery plisowanej (17) oraz ciągną (18),

utrzymujące w pozycji pionowej profil przesuwany (1), przy czym ciągną (18) przymocowane są do elementów napinających (9).

(6 zastrzeżeń)



DZIAŁ F

MECHANIKA; OŚWIETLENIE; OGRZEWANIE; UZBROJENIE; TECHNIKA MINERSKA

A1 (21) 418362 (22) 2016 08 16

(51) F02B 41/00 (2006.01)

F02B 75/32 (2006.01)

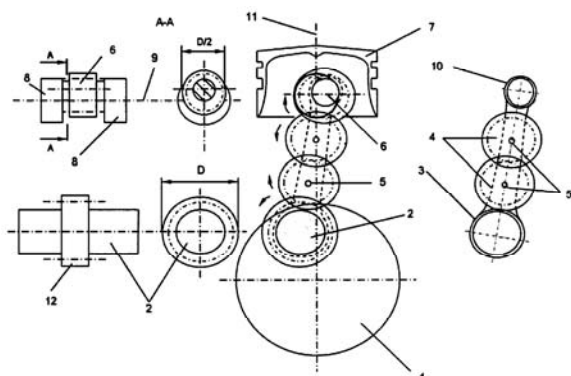
(71) POLITECHNIKA POZNAŃSKA, Poznań

(72) SAWCZUK WOJCIECH; ORCZYK MAŁGORZATA

(54) Silnik spalinowy

(57) Silnik spalinowy zawierający mechanizm korbowo-tłokowy, w którym w tłoku (7) znajduje się sworzeń mimoosiowy (6), do którego niewspółosiowo zamocowany jest głowa korbowodu (10), przy czym sworzeń mimoosiowy (6) napędzany jest kołami zębatymi (4) w korbowodzie (3), a obrót sworznia mimoosiowego (6) możliwy jest przez obrót wału korbowego (1) z zamocowanym czopem korbowym (2), na którym w części środkowej znajduje się koło zębate.

(2 zastrzeżenia)



A1 (21) 418470 (22) 2016 08 25

(51) F02M 37/16 (2006.01)

B60K 15/063 (2006.01)

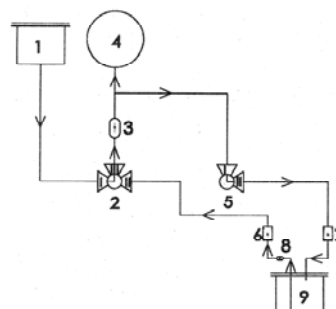
(71) KANIA JANUSZ AGREGATY PEX-POOL PLUS, Straszęcín

(72) MAŁEK MARIUSZ

(54) Układ paliwowy agregatu prądotwórczego

(57) Układ paliwowy agregatu prądotwórczego zasilany paliwem ze zbiornika wewnętrznego charakteryzuje się tym, że oprócz zasilania paliwem ze zbiornika wewnętrznego (1) posiada przyłączenia zbiornika zewnętrznego (9) poprzez specjalne szybkozłącza układu w postaci odpowiednio połączonych zaworów trójdrogowego (2) i dwudrogowego (5) z szybkozłączką przelewu paliwa (7) oraz szybkozłączką zasysu paliwa (6). Szybkozłączka przelewu paliwa (7) wyposażona jest w pompkę ręczną (8), zaś w górnej części zbiornika zewnętrznego (9) posiada rurkę przelewu paliwa oraz rurkę zasysu paliwa, zaopatrzone w odpowietrznik.

(2 zastrzeżenia)



A1 (21) 418338 (22) 2016 08 16

(51) F02M 51/06 (2006.01)

F02M 61/16 (2006.01)

F16K 31/02 (2006.01)

(71) ALEX SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ

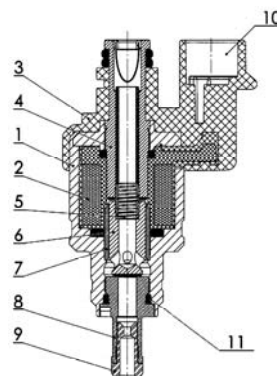
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Kleosin

(72) OŻAROWSKI TADEUSZ; ŚWIRYDOWICZ PIOTR

(54) Elektromagnetyczny wtryskiwacz paliwa gazowego do silników spalinowych

(57) Elektromagnetyczny wtryskiwacz paliwa gazowego do silników spalinowych posiadający korpus z nurnikiem (6) współpracującym z przewodnicą (7), wyposażony w króciec wlotowy, króciec wylotowy w postaci dyszy wyjścia (8), przy czym korpus (1) zintegrowany jest z obudową (3) zespołu cewki elektromagnetycznej (2) z którą połączone jest przyłącze elektryczne (10) charakteryzuje się tym że nurnik (6) na zewnętrznej powierzchni obwodowej posiada powłokę. Mikro twardość powłoki w skali Vickersa wynosi HV 0,05 > 2000, a współczynnik tarcia suchego μ wynosi od 0,1 do 0,2. Przewodnica (7) nurnika (6) na wewnętrznej powierzchni obwodowej posiada powłokę a jej mikro twardość w skali Vickersa wynosi HV 0,05 > 2000, zaś współczynnik tarcia suchego μ wynosi od 0,1 do 0,2.

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) **418466** (22) 2016 08 25

(51) **F03D 3/00** (2006.01)

F03D 3/06 (2006.01)

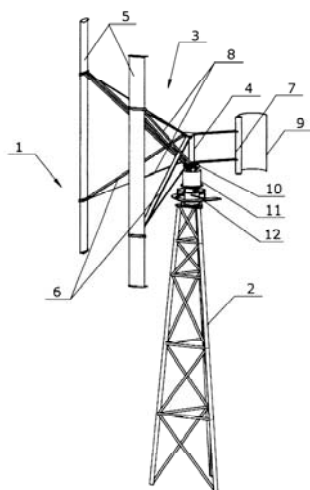
(71) RIO DE POST SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa

(72) NIEDERKOFER ROBERT, BZ

(54) **Turbina wiatrowa o pionowej osi obrotu**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest turbina wiatrowa (1) o pionowej osi obrotu, przeznaczona do zamiany energii przepływającego czynnika gazowego, takiego jak wiatr, na energię mechaniczną uzyskiwaną w postaci ruchu obrotowego. Turbina wiatrowa (1) o pionowej osi obrotu, osadzona na maszcie (2), posiadająca wirnik (3) z wałem umieszczonym w piaście (4) i łopatom (5) połączonymi z ramionami (6) w węzłach łączących oraz mechanizm ograniczający - zabezpieczający. Turbina wiatrowa (1) charakteryzuje się tym, że wirnik (3) ma dwie łopaty (5) rozmieszczone w płaszczyźnie prostopadłej do osi wirnika (3) pod kątem mniejszym od 180°, przy czym pomiędzy łopatom (5) od strony kąta rozwartego wirnik (3) zaopatrzony jest w przeciwwagę (7), umieszczoną symetrycznie pomiędzy łopatom (5).

(10 zastrzeżeń)



Data wprowadzenia zmiany zastrzeżeń: 2016 09 16

A1 (21) **418421** (22) 2016 08 22

(51) **F03D 9/34** (2016.01)

E04H 12/00 (2006.01)

H02J 3/00 (2006.01)

(71) KOŃCZAK ZBIGNIEW, Poznań

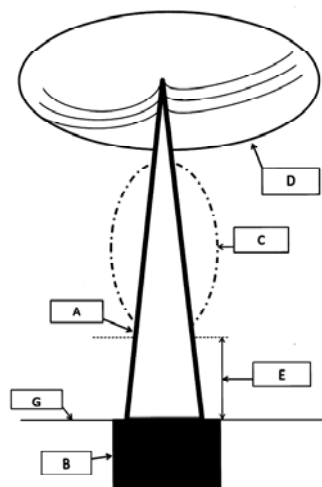
(72) KOŃCZAK ZBIGNIEW

(54) **Sposób budowy układu pozyskiwania i przesyłania energii elektrycznej pozyskanej z siłowni rozproszonych i przesyłanej za pomocą linii elektroenergetycznej**

(57) W sposobie w ramach istniejącej krajowej sieci elektroenergetycznej lub w nowych elementach tej sieci co najmniej jedną konstrukcję wsporczą (A) linii elektroenergetycznej krajowej sieci elektroenergetycznej oraz fundament (B) tej konstrukcji wsporczej projektuje się i wykonuje tak, aby od strony wytrzymałości mechanicznej przenosiła wypadkowe wszystkich sił i momentów sił charakterystycznych dla miejsca, w którym stawia się konstrukcję wsporczą (A), oraz wypadkowe wszystkich sił i momentów sił pochodzących od jej wyposażenia odpowiadającego funkcji, jaką konstrukcja wsporcza (A) pełni w linii elektroenergetycznej, a także wypadkowe wszystkich sił i momentów sił od siłowni wiatrowej, którą montuje się, korzystnie w części górnej konstrukcji wsporczej (A), poniżej przestrzeni dla mocowania przewodów linii elektroenergetycznej (D). Siłownię wiatrową dobiera się tak, aby charak-

terystryka jej napięcia wyjściowego odpowiadała charakterystyce napięcia linii elektroenergetycznej, do której się ją przyłącza.

(5 zastrzeżeń)



A1 (21) **418409** (22) 2016 08 22

(51) **F16D 15/00** (2006.01)

F16D 11/16 (2006.01)

F16D 19/00 (2006.01)

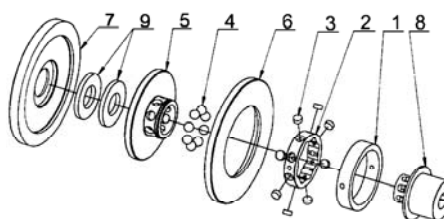
(71) BOMBARDIER TRANSPORTATION (ZWUS) POLSKA
SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ,
Katowice

(72) BRZÓZKA PIOTR; PEŁKA ALEKSANDER

(54) **Dwukierunkowe, samoczynne sprzęgło z magnesami trwałymi**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sprzęgło z magnesami trwałymi, zawierające pierścienie kształtowe, koszyk (5), pierścieni dociskowy (6) i zabierak z tuleją, które charakteryzuje się tym, że pierścieni kształtowy z krzywkami (2) ma na swym obwodzie po zewnętrznej stronie wykonane otwarte nieprzelotowe otwory, w których osadzone są magnesy trwałe (3), a po wewnętrznej stronie ma kątowno symetrycznie rozmieszczone krzywki w ilości odpowiadającej ilości magnesów trwałych (3), pierścieni osadzony jest we wnętrzu (1) sprzęgła.

(5 zastrzeżeń)



Data wprowadzenia zmiany zastrzeżeń: 2017 11 13

A1 (21) **418361** (22) 2016 08 16

(51) **F16D 65/12** (2006.01)

(71) POLITECHNIKA POZNAŃSKA, Poznań

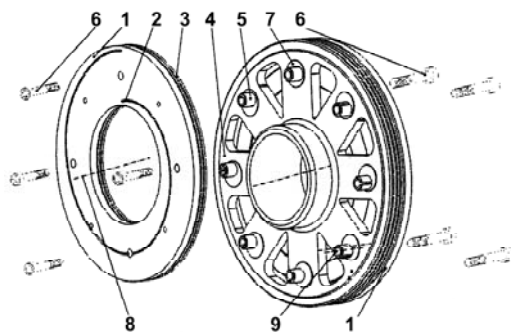
(72) SAWCZUK WOJCIECH

(54) **Tarcza hamulcowa**

(57) Tarcza hamulcowa do hamulców tarczowych, w której pierścienie cierne (1) mają naciętą lub nawiercaną powierzchnię cierną w postaci co najmniej jednego rowka (2) o kształcie otwartej krzywej posiadającej początek i koniec na dwóch różnych promieniach tarczy przebiegających wokół osi obrotu tarczy hamulcowej, a rowek (2) ma kształt linii spiralnej otwartej o początku i końcu

na dwóch różnych promieniach tarczy hamulcowej po co najmniej jednym okrążeniu osi (8) pierścienia ciernego (1).

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) **418337** (22) 2016 08 16

(51) **F16K 31/02** (2006.01)

F02M 21/02 (2006.01)

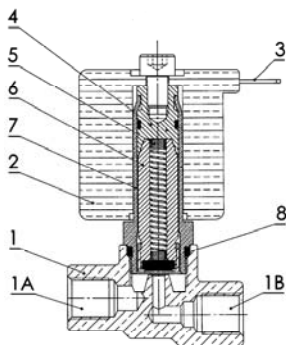
(71) ALEX SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Kleosin

(72) OŻAROWSKI TADEUSZ; ŚWIRYDOWICZ PIOTR

(54) **Elektromagnetyczny zawór odcinający
do paliwa gazowego**

(57) Elektromagnetyczny zawór odcinający paliwa gazowego do silników spalinowych posiadający korpus wyposażony w kanały wlotowy (1A) i wylotowy (1B) połączony z zespołem wykonawczym składającym się z cewki elektromagnetycznej (2) z przyłączem elektrycznym (3) oraz nurnikiem (6) współpracującym z prowadnicą (7), charakteryzuje się tym, że nurnik (6) na zewnętrznej powierzchni obwodowej posiada powłokę, której mikro twardość w skali Vickersa wynosi $HV\ 0,05 > 2000$, a współczynnik tarcia suchego μ , wynosi od 0,1 do 0,2. Osadzona w korpusie (1) prowadnica (7) nurnika (6) na wewnętrznej powierzchni obwodowej posiada powłokę, której mikro twardość w skali Vickersa wynosi $HV\ 0,05 > 2000$, zaś współczynnik tarcia suchego μ od 0,1 do 0,2.

(2 zastrzeżenia)



A1 (21) **418367** (22) 2016 08 16

(51) **F21S 8/00** (2006.01)

F21V 21/00 (2006.01)

(71) PRZEDSIĘBIORSTWO WIELOBRANŻOWE TELE-MAX
PRZEMYSŁAW WASILEWSKI URSZULA WASILEWSKA
SPÓŁKA JAWNA, Włocławek

(72) WASILEWSKI PRZEMYSŁAW; POLASIK ROBERT

(54) **Sposób wytwarzania opraw oświetleniowych**

(57) Sposób wytwarzania opraw oświetleniowych polegający na gięciu przestrzennym zarysu profilu z arkusza materiału lub wyciętej uprzednio formatki, w której usuwa się grady na krawędziach zewnętrznych i wewnętrznych, charakteryzujący się tym, że krawędzie gięte kształtuje się przestrzennie z siłą gięcia arkusza do 550 N dla stali, stali nierdzewnej bądź aluminium o grubości od 0,5 do 1,2 mm o maksymalnej długości 2400 mm oraz szerokości

1600 mm i wysokości 60 mm, do uzyskania kątów gięcia do $\pm 135^\circ$, po czym ukształtowane profile poddaje się zabiegowi wycinania otworów skoncentrowana wiązką energii o mocy źródła 5 kW, z zastosowaniem pod wykonywanym otworem absorbera energii w przestrzeni w odległości od 1 do 30 mm poniżej dolnej płaszczyzny zarysu profilu.

(5 zastrzeżeń)

A1 (21) **418312** (22) 2016 08 12

(51) **F21S 8/04** (2006.01)

F21V 23/00 (2015.01)

F21V 29/67 (2015.01)

F21V 29/76 (2015.01)

F21Y 115/10 (2016.01)

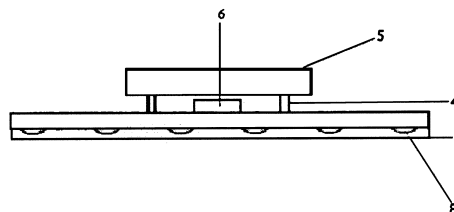
(71) JATECH SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Lublin

(72) LACHOWSKI JAKUB

(54) **Lampa wielkopowierzchniowa**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest lampa wielkopowierzchniowa przeznaczona w szczególności dla diod LED COB stosowana na większych powierzchniach zamkniętych, jak również w ogrodnictwie. Lampa wielkopowierzchniowa składa się z radiatora, obudowy, zasilacza i źródła światła LED. Do radiatora wykonanego z materiału przewodzącego ciepło z ożebrowaniem od góry jest przymocowana co najmniej jedna obudowa (5) pełna wykonana z materiału przewodzącego ciepło, w której umieszcza się co najmniej jeden zasilacz, przy czym każda obudowa (5) jest przymocowana za pomocą co najmniej dwóch tulejek (4), zaś pomiędzy obudową (5), a radiatorem umieszcza się co najmniej jeden wentylator (6), który mocuje się bezpośrednio do ożebrowania radiatora, zaś od strony dolnej gładkiej radiatora umieszcza się co najmniej jedno źródło światła LED, którego połączenie elektryczne z co najmniej jednym zasilaczem prowadzi się wewnątrz tulejki (4).

(25 zastrzeżeń)



A1 (21) **418417** (22) 2016 08 22

(51) **F22D 1/50** (2006.01)

F23J 15/04 (2006.01)

F25B 30/00 (2006.01)

(71) N-ERGIA SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Gliwice

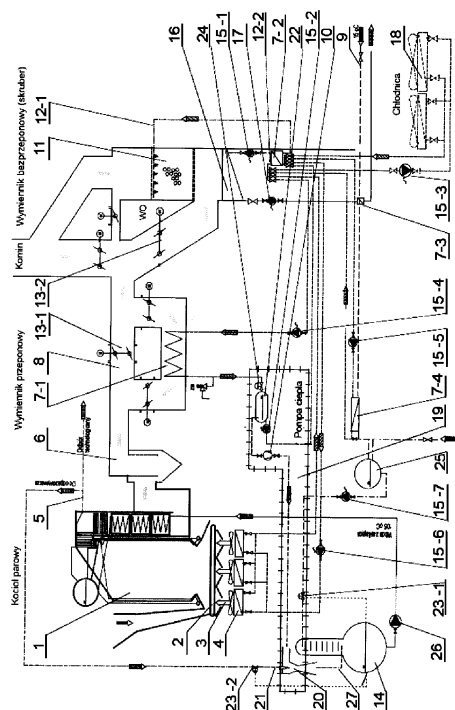
(72) OSTROWSKI PIOTR; PRONOBIS MAREK;
GRAMATYKA FRANCISZEK; HAUSNER JERZY;
KALISZ SYLWESTER; OSTROWSKI ZIEMOWIT;
WEJKOWSKI ROBERT

(54) **Sposób i instalacja przejęcia ciepła odzyskanego
ze spalin w obiegach chłodzenia wodnego
zwłaszcza w kotłach parowych**

(57) Sposób według zgłoszenia polega na tym, że odgazowywacz termiczny (14) wody zasilającej kocioł parowy (1) ogrzewa się strumieniem oparów wody, odciąganych pompą ciepła (19) ze zbiornika próżniowego (22) stacji wyparnego chłodzenia wody obiegowej i spręża się końcowo w pompie ciepła (19) do wartości ciśnienia nasycenia w odgazowywaczu termicznym (14). Instalacja charakteryzuje się tym, że stacja wyparnego chłodzenia wody obiegowej wyposażona jest w zespół pompy ciepła (19), połączony po stronie tłocznej rurociągiem pary grzejnej (27) z odgazowywaczem termicznym (14), a po stronie ssawnej rurociągiem ze zbiornikiem

próżniowym (22), zasilanym przez zawór redukcyjny (24) z obiegu wymiennika (7 - 2) wodą obiegową.

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) 418374 (22) 2016 08 17

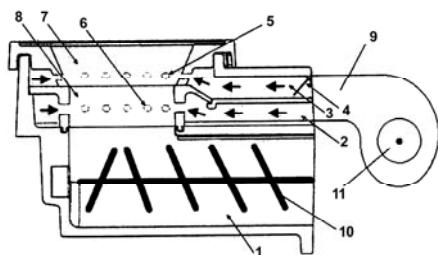
(51) F23B 40/04 (2006.01)
F23L 1/02 (2006.01)
F23K 3/14 (2006.01)

(71) MIZERNY ZBIGNIEW PPHU ELEKTRO-MIZ, Pleszew
(72) MIZERNY ZBIGNIEW; URBĄŃSKI GRZEGORZ

(54) Palnik retortowy kotła grzewczego

(57) Palnik retortowy kotła grzewczego utworzony z korpusu palnika, tygla dolnego wyposażonego w otwory i tygla górnego wyposażonego w otwory, połączonego z podajnikiem ślimakowym podającym paliwo z kosza zasywowego posiadającego boczny system napowietrzania charakteryzuje się tym, że system napowietrzania palnika utworzony jest jako kanał powietrzny, który rozdzielony jest na kanał (2) dolny powietrza doprowadzający powietrze do dolnej części tygla (8) palnika oraz kanał (3) górny powietrza doprowadzający powietrze do górnej części tygla (7) palnika, przy czym kanał (3) górny powietrza wyposażony jest dodatkowo w wahlnię przepustnicę (4).

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 418460 (22) 2016 08 25

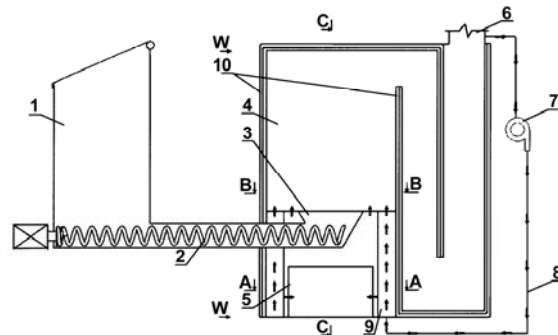
(51) F23C 9/08 (2006.01)

(71) PIWOWARSKI BARTŁOMIEJ, Warszawa
(72) PIWOWARSKI BARTŁOMIEJ

(54) Urządzenie i sposób spalania biomasy

(57) Urządzenie i sposób spalania biomasy, w tym biomasy pochodzenia rolniczego (agro) typu słoma w formie rozdrobnionej (zrębki/sieciska) oraz w formie granulatu (peletu), charakteryzuje się tym, że recykulowane spaliny pobierane są spod kominu (6) poprzez wentylator spalin (7) kanałem recykulowanych spalin (8) i podawane są do komory paleniskowej (4) poprzez kolektor recykulowanych spalin (9). Wyżej wymienione urządzenie charakteryzuje się recykulacją spalin, możliwością spalania biomasy pochodzenia rolniczego typu słoma i jednoczesną ochroną powierzchni wewnętrznych kotła. Recykulacja spalin poprawia pracę kotłów z palnikami retortowymi jak również kotłów rusztowych lub im podobnych.

(7 zastrzeżeń)



A1 (21) 418341 (22) 2016 08 16

(51) F24F 3/14 (2006.01)
F24F 7/04 (2006.01)
E04C 1/39 (2006.01)
E04C 2/52 (2006.01)
E04F 17/04 (2006.01)

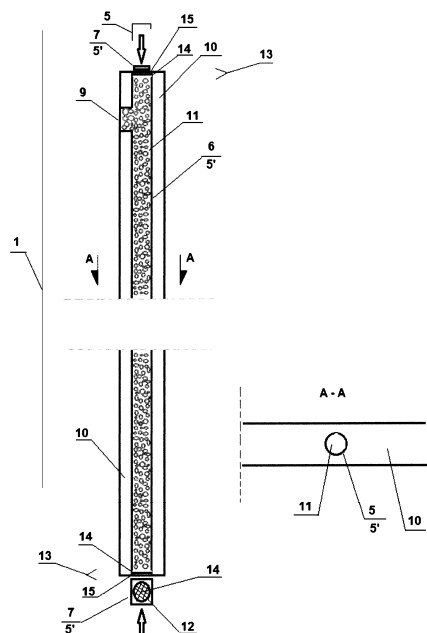
(71) POZ BRUK SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ SPÓŁKA JAWNA, Sobota
(72) NOWICKI TOMASZ

(54) Konstrukcja systemu polepszania jakości powietrza dla budowli

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest konstrukcja (1) systemu polepszania jakości powietrza dla budowli. Konstrukcja (1) ma zastosowanie szczególnie w budynkach wielokondygnacyjnych, w których zasadniczo istnieje już niezależna instalacja nawiewno-wywiewna. W konstrukcji (1) systemu polepszania jakości powietrza dla budowli, dla cyrkulacji powietrza wykorzystuje się istniejące w konstrukcji budynku kanały wentylacji, a do poszczególnych kondygnacji polepszające medium jest doprowadzane z czerpni umieszczonej w przyziemiu. Czerpnia jest połączona z pomieszczeniami poprzez dedykowany co najmniej jeden kanał rurowy (5), składający się z elementów międzykondygnacyjnych (6) i elementów w postaci łączników stropowych (7) z ewentualnymi poziomymi rozprowadzeniami, które to elementy (6, 7) wykonane są z tworzywowych rurek (5') i mają wyloty (9) wewnątrz pomieszczeń, przy czym elementy (6, 7) umieszczone są całkowicie wewnątrz betonowych konstrukcyjnych elementów (10) budynku. Betonowe elementy konstrukcyjne (10) budynku w postaci ścian i stropów są prefabrykowane, a kanały rurowe (5) są wypełnione granulatem (11) keramzytu w całej swej objętości wewnętrznej i umieszczone w wykonanej prefabrykowanej betonowej konstrukcji (10) nośnej ściennej tak, że długość zaimplementowanej rurki (5') jest zasadniczo równa wysokości prefabrykowanej betonowej konstrukcji (10), w której jest umieszczona w zgodnym kierunku. Łączniki stropowe (7) mają postać tworzywowego przelotowego sworznia lub mufy, ewentualnie wyposażonego w przelotowy bocznik (12), dzięki czemu tworzony jest trójkąt, do którego mocowane jest podczas montażu prefabrykowanych elementów (10) poziome rozprowadzenie wewnątrz-kondygnacyjne, zatapiane po montażu w posadzce kładzonej na prefabrykowanym stropie, osiagające sąsiadującą umieszczoną w prefabrykowanej betonowej ścianie rurkę (5') w miejscu występowania łącznika stropowego (7) wyposażonego w bocznik

poziomy (12). Końcówka (13) rurki (5') i poziomy bocznik (12) są zakończone siatką membranową (14) zamkniętą odłączanym kapślem (15), a siatka membranowa (14) ma oczko mniejsze niż granulacja umieszczona wewnątrz rurki (5') keramzytu. Granulat (11) keramzytu korzystnie składa się z frakcji, od drobnej do grubej poprzez pośrednią, gdzie frakcja drobna zawiera granulki o średnicy z przedziału od 1 mm do 4 mm, frakcja gruba zawiera granulki o średnicy z przedziału od 8 mm do 16 mm, a frakcja pośrednia granulki o średnicy z przedziału od 4 mm do 8 mm.

(7 zastrzeżeń)



A1 (21) 418455 (22) 2016 08 25

(51) F24H 1/28 (2006.01)

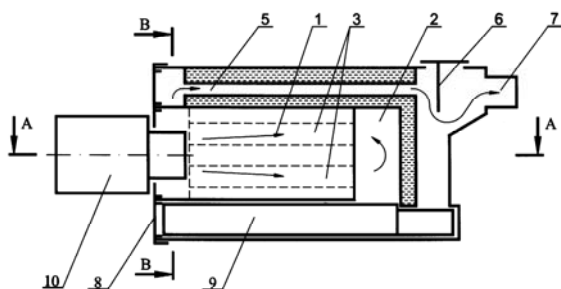
(71) GUMKOWSKI MARCIN, Poznań

(72) GUMKOWSKI MARCIN

(54) Kocioł wodny z poziomymi kanałami przepływu gazów, zasilany palnikiem pelletowym

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest kocioł wodny z poziomymi kanałami przepływu gazów, zasilany palnikiem pelletowym, mający zastosowanie do instalacji grzewczych centralnego ogrzewania małych i średnich obiektów budowlanych. Charakteryzuje się tym, że kanał płomieniowy (1) zakończony jest komorą nawrotną (2), połączoną z kanałami wymiany ciepła (3), usytuowanymi równolegle do osi wzdłużnej kanału płomieniowego (1), w której strumień gazów z palnika (10) jest rozdzielany i których wylot usytuowany jest w drugiej komorze nawrotnej, która poprzez kanały (5) wymiennika ciepła połączona jest z czopuchem (7).

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) 418339 (22) 2016 08 16

(51) F24H 9/18 (2006.01)

F23K 3/14 (2006.01)

F23L 9/00 (2006.01)

F23J 1/00 (2006.01)

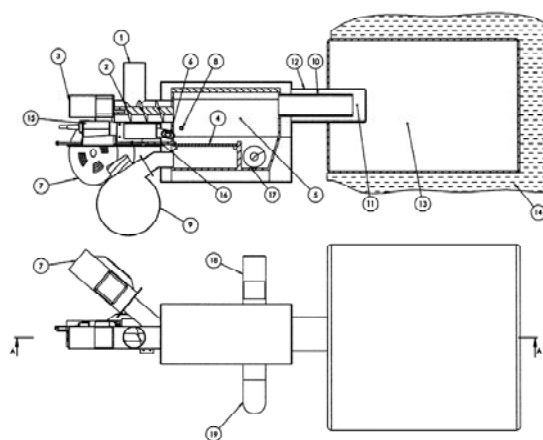
(71) KOWALEWSKI ANDRZEJ PIONIER ELEKTRYK, Choroszcz

(72) KOWALEWSKI ANDRZEJ

(54) Palnik do kotłów centralnego ogrzewania wykorzystujący źródło energii odnawialnej - biomasę

(57) Palnik do kotłów centralnego ogrzewania wykorzystujący źródło energii odnawialnej - biomasę, charakteryzuje się tym, że do realizacji procesu spalania biomasy zastosowano trzy oddzielne komory: komorę zgazowującą (5), komorę mieszającą (11) oraz komorę spalania (13). Komora zgazowująca (5) jest zamontowana poza obrębem kotła centralnego ogrzewania.

(3 zastrzeżenia)



Data wprowadzenia zmiany zastrzeżeń: 2016 08 16

A1 (21) 418406 (22) 2016 08 20

(51) F28F 13/12 (2006.01)

F24H 1/22 (2006.01)

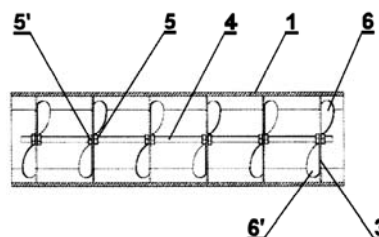
(71) GALMET SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ SPÓŁKA KOMANDYTOWA, Głubczyce

(72) GALARA STANISŁAW; GALARA ROBERT

(54) Zawirowywacz spalin

(57) Przedmiotem wynalazku jest zawirowywacz spalin umieszczony w rurze płomieniowej niskotemperaturowych wymienników kotłów wodnych. Zawirowywacz spalin dla niskotemperaturowych kotłów wodnych umieszczony jest w rurze płomieniowej i ma eliptyczny kanał (1), w którym znajduje się szereg zawirowywujących kształtek (3) umieszczonych na trzpieniu (4). Zawirowywujące kształtki (3) wyposażone są w przelotowy otwór oraz obrotowe łopatki (6, 6') umieszczone w ich górnej części i dolnej części połączone z kształtką (3).

(5 zastrzeżeń)



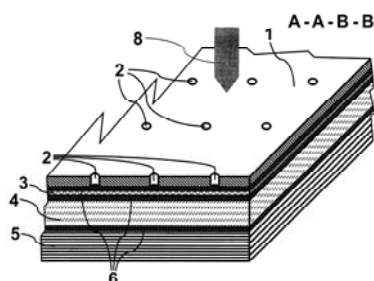
A1 (21) **418357** (22) 2016 08 16(51) **F41H 5/04** (2006.01)**F41H 5/02** (2006.01)**F41H 5/00** (2006.01)(71) CFT PRECYZJA SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Czosnów

(72) WALICKI MAREK

(54) **Pancerz wielowarstwowy**

(57) Pancerz wielowarstwowy, przeznaczony zwłaszcza dla pojazdu służącego do przewozu osób o szczególnym statusie (VIP), z warstwami łączonymi wzajemnie z sobą dowolnymi znanymi sposobami, z warstwą (4) ceramiczną umocowaną od strony ostrzału na warstwie (5) podkładowej od strony ostrzału ma umocowaną na warstwie (4) ceramicznej warstwę (1) perforowaną, z rozmieszczonymi na całej swej powierzchni otworami (2). Po między warstwą (4) ceramiczną a warstwą (1) perforowaną pancerz ma warstwę (3) ograniczającą. Warstwa (1) perforowana może mieć umocowaną od strony ostrzału warstwę kryjącą otwory (2) w warstwie (1) perforowanej. Powierzchnie wszystkich jego warstw: (1, 3, 4, 5) pancerz ma korzystnie łączone wzajemnie z sobą za pomocą spoiny (6) klejowej.

(9 zastrzeżeń)

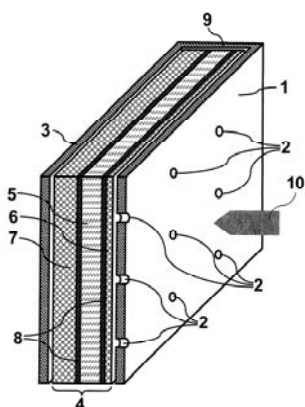
A1 (21) **418360** (22) 2016 08 16(51) **F41H 5/04** (2006.01)**F41H 5/02** (2006.01)**F41H 5/00** (2006.01)(71) CFT PRECYZJA SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Czosnów

(72) WALICKI MAREK

(54) **Panel ściany ochronnej**

(57) Panel ściany ochronnej, w kształcie prostopadłościanu lub równoległościanu z metalowymi płytami przednią (1), tylną (3) i bocznymi (9) w stosunku do kierunku potencjalnego ostrzału i umieszczonym między tymi płytami wielowarstwowym kompozytem (4) z warstwami w przybliżeniu równoległymi do płyt przedniej (1) i tylnej (3), który ma metalową płytę (1) przednią perforowaną, z rozmieszczonymi na całej jej powierzchni otworami (2).

(8 zastrzeżeń)

A1 (21) **422364** (22) 2017 07 27(51) **F42B 3/08** (2006.01)**F42B 1/02** (2006.01)**F42B 12/18** (2006.01)**F42B 12/10** (2006.01)**F42B 1/032** (2006.01)**F42D 1/00** (2006.01)**F42D 3/04** (2006.01)

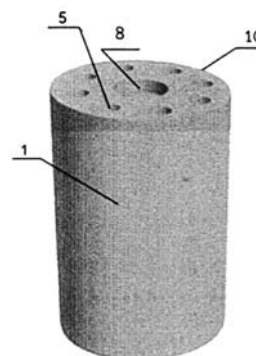
(71) GŁÓWNY INSTYTUT GÓRNICTWA, Katowice

(72) DRZEWIECKI JAN

(54) **Nabój kumulacyjny materiału wybuchowego**

(57) Nabój kumulacyjny materiału wybuchowego o obudowie w kształcie obustronnie zamkniętego walca charakteryzuje się tym, że wewnątrz obudowy (1) zawiera materiał wybuchowy, ograniczony na całej wysokości ścianami obudowy (1) i przegrodą o kącie α od 45° do 60° w postaci wkładki akumulacyjnej, oraz posiada na powierzchni czołowej co najmniej trzy wypustki, a na powierzchni tylnej (10) co najmniej trzy gniazda (5), przy czym ilość i rozmieszczenie gniazd (5) jest tożsame z ilością i rozmieszczeniem wypustek, a kształt wypustek jest dopasowany do kształtu gniazd (5).

(7 zastrzeżeń)



DZIAŁ G

FIZYKA

A1 (21) **422334** (22) 2017 07 24(51) **G01B 7/00** (2006.01)

(71) POLITECHNIKA LUBELSKA, Lublin

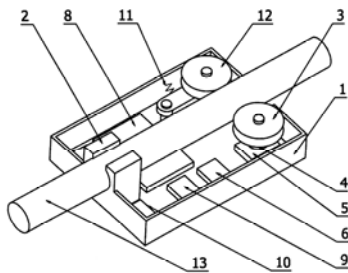
(72) ŁYGAS KRYSZTOF; PASZKO MATEUSZ

(54) **Urządzenie do pomiaru odkształceń sprężystych**

(57) Urządzenie do pomiaru odkształceń sprężystych składa się z obudowy (1) z uchwytem (2), w której zamocowana jest obrotowa rolka pomiarowa (3), połączona współosiowo z magnesem (4), przy czym magnes (4) znajduje się w bliskiej odległości z układem skalonym do pomiaru obrotu pola magnetycznego (5), połączonym z programowalnym mikrokontrolerem z modulem bezprzewodowym (6), połączonym elektrycznie z elektronicznym układem zabezpieczającym - ładującym, baterią litowo-jonową (8), portem USB, czytnikiem karty pamięci (10), zaś do obudowy (1) równoległe do osi obrotu rolki pomiarowej (3) zamocowana jest za pomocą elementu sprężystego (11) rolka dociskowa (12), przy czym pomię-

dzy rolką pomiarową (3) a rolką dociskową (12) znajduje się badana próbka (13), zamocowana w uchwycie (2).

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 418450 (22) 2016 08 24

(51) G01B 11/00 (2006.01)

G01B 11/26 (2006.01)

G01B 9/02 (2006.01)

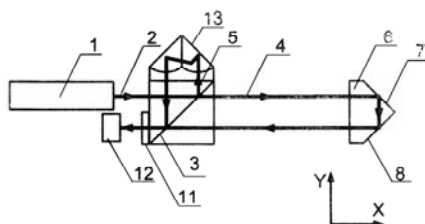
(71) POLITECHNIKA WARSZAWSKA, Warszawa

(72) DOBOSZ MAREK

(54) Sposób pomiaru mikro-odchylen kątowych względem wiązki laserowej zwłaszcza błędów rotacyjnych maszyn i interferometr do pomiaru mikro-odchylen kątowych względem wiązki laserowej, zwłaszcza błędów rotacyjnych maszyn

(57) Zgodnie ze sposobem pomiaru laserową wiązkę światła rozdziela się na dwie wiązki, które doprowadza się do odbić od powierzchni odbijających w ilości różniacej się o liczbę nieparzystą w układzie dwuwiaźkowego interferometru z układem powierzchni odbijających, utworzonych przez pryzmat narożny (13) i pryzmat prostokątny (6), w którym laserową wiązkę światła rozdziela się na dwie wiązki (4, 5). Po odbiciu od układu powierzchni odbijających obie wiązki (4, 5) łączą się ponownie we wspólnym kierunku propagacji tak, że interferują ze sobą, tworząc obraz prążków interferencyjnych padający na fotodetektor (12) czuły na zmianę okresu prążków. Odchylenie kątowe wyznacza się na podstawie zarejestrowanej przez fotodetektor zmiany okresu prążków utworzonych przez interferujące ze sobą wiązki i za pomocą pryzmatu prostokątnego (6) odbijającego pierwszą wiązkę (4) odchyła się ją kątowo wokół osi (Y) prostopadłej do płaszczyzny zawierającej dwusieczną kąta pomiędzy płaszczyznami odbijającymi (7, 8) pryzmatu (6) oraz oś przecięcia się płaszczyzn odbijających pryzmatu (7, 8). Interferometr jest wyposażony w dwuwiaźkowy układ optyczny z układem powierzchni odbijających (3, 13, 7, 8), usytuowanych między laserem (1) a polaryzatorem (11), za którym znajduje się fotodetektor (12), których liczba jest różna o liczbę nieparzystą od ilości powierzchni odbijających znajdujących się na drodze drugiej wiązki (5). Ma też pryzmat prostokątny (6) odbijający wiązkę, który jest oddzielony od pozostałych elementów układu optycznego, obracający się wokół osi (Y) prostopadłej do płaszczyzny zawierającej dwusieczną kąta pomiędzy płaszczyznami odbijającymi (7, 8) pryzmatu (6) oraz oś przecięcia się płaszczyzn odbijających pryzmatu (7, 8). Między pryzmatem prostokątnym (6) a elementem światłodzielnym (3) znajduje się klin optyczny, odchylający wiązkę wokół osi Y.

(5 zastrzeżenia)



A1 (21) 418469 (22) 2016 08 25

(51) G01G 7/02 (2006.01)

G01G 7/04 (2006.01)

H05K 1/16 (2006.01)

(71) LEWANDOWSKI WITOLD RADWAG WAGI

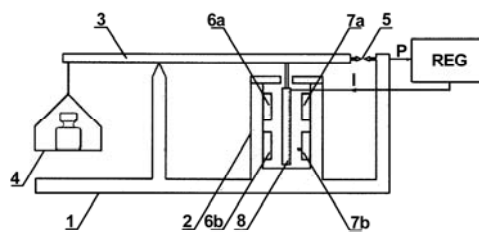
ELEKTRONICZNE, Radom

(72) PIJARSKI RAFAŁ

(54) Mechanizm wagowy z elektromagnetyczną kompensacją siły w układzie z płaskimi magnesami i płaską cewką

(57) Cewka (8) działająca w układzie kompensacyjnym, współdziałająca z co najmniej jedną parą magnesów (6a, 6b), wykonana jest w postaci pojedynczych uzwojeń wydrukowanych na kolejnych warstwach płytki w postaci obwodu drukowanego, połączonych szeregowo i/lub równolegle między warstwami płytki w taki sposób, aby generowane pod wpływem płynącego przez nie prądu I pochodzącego z regulatora (REG) cząstkowe strumienie magnetyczne sumowały się, i które to uzwojenia oddzielone są od siebie warstwami dielektryka, a każde uzwojenie jest wykonane w postaci ścieżki będącej płaską folią przytwierdzoną do dielektryka i ułożoną w taki sposób, że począwszy od środkowego zwoju, kolejne zwoje na jednej warstwie w ramach jednego uzwojenia otaczają poprzednie zwoje tak, aby zachować odstęp od poprzednich zwojów uzwojenia.

(8 zastrzeżeń)



A1 (21) 418430 (22) 2016 08 22

(51) G01G 19/18 (2006.01)

G01G 3/14 (2006.01)

(71) LEWANDOWSKI WITOLD RADWAG WAGI

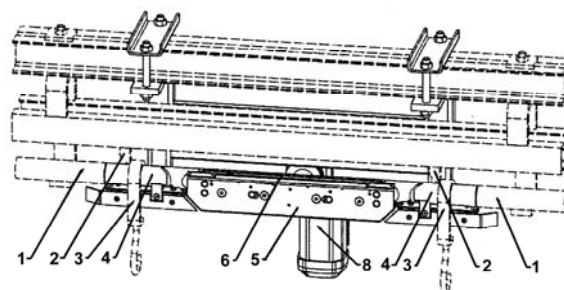
ELEKTRONICZNE, Radom

(72) STANCELEWICZ TOMASZ

(54) Kolejkowa waga automatyczna

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest kolejkowa waga automatyczna, służąca do ważenia towarów przemieszczanych po torze jezdycznym (1), wykonanym w postaci długiego kształtownika o profilu zamkniętym, półotwartym lub otwartym, wiszącym na torze jezdycznym (1), zaopatrzonym w urządzenie popychające (2) i elementy podwieszające (3). Tensometryczne przetworniki pomiarowe wspierają urządzenie ważące na obu jego końcach, z tym, że aktywny koniec tensometrycznego przetwornika pomiarowego mocowany jest do urządzenia ważącego przy pomocy czopu mocującego, posiadającego wypukły łeb, umieszczony w gnieździe czopu mocującego.

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) 418405 (22) 2016 08 20

(51) G01K 7/16 (2006.01)

H01R 4/24 (2006.01)

H01R 4/02 (2006.01)

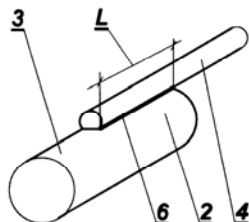
(71) LIMATHERM SENSOR SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Limanowa; PAŃSTWOWA WYŻSZA SZKOŁA ZAWODOWA IM. ROTMISTRZA WITOLDA PIŁECKIEGO W OŚWIĘCIMIU, Oświęcim

(72) JUSZKIEWICZ ZBIGNIEW; KURYTIK IGOR PIOTR; LESECKI PIOTR

(54) Sposób łączenia przewodów łączeniowych z przewodami rezystora termometrycznego i zespół rezystora termometrycznego wykonany tym sposobem

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób łączenia przewodów łączeniowych z przewodami rezystora termometrycznego i zespół rezystora termometrycznego wykonany tym sposobem, który jest częścią czujnika temperatury. Sposób łączenia przewodów rezystora termometrycznego z przewodami łączeniowymi polega na tym, że na zewnętrznej powierzchni końcówki (2) umieszczonej w zacisku montażowym łączeniowego przewodu (3) o średnicy większej od 4 do 9 razy od średnicy przewodu (4) rezystora termometrycznego wzdłuż jego osi symetrii na odcinku (L) o długości od 0,8 do 3,5 średnicy kuciem na zimno wyciska się siłą od 0,05 kN do 1,0 kN rowek o płaskich bocznych powierzchniach przecinających się w punkcie i głębokości od 0,05 do 0,2 średnicy oraz szerokości od 0,1 do 0,4 średnicy. W tak wykonanym rowku umieszcza się przewód (4), który dociska się na całej długości odcinka (L) siłą od 10 N do 50 N, po czym wzdłuż odcinków (L) wykonuje się laserowe spawy (6), po czym docisk zwalnia się i wysuwa połączone przewody (3, 4) z zacisku montażowego.

(2 zastrzeżenia)



A1 (21) 420596 (22) 2017 02 20

(51) G01N 3/08 (2006.01)

G01N 3/06 (2006.01)

G01N 33/24 (2006.01)

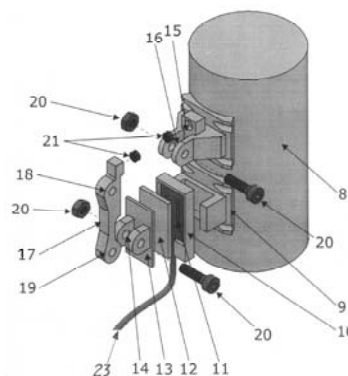
(71) INSTYTUT TECHNIKI BUDOWLANEJ, Warszawa

(72) WITOWSKI MARCIN

(54) Komora trójosiowa do badania gruntu

(57) Komora składająca się z obudowy cylindrycznej osadzonej na podstawie i zamkniętej od góry pokrywą i tłoka naciskowego, umieszczonego przesuwnie w osi symetrii obudowy cylindrycznej oraz osprzętu pomiarowego, osadzonego na próbce gruntu, charakteryzuje się tym, że osprzęt pomiarowy stanowią dolny uchwyt montażowy (9) z obudową (10), enkoder (11) osadzony w obudowie (10), pasek magnetyczny (12), wspornik (13) z przegubem zawiasowym (14), z którym jest połączony pasek magnetyczny (12), górny uchwyt montażowy (15) z przegubem zawiasowym (16), ramię (17) z górnym otworem zawiasowym (18) i dolnym otworem zawiasowym (19), łączące obrotowo wspornik (13) z górnym uchwytem montażowym (15) przy pomocy śrub (20) oraz zestaw magnesów (21) odpychających się wzajemnie usytuowanych w ten sposób, że jeden jest osadzony w części górnej ramienia (17) nad otworem zawiasowym (18), a drugi - na górnym uchwycie montażowym (15) nad osią obrotu przegubu zawiasowego (16).

(7 zastrzeżeń)



A1 (21) 418397 (22) 2016 08 19

(51) G01N 22/04 (2006.01)

G01B 15/00 (2006.01)

G01K 11/30 (2006.01)

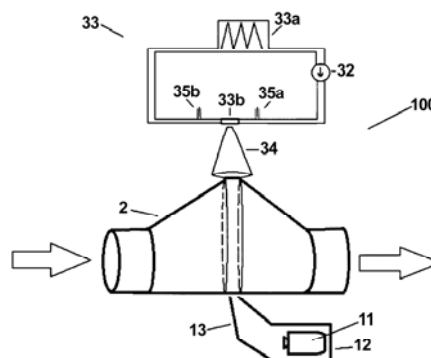
(71) POLITECHNIKA WARSZAWSKA, Warszawa

(72) DYLIK MACIEJ; BĄDYDA KRZYSZTOF

(54) Sposób pomiaru stopnia suchości substancji przepływającej przez rurociąg i urządzenie do pomiaru stopnia suchości substancji przepływającej przez rurociąg

(57) Sposób obejmuje generację wiązki mikrofal o znanej mocy, przepuszczenie mikrofal przez strumień badanej substancji na odcinku rury pomiarowej (2), wchodzącej w skład rurociągu, pomiar mocy wiązki mikrofal po przejściu przez badaną substancję i wyznaczenie stopnia suchości badanej substancji, w oparciu o różnicę mocy wiązki mikrofal. Podczas pomiaru wiązkę mikrofal przechodzącą przez badaną substancję wykorzystuje się do podgrzania strumienia drugiej substancji przepływającej przez zamknięty obieg pomiarowy (33) i mierzy się temperaturę drugiej substancji przed i po podgrzaniu, a wyniki pomiaru temperatury uwzględnia się przy wyznaczaniu stopnia suchości, przy czym wiązkę mikrofal wytwarza się przez co najmniej jeden magnetron (11) podczas pracy ciągłej lub przerywanej. Urządzenie składa się z modułu generującego mikrofałę, odcinka rury pomiarowej (2), analogowo - cyfrowego układu pomiarowo - obliczeniowego oraz zamkniętego obiegu pomiarowego (33), zawierającego fragment (33b) kanału z drugą substancją. Fragment (33b) jest umieszczony w torze pomiarowym na drodze wiązki mikrofal przechodzącej przez badaną substancję w odcinku rury pomiarowej (2), a przed i za fragmentem (33b) są umieszczone czujniki temperatury (35a, 35b), połączone z analogowo - cyfrowym układem pomiarowo - obliczeniowym, przy czym w skład modułu generującego mikrofałę wchodzi co najmniej jeden magnetron (11).

(25 zastrzeżeń)



A1 (21) 418336 (22) 2016 08 16

(51) G01N 33/48 (2006.01)

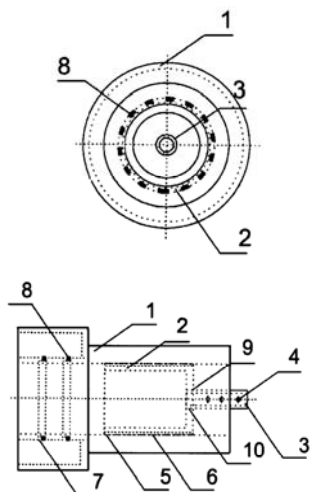
A61F 2/06 (2013.01)

- (71) POLITECHNIKA ŁÓDZKA, Łódź
 (72) POLAŃCZYK ANDRZEJ; KREMPSKI-SMEJDA MICHAŁ;
 POLAŃCZYK MACIEJ; PODGÓRSKI MICHAŁ

(54) **Stabilizator sztucznych i naturalnych naczyń krwionośnych**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest stabilizator sztucznych i naturalnych naczyń krwionośnych poddawanych badaniu w warunkach ex-vivo zawiera dwie tuleje (1, 2) umieszczone współosiowo jedna w drugiej, połączone ze sobą połączeniem gwintowanym (5). Tuleja wewnętrzna (2) jest umieszczona w części tulei zewnętrznej (1), której pozostała część o większej średnicy jest wyposażona w dwa obwodowe rowki wpustowe (7) wykonane w jej ścianie wewnętrznej, wypełnione uszczelnieniem (8). Tuleja wewnętrzna (2) jest zamknięta z obu stron pionowymi ściankami, przy czym w jednej z tych ścianek, od strony części tulei zewnętrznej (1) o większej średnicy, jest wykonany przelotowy otwór z zamocowanym w nim króćcem, współosiowy z tuleją wewnętrzną (2), zaś w ścianie zamykającej tuleję wewnętrzną (2) z drugiej strony jest wykonany nagwintowany otwór, współosiowy z tuleją wewnętrzną (2), w który jest wkręcony koniec króćca (3) do mocowania badanego naczynia krwionośnego. W ściankach króćca (3) wkręconego w ściankę zamykającą tuleję wewnętrzną (2) są wykonane przelotowe otwory (4) pogrupowane w cztery zespoły rozmieszczone w równych odstępach na obwodzie króćca (3). Każdy zespół stanowią trzy otwory usytuowane w równych od siebie odległościach wzdłuż jednej tworzącej króćca (3).

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) **418388** (22) 2016 08 19

- (51) **G01N 33/543** (2006.01)
C07K 14/765 (2006.01)

- (71) INSTYTUT CHEMII FIZYCZNEJ POLSKIEJ AKADEMII NAUK, Warszawa; UNIWERSYTET KARDYNAŁA STEFANA WYSZYŃSKIEGO, Warszawa
 (72) DĄBROWSKI MARCIN; CIEPLAK MACIEJ;
 SHARMA PIYUSH S.; BOROWICZ PAWEŁ;
 NOWORYTA KRZYSZTOF; LISOWSKI WOJCIECH;
 D'SOUZA FRANCIS, US; KUTNER WŁODZIMIERZ

(54) **Makroporowata warstwa poli(2,3'-bitiofenu) o strukturze odwróconego opalu semi-kowalencyjnie wdrukowana powierzchniowo ludzką albuminą osocza krwi (HSA) i zastosowanie tej warstwy jako elementu rozpoznającego chemoczułnika do selektywnego oznaczania HSA**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest warstwa rozpoznająca białko, ludzką albuminę osocza krwi (HSA), charakteryzująca się tym, że zawiera semi-kowalencyjnie wdrukowaną powierzchniowo makroporowatą warstwę poli(2,3'-bitiofenu) o strukturze odwróconego opalu oraz wdrukowane luki molekularne, umiejscowione na po-

wierzchni makroporów tej warstwy. Zgłoszenie dotyczy też sposobu otrzymywania warstwy rozpoznającej białko, albuminę osocza krwi ludzkiej (HSA), obejmującego następujące etapy: (I) osadzenie kryształu koloidalnego na powierzchni elektrody, (II) aktywację powierzchni kryształu koloidalnego dialdehydem, (III) unieruchomienie cząsteczek zmodyfikowanej HSA na powierzchni kryształu koloidalnego, (IV) osadzenie warstwy poli(2,3'-bitiofenu) wewnątrz wolnych przestrzeni kryształu koloidalnego, (V), usunięcie kryształu koloidalnego i cząsteczek HSA. Zgłoszenie obejmuje również zastosowanie przedmiotowej warstwy jako elementu rozpoznającego czujnika chemicznego do wykrywania i oznaczania białek, korzystnie ludzkiej albuminy osocza krwi (HSA).

(11 zastrzeżeń)

A1 (21) **418313** (22) 2016 08 12

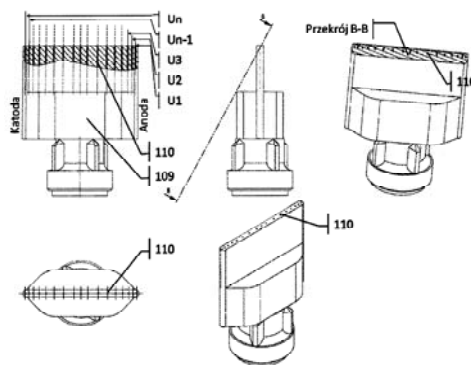
- (51) **G01R 19/00** (2006.01)
C25C 1/00 (2006.01)

- (71) ZAPRZALSKA RENATA MARTEL, Poznań
 (72) ZAPRZALSKI PRZEMYSŁAW

(54) **Detektor rozkładu potencjału, zwłaszcza do zastosowania w elektrolitycznej produkcji metali z zastosowaniem anody i katody zanurzonych w elektrolicie**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest detektor rozkładu potencjału, zwłaszcza do zastosowania w elektrolitycznej produkcji metali z zastosowaniem anody i katody zanurzonych w elektrolicie, charakteryzujący się tym, że zawiera od 1 do 100, korzystnie od 2 do 10 elektrod (110) przewodzących, umieszczonych równolegle względem siebie i podłączonych do układu odczytu napięcie w taki sposób, że możliwe jest zmierzenie różnicy potencjałów pomiędzy anodą a poszczególnymi elektrodami detektora i/lub katodą, a poszczególnymi elektrodami detektora. Przedmiotem zgłoszenia jest także zastosowanie detektora według dowolnego z poprzedzających zastrzeżeń do obserwacji rozkładu napięcia między anodą i katodą i/lub zmian tego rozkładu.

(7 zastrzeżeń)



A1 (21) **418340** (22) 2016 08 16

- (51) **G01S 15/04** (2006.01)
G08G 1/04 (2006.01)

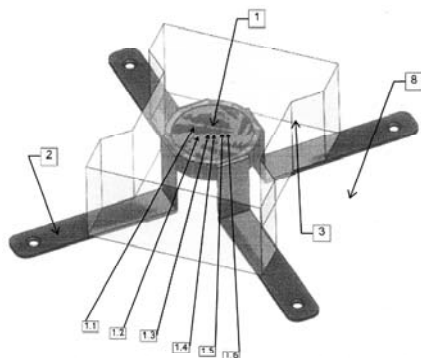
- (71) KONDRACKI BOGDAN NEW CUT, Warszawa
 (72) KONDRACKI BOGDAN; KONDRACKA KATARZYNA

(54) **Urządzenie, sposób działania i proces technologiczny wykonania bezprzewodowego czujnika detekcji pojazdu oraz sposób uzyskania parametrów technicznych bezprzewodowego czujnika detekcji pojazdu**

(57) Bezprzewodowy czujnik detekcji pojazdu charakteryzuje się tym, że wyposażony jest w moduł elektroniczny (1) zalany w żywicy syntetycznej, obudowę kompozytową (3) oraz stalowe mocowanie (2). Zgłoszenie obejmuje również sposób działania i proces

technologiczny wykonania oraz sposób uzyskania parametrów technicznych.

(7 zastrzeżeń)



Data wprowadzenia zmiany zastrzeżeń: 2016 12 23

A1 (21) 418364 (22) 2016 08 17

(51) G02B 27/22 (2018.01)
H04N 13/302 (2018.01)

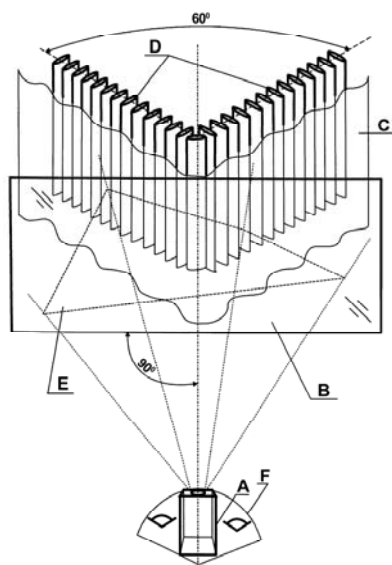
(71) LIBERADZKI ARKADIUSZ, Warszawa;
LIBERADZKI RAFAŁ, Warszawa

(72) LIBERADZKI ARKADIUSZ; LIBERADZKI RAFAŁ

(54) Sposób wyświetlania obrazu przez mini projektor na specjalnym ekranie

(57) Sposób wyświetlania obrazu przez mini projektor na specjalnym ekranie polegający na tym, że obraz z mini projektora (A) (osadzonego na głowie obserwatora na podobnej zasadzie jak akumulatorowy reflektor czołowy) rzutowany jest prostopadle do pierwszej warstwy specjalnego trzywarstwowego ekranu naprzemiennie dla lewego i prawego oka, gdzie: warstwę pierwszą stanowi szklana przezroczysta szyba (B) - najkorzystniej zaśnieżona; warstwę drugą stanowi tkanina firankowa (C) - najkorzystniej tiul; warstwę trzecią stanowi szereg listw dwustronnie wypukłych (D) - najkorzystniej o przekroju owalnym. Obraz projektuje się z mini projektora naprzemiennie (dla lewego i prawego oka). Podczas wyświetlania, obraz „przenika” częściowo pomiędzy warstwą pierwszą i drugą a częściowo ulega na nich odbiciu. Na trzeciej warstwie projektuje się obraz, który „przeniknął” pomiędzy pierwszymi dwiema warstwami. Warstwa pierwsza i druga stanowi specjalną barierę paralaksy i dyfrakcji światła, co w połączeniu z obrazem wyświetlanym naprzemiennie (dla lewego i prawego oka) na warstwie trzeciej daje czytelny i wyraźny obraz 3D bez konieczności użycia okularów.

(9 zastrzeżeń)



DZIAŁ H

ELEKTROTECHNIKA

A1 (21) 418407 (22) 2016 08 20

(51) H01L 31/00 (2006.01)
H01L 31/0392 (2006.01)
H01L 31/101 (2006.01)
H01L 31/04 (2014.01)
H01L 21/00 (2006.01)
B82B 3/00 (2006.01)

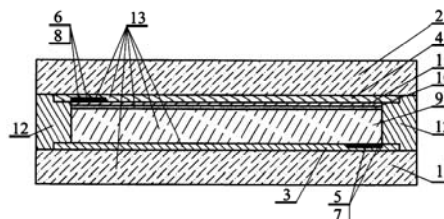
(71) ML SYSTEM SPÓŁKA AKCYJNA, Zaczernie

(72) CYCOŃ DAWID; CHOCHOROWSKI WIKTOR;
KWAŚNICKI PAWEŁ

(54) Sposób wytwarzania cienkowarstwowego konwertera promieniowania elektromagnetycznego opartego na strukturze quasizerowymiarowej oraz cienkowarstwowo konwerter promieniowania elektromagnetycznego oparty na strukturze quasizerowymiarowej wytworzony tym sposobem

(57) Cienkowarstwowo konwerter promieniowania elektromagnetycznego oparty na strukturze quasizerowymiarowej kropek kwantowych, posiadający strukturę warstwową wyposażoną w elektrodę dodatnią i elektrodę ujemną, charakteryzuje się tym, że składa się z dwóch zewnętrznych płytek szklanych (1 i 2) o grubościach $g = 0,5 - 4,0$ mm, hartowanych termicznie lub wzmocnionych chemicznie metodą jonów w kąpeli solankowej, których powierzchnie wewnętrzne połączone są nierozłącznie z transparentnymi warstwami przewodzącymi z tlenków metali korzystnie TCO (3 i 4) o grubości 400 – 600 nm, wyposażonymi na swych przeciwnych końcach w elektrodę dodatnią (7) i elektrodę ujemną (8), przy czym z warstwą przewodzącą (3) wraz z jej elektrodą dodatnią (7) połączona jest nierozłącznie nanocząsteczkowa - półprzewodnikowa warstwa z dwutlenku tytanu TiO_2 (9) o grubości 500 – 2000 nm, a z nią połączona jest trwale metodą sprayów warstwa zerowymiarowych struktur kropek kwantowych (10) o grubości 50 – 600 nm i o średnicy 2 – 12 nm typu QDs, na której osadzona jest również metodą sprayów wysokowydajna powłoka transportowa (11) typu HTL o grubości 200 – 5000 nm, wykonana z trwałego polimeru przewodzącego prąd elektryczny, korzystnie typu „PEDOT”, na której umieszczona jest elektroda ujemna (8) wraz z warstwą przewodzącą (4), które połączone są z drugą płytką szklaną (2), której ścianki boczne są złaminowane obwodowo za pomocą folii laminacyjnej (12), korzystnie typu „EVA” ze ściankami bocznymi obu warstw przewodzących (3 i 4), warstwy transportowej HTL (11) warstwy kropek kwantowych QDs (10) i warstwy półprzewodnikowej TiO_2 (9) oraz ze ściankami bocznymi pierwszej płytki (1), tworząc monolityczny cienkowarstwowo konwerter promieniowania elektromagnetycznego.

(16 zastrzeżeń)



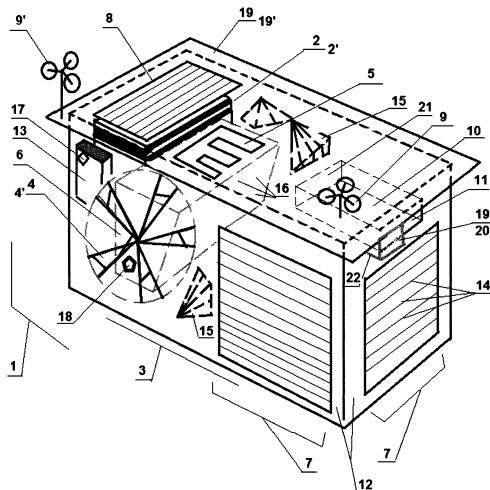
A1 (21) 418342 (22) 2016 08 16

(51) H02B 1/56 (2006.01)
H05K 7/20 (2006.01)
F01P 7/02 (2006.01)

- (71) FOGO SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Wilkowice
 (72) BŁASZAK TOMASZ
 (54) **Sposób sterowania stacją zewnętrzną urządzenia elektrycznego mocowanego w obudowie z wymuszonym obiegiem powietrza oraz stacją zewnętrzną urządzenia elektrycznego mocowanego w obudowie z wymuszonym obiegiem powietrza**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób sterowania stacją zewnętrzną (1) urządzenia elektrycznego (2) mocowanego w obudowie (3) z wymuszonym obiegiem powietrza oraz stacją zewnętrzną (1) urządzenia elektrycznego (2) mocowanego w obudowie (3) z wymuszonym obiegiem powietrza. Zgłoszenie ma zastosowanie dla urządzeń elektrycznych w rodzaju generatorów prądowych, ale może być stosowany także dla stacji transformatorowych po odpowiednim dostosowaniu jej elementów. Sposób sterowania stacją zewnętrzną (1) urządzenia elektrycznego (2) mocowanego w obudowie (3) z wymuszonym obiegiem powietrza, polega na tym, że pracą urządzenia elektrycznego (2) w postaci agregatu prądotwórczego (2') steruje się pośrednio badając temperaturę wewnątrz obudowy (3), przy czym korzystnie osiągnięcie dolnej granicy temperatury, w zadanym polu tolerancji powoduje włączenie modułu wentylatora (4) chłodzącego znajdujące się wewnątrz obudowy (3) powietrze i ewentualnie medium chłodnicze albo radiator (5) silnika (6) agregatu (2'), zaś przekroczenie górnej granicy tolerancji powoduje wyłączenie, korzystnie chwilowe, bądź agregatu prądotwórczego (2'), bądź stacji (1) spod obciążenia. Dodatkowo mierzy się prędkość przepływu strumienia powietrza przez obudowę (3) na jego drodze od czepni (7) do wyrzutni (8), przy czym dla danej obudowy (3) i umieszczonego w nim agregatu (2'), zmierzone wartości w warunkach niezakłóconego przepływu strumienia powietrza w trybie testowym, zapamiętuje się jako wielkości wzorcowe dla danej chwilowej średniej temperatury wnętrza tego zestawu, a w trybie pracy zmierzona bieżąca prędkość przepływu strumienia powietrza porównuje się z zapamiętaną prędkością uzyskaną dla takiej samej temperatury, jak aktualnie panującej wewnątrz obudowy (3) chwilowej średniej temperatury. Następnie oblicza się różnicę tych prędkości, gdzie różnica uzyskanych wyników prędkości przepływu w trybie pracy względem trybu testowego jest podstawą wygenerowania dodatkowego sygnału sterującego albo sterująco-informacyjnego albo informacyjnego, w których w zależności od postaci sygnału odpowiednio steruje się przynajmniej strumieniem powietrza przepływającego przez obudowę (3) lub przynajmniej powiadamia się lokalnie albo zdalnie o anomalii, korzystnie jednocześnie zmieniając warunki albo parametry pracy agregatu prądotwórczego (2'). Pomiaru dokonuje się miernikiem (9) siły wiatru umieszczonym w niezależnym dwustronnie otwartym tunelu (10) mającym początek (11) w ścianie (12) obudowy (3).

(20 zastrzeżeń)



A1 (21) 418441 (22) 2016 08 23

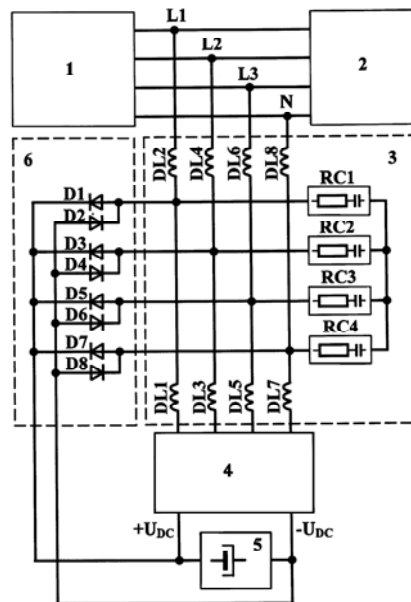
(51) H02H 3/20 (2006.01)
 H02J 3/01 (2006.01)
 H02J 3/18 (2006.01)

- (71) AKADEMIA GÓRNICZO-HUTNICZA
 IM. STANISŁAWA STASZICA W KRAKOWIE, Kraków
 (72) BASZYŃSKI MARCIN; DUDEK ROMAN;
 DZIADECKI ALEKSANDER; GRZEGORSKI JANUSZ;
 SKOTNICKI JÓZEF; STOBIECKI ANDRZEJ

- (54) **Układ do ograniczania napięć w obwodzie sprzęgającym równoległego kompensatora aktywnego**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest układ do ograniczania napięć w obwodzie sprzęgającym równoległego kompensatora aktywnego, znajdujący zastosowanie w przemysłowych układach przeznaczonych do poprawy jakości energii elektrycznej. Układ do ograniczania napięć, zawierający falownik przyłączony do sieci energetycznej poprzez obwód sprzęgający, składający się z trzech lub czterech gałęzi, przy czym każda z gałęzi obwodu sprzęgającego stanowi element filtru typu T i składa się z dwu szeregowo połączonych dławików oraz dołączonego do miejsca ich połączenia jednego końca dwójnika, będącego kondensatorem lub kondensatorem połączonym z rezystorem, a drugie końce tych dwójników są ze sobą połączone. Do wyjścia stało - prądowego falownika przyłączony jest kondensator. Układ zawiera mostek diodowy (6), w którym połączone są ze sobą katody diod (D1, D3, D5, D7) i przyłączone do dodatniego potencjału (+U_{dc}) kondensatora (5) na wyjściu stało - prądowym falownika (4), natomiast do ujemnego potencjału (-U_{dc}) kondensatora (5) na wyjściu stało - prądowym falownika (4) są dołączone połączone ze sobą anody diod (D2, D4, D6, D8). W każdej gałęzi mostka diodowego (6) miejsce połączenia anody jednej diody z katodą drugiej diody jest dołączone do jednej z gałęzi obwodu sprzęgającego, w miejscu szeregowo połączonych dławików i jednego końca dwójnika, stanowiącego element filtru typu T tego obwodu sprzęgającego.

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 422007 (22) 2017 06 24

(51) H02M 3/155 (2006.01)

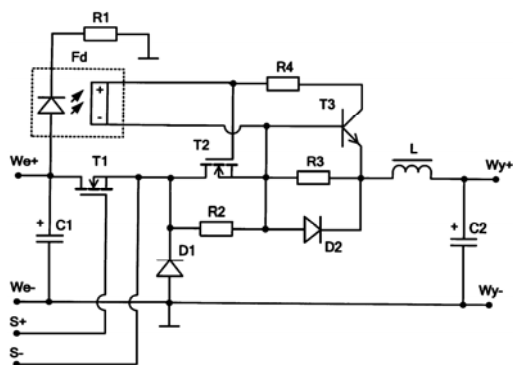
- (71) POLITECHNIKA OPOLSKA, Opole
 (72) ZYGARLICKI JAROSŁAW

- (54) **Przekształtnik obniżający napięcie**

(57) Przekształtnik obniżający napięcie charakteryzuje się tym, że wejście dodatnie (We+) połączone jest z anodą diody elektroluminescencyjnej fotowoltaicznego sterownika tranzystorów MOSFET (Fd), którego katoda diody elektroluminescencyjnej połą-

czona jest z końcówką pierwszą rezystora pierwszego (R1). Źródło tranzystora pierwszego (T1) połączone jest z końcówką pierwszą rezystora drugiego (R2) i z katodą diody prostowniczej pierwszej (D1), a źródło tranzystora drugiego (T2) połączone jest z anodą diody prostowniczej drugiej (D2), z końcówką drugą rezystora drugiego (R2), z końcówką pierwszą rezystora trzeciego (R3), z bazą tranzystora trzeciego (T3) i z wyjściem ujemnym ogniwa fotowoltaicznego, fotowoltaicznego sterownika tranzystorów MOSFET (Fd).

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 418448 (22) 2016 08 24

(51) H04L 12/00 (2006.01)

(71) CEDRO TOMASZ, Kielce; NOWAK ERNEST, Kielce

(72) CEDRO TOMASZ; NOWAK ERNEST

(54) **Bezprzewodowy wodoodporny biokompatybilny osobisty system powiadamiania**

(57) Bezprzewodowy, Wodoodporny, Biokompatybilny, Osobisty System Powiadamiania, złożony z ergonomicznych, biokompatybilnych urządzeń komunikujących się bezprzewodowo między sobą oraz z innymi urządzeniami codziennego użytku, znajdującymi się w pobliżu (na przykład smartfon [kalendarz, połączenia, notyfikacje, geolokacja, itp]), zapewnia dyskretnie, indywidualne, skuteczne powiadomienia, nieosiągalne z użyciem znanych obecnie rozwiązań. Urządzenie Systemu zbudowane w oparciu o biokompatybilną hermetyczną obudowę, system komunikacji bezprzewodowej, bezprzewodowego ładowania, źródło energii wielokrotnego użytku, pozwalające na długą pracę, możliwość pozyskiwania energii z otoczenia oraz funkcje realizowane przez urządzenia wchodzące w skład systemu - epowiadamianie, wykrywanie geolokacji, itp. System powiadamiania jest osobnym urządzeniem, będącym rozszerzeniem funkcjonalności dowolnego smartfona lub autonomicznym urządzeniem, szukającym w pobliżu podobnych urządzeń o poszukiwanych prekonfigurowanych parametrach.

(17 zastrzeżeń)

A1 (21) 418325 (22) 2016 08 14

(51) H04N 21/20 (2011.01)

H04N 21/60 (2011.01)

H04N 21/25 (2011.01)

(71) FESTIVAL GROUP SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa

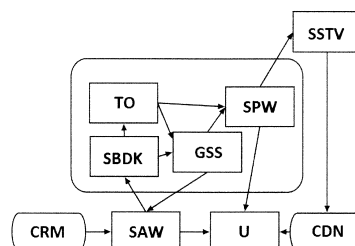
(72) PERZYNA MARCIN; BIAŁEK WOJCIECH

(54) **Zespół urządzeń oraz sposób aktywnej komunikacji z widzem podczas wyświetlania programów telewizyjnych, jak i innych treści wizyjnych**

(57) Przedmiotem wynalazku jest zespół urządzeń oraz sposób aktywnej komunikacji z widzem podczas wyświetlania programów telewizyjnych, jak i innych treści wizyjnych mające zastosowanie przy tworzeniu interaktywnej rozrywki dla widza indywidualnego. Zespół urządzeń aktywnej komunikacji z widzem podczas wyświetlania programów telewizyjnych, jak i innych treści wizyjnych zaopatrzony jest w serwer główny systemu połączony z terminalem operatora (TO), z serwerem aplikacji widza (SAW) z serwerem połączeń wideo (SPW), przy czym serwer połączeń wideo (SPW) połączony jest z serwerem

studia TV (SSTV). Sposób aktywnej komunikacji z widzem podczas wyświetlania programów telewizyjnych, jak i innych treści wizyjnych, charakteryzuje się tym, że z bloku pamięci (CRM) w następstwie zapytań poprzez terminal operatora (TO) korzystnie za pomocą głównego serwera systemu (GSS), uzyskuje się adresy poczty elektronicznej uczestników (U), i wysyła się zaproszenia do uczestnictwa. Jeśli uczestnicy (U) zaakceptują uczestnictwo to nawiązuje się połączenia poprzez serwer aplikacji widza (SAW), połączenia te są kolejkowane poprzez terminal operatora (TO), następnie za pośrednictwem serwera aplikacji widza (SAW) następuje połączenie wybranych uczestników (U) z serwerem studia TV (SSTV) przez serwer połączeń wideo (SPW) w drodze komunikacji tekstowej lub/i audio lub/i wideo, komunikacji bieżącej.

(8 zastrzeżeń)



A1 (21) 418453 (22) 2016 08 24

(51) H04N 21/454 (2011.01)

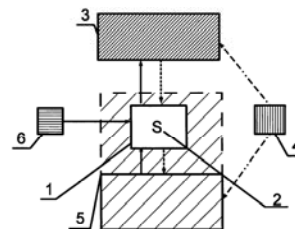
(71) PIETRZYK MIROSŁAW ICTC INFORMATION AND COMMUNICATIONS TECHNOLOGY CONSULTING, Warszawa

(72) PIETRZYK MIROSŁAW

(54) **Kontroler z systemem aktywnego wyszukiwania i/lub eliminowania wybranych typów treści**

(57) Kontroler z systemem aktywnego wyszukiwania i/lub eliminowania wybranych typów treści składa się z nadajnika (4) parametrów treści dostępnych dla użytkowników, odbiornika (5) treści odtwarzającego obraz oraz kontrolera (1) wraz z systemem (2), który odbiera parametry na temat prezentowanych i dostępnych do prezentowania treści, które samodzielnie pobiera z serwisów treści (3) oraz steruje odbiornikiem (5), a programowany jest przez użytkownika (6). Kontroler (1) w całości lub w części zamontowany wewnątrz odbiornika (5) lub funkcjonujący jako niezależne urządzenie sterujące. Funkcje podstawowe systemu kontrolera (2) to blokowanie treści niepożądanych, powrót przy ponownej zmianie treści na wcześniej prezentowaną lub zmianie parametrów treści dozwolonej dla danego profilu, powrót do oglądanych treści po określonym czasie, wyjście/powrót na żądanie.

(8 zastrzeżeń)



A1 (21) 418356 (22) 2016 08 16

(51) H04W 12/08 (2009.01)

(71) E-JA SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa

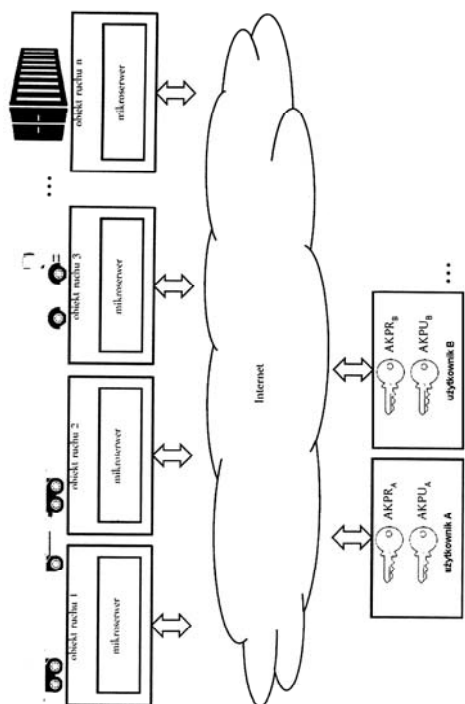
(72) HANSEN IGOR

(54) **System zarządzania bezpośrednim bezpiecznym dostępem do informacji i sposób udostępniania informacji w systemie**

(57) System zarządzania bezpośrednim bezpiecznym dostępem do informacji o autonomicznym obiekcie ruchu przez upoważnio-

nych użytkowników w czasie rzeczywistym, który zawiera komputery upoważnionych użytkowników, które posiadają pary asymetrycznych kluczy kryptograficznych, klucza prywatnego ($AKPR_k$) i klucza publicznego ($AKPU_k$) oraz mikroserwery zaszyfrowanych informacji, przy czym każdy mikroserwer zaszyfrowanych informacji jest zainstalowany w obsługiwanym przez niego obiekcie ruchu i zawiera pamięć trwałą, do której wczytywane są i przechowywane elementy informacji pobierane poprzez moduł komunikacji z obiektu oraz dane przekazywane przez komputery upoważnionych użytkowników k , system operacyjny mikroserwera, system konfiguracji, asymetryczne klucze kryptograficzne - klucz prywatny ($AKPR_k$) i klucza publicznego ($AKPU_k$) stały adres IP mikroserwera, lokalny interfejs USB połączony z pamięcią trwałą do odczytywania i modyfikowania informacji zarchiwizowanych w pamięci trwałej, moduł komunikacji z obiektem ruchu, mający port do połączenia z interfejsem infrastruktury teleinformatycznej obiektu oraz procesor i pamięć operacyjną do obsługi wszystkich aplikacji mikroserwera. Sposób udostępniania informacji w systemie zawierającym sieć upoważnionych użytkowników i pojedyncze autonomiczne obiekty ruchu, poprzez umożliwienie bezpośredniego bezpiecznego dostępu do informacji o autonomicznym obiekcie ruchu przez upoważnionych użytkowników w czasie rzeczywistym, polegający na połączeniu mikroserwera z obiektem ruchu, wgrzywaniu do pamięci trwałej mikroserwera asymetrycznych kluczy kryptograficznych, klucza prywatnego ($AKPR_k$) i klucza publicznego ($AKPU_k$) oprogramowania wdrażającego algorytmy kryptograficzne oraz protokół sieciowy do bezpiecznej komunikacji z uprawnionymi użytkownikami, stały adres IP dla realizacji dostępu do informacji, program operacyjny do pobierania danych z obiektu, program konfiguracji danych, program tworzenia licencji własnych dostępu do informacji, program do udzielania i wycofywania licencji dostępu do indywidualnych elementów informacji o obiekcie, zarządzanych przez mikroserwer.

(10 zastrzeżeń)



A1 (21) 422004 (22) 2017 06 26

(51) H05B 6/64 (2006.01)

H05B 6/80 (2006.01)

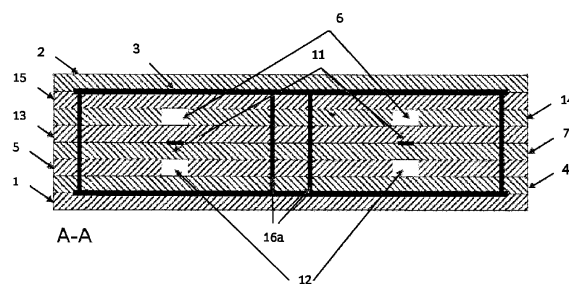
B81C 1/00 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA WROCŁAWSKA, Wrocław

(72) MALECHA KAROL; SŁOBODZIAN PIOTR;
JASIŃSKA LAURA; MACIOSZCZYK JAN(54) Ceramiczny moduł mikroprzepływowy
ze zintegrowaną mikrofalową linią transmisyjną

(57) Przedmiotem wynalazku jest ceramiczny moduł mikroprzepływowy ze zintegrowaną mikrofalową linią transmisyjną, wykonany technologią niskotemperaturowej współwypalanej ceramiki, przeznaczony do selektywnego ogrzewania substancji ciekłych. Moduł charakteryzuje się tym, że na podłożu dolnym (1) znajduje się warstwa graniczna dolna (4), na niej następnie warstwa kanałowa niższa (5) z wykonanym kanałem mikroprzepływowym pierwszym (6) w formie u-kształtnego meandra, którego wlot i wylot znajdują się po przeciwnych stronach modułu, następnie warstwa transmisyjna (7) z wykonanymi dwoma symetrycznymi obwodami mikrofalowymi wraz z wyprowadzeniami elektrycznymi, stanowiącymi gniazda aparatury pomiarowej, przy czym każdy z obwodów mikrofalowych składa się z symetrycznych układów dopasowujących oraz linii transmisyjnej, przy czym linie transmisyjne przebiegają równolegle wobec siebie i każda z nich przebiega, w rzucie z góry, nad jednym z dłuższych odcinków u-kształtnego kanału mikroprzepływowego pierwszego (6), a długość każdej z linii transmisyjnych jest równa długości odcinka kanału, nad którym przebiega; w warstwie transmisyjnej jest także wykonany wlot i wylot kanałów mikroprzepływowych pierwszego (6) i drugiego (12); następnie moduł posiada warstwę pośrednią (13), w której wykonane są wlot i wylot kanałów mikroprzepływowych pierwszego (6) i drugiego (12), następnie warstwę kanałową wyższą (14) z wykonanym kanałem mikroprzepływowym drugim (12), wykonanym identycznie jak kanał mikroprzepływowym pierwszym (6) w formie u-kształtnego meandra i w rzucie z góry przebiegającym identycznie jak kanał mikroprzepływowym pierwszym (6), przy czym poprzez warstwę pośrednią (13) i transmisyjną (7) kanał mikroprzepływowym drugi (12) ma wspólny wlot i wylot z kanałem mikroprzepływowym pierwszym (6); na warstwie kanałowej wyższej (14) znajduje się warstwa graniczna górna (15) oraz podłoże górne (2) z metalizacją (3), ponadto przez wszystkie warstwy przebiegają połączenia elektryczne metalizacji podłoża górnego i dolnego oraz gniazd aparatury pomiarowej.

(3 zastrzeżenia)



II. WZORY UŻYTKOWE

DZIAŁ A

PODSTAWOWE POTRZEBY LUDZKIE

U1 (21) **125491** (22) 2016 08 16

(51) **A01B 33/00** (2006.01)

A01B 27/00 (2006.01)

A01B 35/16 (2006.01)

A01B 35/18 (2006.01)

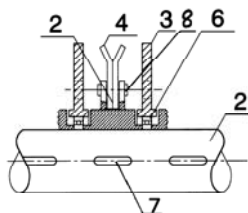
(71) TYLAK HENRYK, Olesno

(72) TYLAK HENRYK

(54) **Głowica do pielęgnacji gleby**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest głowica do pielęgnacji gleby w uprawach leśnych lub rolniczych, stanowiąca część roboczą urządzeń zaczepowych do pielęgnacji gleby napędzanych z ciągnika rolniczego. Głowica osadzona jest na wale (2), który posiada szereg segmentów piasty bijakowej osadzonych pomiędzy ułożyskowanymi na wale (2) tarczami (3), a do piasty umocowane są bijaki młoteczkowe (4) w ilości jeden do trzech na obwodzie każdego segmentu. Głowica do pielęgnacji gleby posiada tarcze (3) o średnicy przekraczającej zakres ruchu bijaków młoteczkowych (4), które posiadają na wysokości osi mocowania bijaka (4) otwór, a łożysko (6) osadzone na wale (2) jest osłonięte od strony tarczy (3). Szereg piast bijakowych osadzonych sztywno na wale wpustami (7) posiada na obrotowym złączu sworzniowym bijaki młoteczkowe (4) rozmieszczone na wale według linii śrubowej.

(3 zastrzeżenia)



U1 (21) **125493** (22) 2016 08 16

(51) **A01C 7/06** (2006.01)

A01C 5/08 (2006.01)

(71) SFOGGIA POLSKA SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Natalin

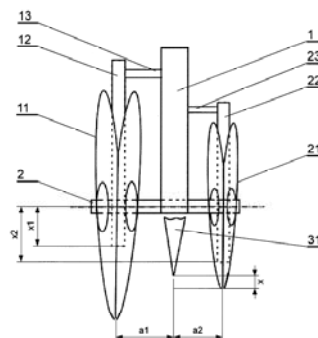
(72) SFOGGIA ANTONIO, IT; SFOGGIA GIORGIO, IT; KOCIRA SŁAWOMIR

(54) **Aplikator nawozów**

(57) Aplikator nawozów zawierający ramię z elementami do wykonywania bruzdy i aplikacji nawozu, charakteryzuje się tym, że zawiera: pierwszą redlicę (11) talerzową dwutarczową i drugą redlicę (21) talerzową dwutarczową zamocowane na wspólnej poziomej osi (2) obrotu redlic przymocowanej w dolnej części ramienia (1); pierwszy przewód (12) aplikujący nawóz, którego górny koniec jest połączony pierwszym uchwytem (13) z górną częścią ramienia (1), a dolny koniec znajduje się pomiędzy tarczami pierwszej redlicy (11) poniżej osi (2) obrotu redlic; drugi przewód (22) aplikujący nawóz, którego górny koniec jest połączony drugim uchwytem (23) z górną częścią ramienia (1), a dolny koniec znajduje się pomiędzy tarczami drugiej redlicy (21) poniżej osi (2) obrotu redlic

w odległości (x2) od osi (2) obrotu redlic większej od odległości (x1) dolnego końca pierwszego przewodu (12); przy czym pierwszy przewód (12) i drugi przewód (22) są nachylone pod kątem ostrym względem pionu; przy czym tarcze pierwszej redlicy (11) mają średnicę większą od średnicy tarczy drugiej redlicy (21).

(1 zastrzeżenie)



U1 (21) **125483** (22) 2016 08 12

(51) **A47B 96/00** (2006.01)

A47B 91/00 (2006.01)

A47F 5/10 (2006.01)

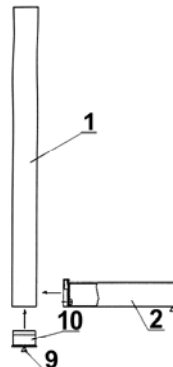
(71) TRUD SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Kraków

(72) RÓG JANUSZ; WÓJCICKI TOMASZ

(54) **Noga regału sklepowego**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest noga regału sklepowego zawierająca profilowy, perforowany słupek oraz rozłącznik mocowaną za pomocą zaczepów co najmniej jedną profilową stopę, które to elementy są podparte regulowanymi nóżkami w postaci wkręcanych od dołu śrub, przy czym nóżka podpierająca stopę jest umieszczona w pobliżu końca stopy, a nóżka podpierająca słupek jest umieszczona w osi słupka. Noga regału sklepowego charakteryzuje się tym, że stopa od strony (2) słupka (1) jest zaślepią płytą w postaci obejmy o kształcie ceowym, która zachodzi częściowo na boki słupka (1), przy czym do czołowej powierzchni płytki od strony słupka (1) zamocowane są trwale dwa równoległe usytuowane zaczepy, poniżej których usytuowany jest otwór pod śrubę mocującą, zaś nóżka regulacyjna (9) usytuowana w osi słupka (1) jest wkręcona od dołu w zaślepkę słupka (10), która to zaśleпка (10) połączona jest rozłącznikiem ze słupkiem (1) i składa się z płytki zamykającej słupek (1) i dwóch sprężynujących płytek bocznych wchodzących do wnętrza słupka (1).

(3 zastrzeżenia)



U1 (21) 125490 (22) 2016 08 16

(51) A62C 3/06 (2006.01)

B27G 3/00 (2006.01)

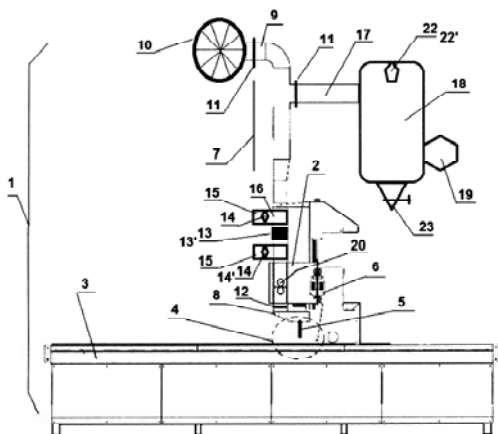
(71) 4 CNC SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Poznań

(72) BARBUKOW BORYS

(54) Bezpieczne nieiskrzące urządzenie obróbcze
sterowane numerycznie

(57) Przedmiotem wzoru użytkowego jest bezpieczne nieiskrzące urządzenie obróbcze (1) sterowane numerycznie. Urządzenie obróbcze (1) ma zastosowanie w różnego rodzaju procesach przemysłowych, przy cięciu, skrawaniu, wierceniu, obrabianiu w szczególności materiału drzewnego lub jemu pochodnych. Bezpieczne nieiskrzące urządzenie obróbcze (1) sterowane numerycznie, wyposażone jest w układ sterowania (2) połączony z pozostałymi głównymi elementami, wyposażone jest także w stół obróbczy (3) z wydzielonym obszarem obróbczym (4), nad którym znajduje się wrzeciono (5) połączone z silnikiem (6). Urządzenie (1) posiada odciąg (7) drobin mający początek (8) nad obszarem obróbczym (4), a koniec (9) przy głównym ciągu odpylania (10), gdzie odciąg (7) posiada przynajmniej jedną służącą zamykającą (11) i jednocześnie lub zamiennie pierścieniową przesłonę (12). Odciąg (7) jest wyposażony w pierścieniowy czujnik (13) w rodzaju wykrywacza metali (13') umieszczony w ścianie odciągu (7) i jest wyposażony w dwa czujniki optyczne (14) w rodzaju światłomierzy (14') umieszczone w ciemni (15) na zewnątrz odciągu (7) za szklanym przepierzeniem (16), wyczuwające światło rzucane albo odbijane o pewnym natężeniu i jednocześnie lub zamiennie migotaniu w zaciemnionym nieprzezroczystym odciagu (7). Odciąg (7) prócz połączenia z głównym ciągiem odpylania (10) jest także połączony z zaślepionym kanałem bocznym (17) zakończonym zbiornikiem buforowym (18) wyposażonym w pompę ssącą (19), gdzie w odciagu (7) drobin zainstalowany jest miernik przepływu (20) strumienia drobin połączony elektrycznie poprzez układ sterowania (2) z regulowaną zawsze otwartą pyłoodporną pierścieniową przesłoną (12) umieszczoną na początku (8) odciągu (7), natomiast dwie służące zamykające (11) umieszczone są obok siebie przy końcu (9) odciągu (7) tak, że pierwsza znajduje się na połączeniu odciągu (7) z głównym ciągiem odpylania (10), a druga na połączeniu odciągu (7) z kanałem bocznym (17), przy czym tylko jedna służąca zamykająca (11) z dwóch jest otwarta w tym samym momencie. Ich ruch oraz pompa ssąca (19) sterowane są miernikiem przepływu (20) i czujnikami (13, 14) poprzez układ sterowania (2), przy czym oba światłomierze (14') i wykrywacz metali (13') są ze sobą zsynchronizowane i ustawione względem siebie sekwencyjnie tak, że obejmują swym zasięgiem inne niezależne obszary śledzenia wewnątrz odciągu (7) poza obszarem obróbczym (4).

(7 zastrzeżeń)



U1 (21) 125474 (22) 2016 08 12

(51) A63B 23/00 (2006.01)

A63B 23/12 (2006.01)

A63B 21/06 (2006.01)

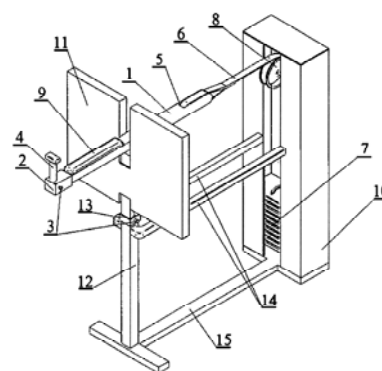
(71) HULAK KAROL, Zamość

(72) HULAK KAROL

(54) Urządzenie treningowe

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest urządzenie treningowe przeznaczone do trenowania mięśni dwugłowych ramienia i mięśni trójąłowych ramienia bez konieczności wprowadzania zmian w urządzeniu treningowym. Urządzenie treningowe składa się z dźwigni (1), która osiada po jednej stronie uchwyt (4), a po drugiej otwór przelotowy (5), przez który przechodzi pasek (6) łączący dźwignię (1) z obciążeniem (7) za pomocą rolki (8). Dźwignia (1) umiejscowiona jest na podstawie dźwigni (12), która stoi na podstawie urządzenia (15). Wsporniki (14) pomiędzy podstawą dźwigni (12), obudową obciążenia (10) stabilizują urządzenie treningowe.

(4 zastrzeżenia)



U1 (21) 125498 (22) 2016 08 22

(51) A63B 23/00 (2006.01)

A63B 23/12 (2006.01)

A63B 21/06 (2006.01)

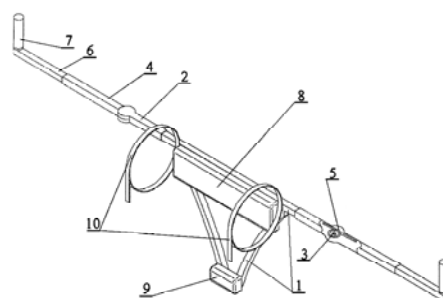
(71) HULAK KAROL, Zamość

(72) HULAK KAROL

(54) Urządzenie treningowe

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest urządzenie treningowe przeznaczone do trenowania mięśni klatki piersiowej w pozycji leżącej, siedzącej lub stojącej bez konieczności wprowadzania zmian w urządzeniu treningowym. Urządzenie treningowe składa się z ramy (1), do której u górnej części zamocowane są ramiona skrotne składające się z końcówki uchwytu (4), belki uchwytu (6) oraz uchwytu (7), połączone z ramą przez końcówki ramy (2) poprzez sworzeń (3). Elementem stawiającym opór jest sprężyna skrotowa (5). Urządzenie treningowe posiada oparcie górne (8) oraz oparcie dolne (9) stabilizujące urządzenie treningowe w czasie jego użytkowania, a także posiada paski (10) do zamocowania na tułowiu użytkownika.

(4 zastrzeżenia)



DZIAŁ B

RÓŻNE PROCESY PRZEMYSŁOWE; TRANSPORT

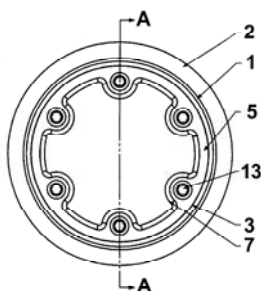
U1 (21) **125499** (22) 2016 08 22(51) **B60B 21/10** (2006.01)**B60B 23/00** (2006.01)(71) KLIMEK ARKADIUSZ FIRMA WIELOBRANŻOWA
KLIMEK-PLAST, Rędziny

(72) KLIMEK ARKADIUSZ

(54) **Koło wózka dziecięcego**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest koło wózka dziecięcego składające się z felgi (1) i dwuczłonowego, plastikowego pierścienia (3) złożonego z obręczy i dopasowanej do jej kształtu nakładki (5). Obręcz ma na swym obwodzie wycięte promieniście gniazda z wysuniętymi poza tworzącą krawędziami (7) oraz częściowo otwartymi od strony felgi (1), przeciwnie do krawędzi (7), bokami. Wewnątrz każdego z gniazd obręczy znajduje się centralna tuleja, stanowiąca oś dla osadzonego w każdym gnieździe samodzielnego łożyska. Natomiast nakładka (5) pierścienia (3) ma na swym obwodzie promieniście wycięte wnęki, kształtem dopasowane do gniazd obręczy i zamykające osadzone w nich łożyska. Wnęki nakładki (5) posiadają centralne otwory pod śruby mocujące (13). Ponadto nakładka (5) pierścienia (3) z boków wnęk ma obwodowe wcięcia.

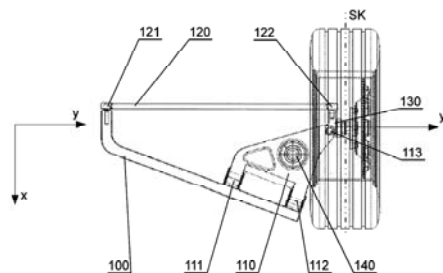
(2 zastrzeżenia)

U1 (21) **125481** (22) 2016 08 12(51) **B60G 21/055** (2006.01)(71) ZAKŁADY MECHANICZNE CHEMITEX SPÓŁKA
Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Sieradz
(72) KUDAJ KRZYSZTOF; RYDZA MARIUSZ(54) **Tylne zawieszenie dla pojazdu**

(57) Tylne zawieszenie dla pojazdu, zawierające belkę ramy pojazdu, wahacz skośny, tuleje prowadzące, niepodatny drążek poprzeczny, zwrotnicę koła o osi montowania piasty (y1) oraz amortyzator ze sprężyną, charakteryzuje się tym, że: jeden koniec wahacza skośnego (110) połączony jest wahlwie z belką (100) ramy pojazdu gumowo-metalowymi tulejami prowadzącymi (111, 112), a przeciwny koniec wahacza skośnego (110) połączony jest ze zwrotnicą koła (130) sworzniem (122) drążka, przy czym oś wzłużna drążka poprzecznego (120) jest równoległa do osi montowania piasty (y1), a oś sworznia (122) drążka jest prostopadła względem osi sworznia (113) wahacza, natomiast zwrotnica koła (130) ma dodatni promień zataczania; przy czym tuleje prowadzące (111, 112) są współosiowe względem siebie, a ich osie symetrii są skośne względem osi symetrii drążka poprzecznego (120) tak, że pierwsza tuleja prowadząca (111) znajduje się bliżej drążka po-

przecznego niż druga tuleja prowadząca (112); przy czym pierwsza tuleja prowadząca (111) ma większy współczynnik elastyczności niż druga tuleja prowadząca (112); przy czym oś wzłużna drążka poprzecznego (120) jest oddalona od osi montowania piasty (y1).

(1 zastrzeżenie)

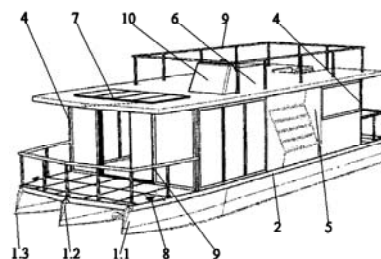
U1 (21) **125504** (22) 2016 08 23(51) **B63B 35/44** (2006.01)(71) ACTIV YACHTS SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Błotnik

(72) NAJDOWSKI DARIUSZ

(54) **Dom pływający**

(57) Dom pływający zawierający część nośną i umocowaną do niej nadbudowę charakteryzuje się tym, że ma metalową ramę (2), w której są ukształtowane prostopadłościennie wnęki, łącząc nierozłącznie płytki (1.1, 1.2, 1.3) i złączoną z nią nierozłącznie płytę pokładu dolnego, oraz ma płytę (6) pokładu górnego wspartą na ramach (4) i połączoną nierozłącznie z płytą pokładu dolnego. Na końcu ramy (2) i płyty wykonane jest trapezowe wybranie mieszczące silnik zaburtowy. W przedniej części płyty (6) umocowane są panele fotowoltaiczne (7) oraz konsola sterownicza (10). Nadto wokół płyt umocowane są barierki bezpieczeństwa - relingi (9) wykonane ze stali nierdzewnej. Przy końcu pokładów dolnego i górnego usytuowana jest schodnia łącząca oba pokłady.

(4 zastrzeżenia)

U1 (21) **126547** (22) 2017 08 25(51) **B63C 11/20** (2006.01)**B63C 11/18** (2006.01)

(71) POLITECHNIKA ŚWIĘTOKRZYSKA, Kielce

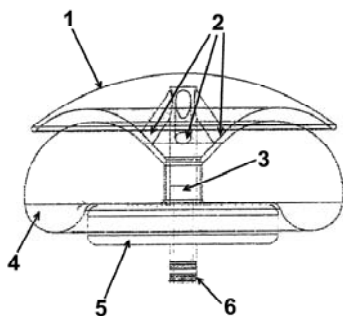
(72) ŚCIANA ARTUR; KRZESIMOWSKI DAMIAN

(54) **Urządzenie do nurkowania**

(57) Urządzenie charakteryzuje się tym, że ma wypornik (5) zespolony przez rurkę (3) z kapturem (1), pomiędzy którymi, na rurce (3), osadzony jest luźno pływak (4), przy czym kaptur (1) ma zarys grzybka, w którym jest zakończenie rurki (3) połączone kanałami wlotowymi (2) z otoczeniem, przy czym kanały wlotowe (2) są skierowane skośnie ku dołowi, a ich wloty usytuowane są w dolnej powierzchni kaptura (1), natomiast z rurką (3), poniżej wypornika (5), zespolony jest przewód do oddychania pod powierzchnią wody. Korzystnie dolna powierzchnia kaptura (1) ma zarys odpowiadający górnej powierzchni pływaka (4), tak, że zetknięcie się tych

powierzchni powoduje zamknięcie kanałów wlotowych (2), a wyporność pływaka (4) jest mniejsza niż wyporność kaptura (1) wraz z wypornikiem (5).

(2 zastrzeżenia)



U1 (21) 125487 (22) 2016 08 14

(51) B65D 1/02 (2006.01)

B65D 1/04 (2006.01)

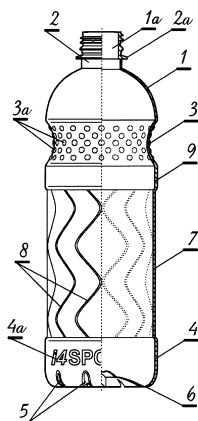
(71) NATURIO SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Kraków

(72) TOMASZEWSKI TOMASZ

(54) Butelka cylindryczna, zwłaszcza z polietylenu

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest butelka cylindryczna, zwłaszcza z polietylenu, która posiada zmniejszoną średnicę cylindrycznej powłoki w części środkowej względem średnicy otoka podstawy i względem średnicy otoka powyżej części środkowej, który z kolei oddzielony jest od kopuły butelki, połączonej z szyjką zaopatrzoną w zewnętrzny gwint i kryzę oporową, obwodowym wgłębieniem ukształtowanym wewnętrznym łukiem powierzchni torusa, przy czym powłoka otoka podstawy przechodzi po promieniu w dno butelki, które jest centralnie wybruszone do wewnątrz i na obwodzie posiada usztywniające karby promieniowe względem osi. Butelka charakteryzuje się tym, że powłoka w kopule (1) ma kształt półsfery z otworem w górnej części połączonym z cylindrycznym kanałem (1a) szyjki (2), obwodowe wgłębienie (3) ma na powierzchni występy (4), zaś otok podstawy (4) na cylindrycznej powierzchni ma usztywniające wybrzuszenia (4a) powyżej usztywniających karbów wgłębnych (5) dna (6). Korzystnie powłoka w części środkowej (7) ma wzdłużne karby (8) pomiędzy otokiem podstawy (4) a otokiem (9) powyżej części środkowej (7). Korzystnie występy (4) na powierzchni wgłębienia (3) mają kształt półkul. Korzystnie usztywniające wybrzuszenia (4a) mają kształt napisów „i4 SPORT”. Butelka posiada sztywność poosiową umożliwiającą składowanie zgrzewek butelek napełnionych płynem w wielu warstwach jedna na drugiej.

(4 zastrzeżenia)



U1 (21) 126467 (22) 2015 11 25

(51) B65D 85/10 (2006.01)

(31) 1421707.9

(32) 2014 12 05

(33) GB

(86) 2015 11 25 PCT/GB2015/053593

(87) 2016 06 09 WO16/087819

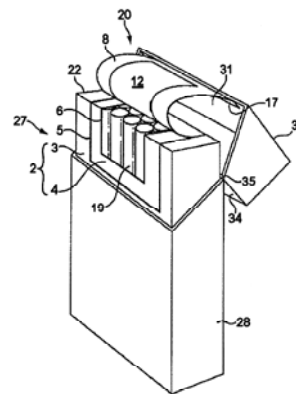
(71) British American Tobacco (Investments) Limited,
Londyn, GB

(72) BRAY ANDREW JONATHAN, GB; FALLON GARY, GB;
GIBSON PAUL, GB

(54) Paczka produktów przemysłu tytoniowego

(57) Paczka zawierająca grupę produktów przemysłu tytoniowego owinięta w laminat, by utworzyć pakiet, podstawę zawierającą pakiet, i wieczko (20) przymocowane do podstawy (28), by obracało się między położeniem otwartym a zamkniętym, charakteryzuje się tym, że laminat obejmuje warstwę zewnętrzną mającą pierwsze cięcie, które wyznacza obszar warstwy zewnętrznej otoczony przez to pierwsze cięcie, i warstwę wewnętrzną mającą drugie cięcie, które wyznacza obszar warstwy wewnętrznej otoczony przez to drugie cięcie, przy czym ten obszar warstwy wewnętrznej znajduje się w obrębie obszaru warstwy zewnętrznej, przy czym część obszaru warstwy zewnętrznej jest przymocowana do powierzchni wewnętrznej wieczka, tak że gdy wieczko jest obracane do położenia otwartego, to obszary warstwy wewnętrznej i zewnętrznej są unoszone, co powoduje, że warstwa wewnętrzna i zewnętrzna rozwarstwiają się w obszarze obrzeżnym między pierwszym a drugim cięciem i w laminacie powstaje otwór.

(20 zastrzeżeń)



U1 (21) 125496 (22) 2016 08 22

(51) B65D 88/12 (2006.01)

E05B 39/02 (2006.01)

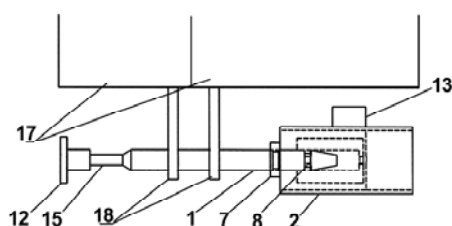
(71) SILNY & SALAMON SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Gdańsk

(72) SILNY ADAM

(54) Plomba kontenerowa, zwłaszcza do pojemników
logistycznych

(57) Plomba kontenerowa, zwłaszcza do pojemników logistycznych, zawiera trzpień (1) i korpus (2), wewnątrz którego usytuowany jest element zatraskowy (8). Na trzpieniu (1) uformowane jest obwodowe wybranie blokujące i wykonany jest wizualny wskaźnik kontrolny. W korpusie (2) uformowana jest komora zatraskowa, w której zamocowany jest element zatraskowy (8). Odległość pomiędzy otworem wejściowym do korpusu (2), a elementem zatraskowym (8) jest większa od odległości (1) pomiędzy wizualnym wskaźnikiem kontrolnym, a wybraniem blokującym.

(7 zastrzeżeń)



U1 (21) **125512** (22) 2016 08 25

(51) **B65D 88/74** (2006.01)

B65D 88/12 (2006.01)

B65D 90/02 (2006.01)

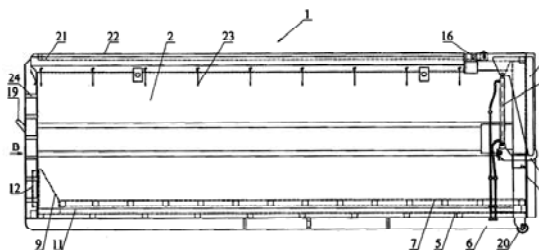
(71) PRZEDSIĘBIORSTWO PRODUKCYJNO-HANDLOWE AMG
SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ,
Lębork

(72) BABIŃ MACIEJ; KLIMECKI JAN; TRYPLER TOMASZ;
SNARSKI RYSZARD

(54) **Kontener specjalny**

(57) Zgłoszenie dotyczy kontenera specjalnego przeznaczonego do magazynowania, suszenia i transportu materiałów sypkich, w szczególności odpadów z obróbki drewna, przeznaczonych do dalszej obróbki lub wykorzystania w kolejnym procesie technologicznym. Kontener specjalny (1) zawierający dwie ściany boczne (2), ścianę przednią, ścianę tylną, którą stanowi kłapa (4) oraz podłogę główną (5), umiejscowione na przestrzennej ramie (6) charakteryzuje się tym, że nad podłogą główną (5) umiejscowiona jest podłoga górna (7), wykonana z materiału perforowanego tak, że pomiędzy podłogą główną (5) a podłogą górną (7) utworzona jest wolna przestrzeń (11) a podłoga górna (7) jest krótsza od podłogi głównej (5), przy czym w ścianie przedniej utworzony jest otwór przedni, a pomiędzy ścianami bocznymi (2) umiejscowiona jest ukośnie do poziomu podłogi górnej (7), połączona ze ścianami bocznymi (2), kierownica (9) swoją krawędzią górną połączona ze ścianą przednią, a swoją krawędzią dolną połączona z podłogą górną (7).

(12 zastrzeżeń)



U1 (21) **125492** (22) 2016 08 16

(51) **B66F 3/18** (2006.01)

B66F 3/08 (2006.01)

B66F 5/02 (2006.01)

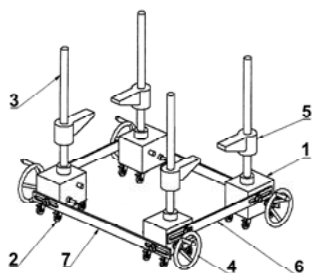
(71) UNIWERSYTET WARMIŃSKO-MAZURSKI W OLSZTYNIE,
Olsztyn

(72) SYROKA ZENON; LASKOWSKI ADRIAN

(54) **Podnośnik śrubowy**

(57) Podnośnik śrubowy składa się z połączonych ze sobą czterech kolumn (1) podnoszących, a z każdej kolumny wystaje śruba (3) oraz korba (4), a na śrubie (3) osadzona jest łapa (5). Zestaw czterech kolumn (1) połączony jest za pomocą dwóch wsporników poprzecznych (6) oraz dwóch wsporników podłużnych (7). Śruba (3) jest połączona z korbą (4) w kolumnie (1), za pomocą przekładni ślimakowej. Każda kolumna (1) osadzona jest na kółkach (2) z hamulcami.

(4 zastrzeżenia)



DZIAŁ D

WŁÓKIENNICTWO I PAPIERNICTWO

U1 (21) **125485** (22) 2016 08 13

(51) **D21H 27/32** (2006.01)

D21H 27/40 (2006.01)

A61L 15/44 (2006.01)

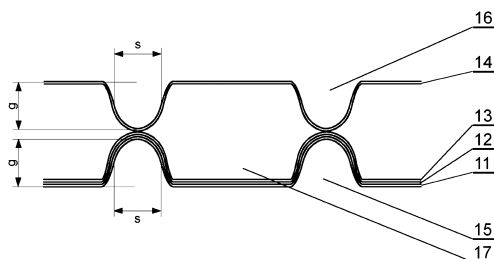
(71) ATC SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Jarosławiec

(72) RYBAK ŁUKASZ

(54) **Wielowarstwowa celulozowa ściereczka higieniczna**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest wielowarstwowa celulozowa ściereczka higieniczna w postaci prostokątnego arkusza, charakteryzująca się tym, że ma podłoże z wgłębieniami (15) składające się z trzech przyległych do siebie warstw celulozowych (11, 12, 13) oraz pokrywę z wgłębieniami (16) składającą się z pojedynczej warstwy celulozowej (14), przy czym wgłębienia (15) w podłożu mają kształt wgłębień (16) w pokrywie, wierzchołki wgłębień (15) w podłożu stykają się z wierzchołkami wgłębień (16) w pokrywie, a pomiędzy wewnętrzną warstwą (13) podłoża a warstwą (14) pokrywy znajduje się warstwa lepiszcza (17) przylegająca do wewnętrznej strony wewnętrznego warstwy (13) podłoża i wewnętrznej strony warstwy (14) pokrywy.

(2 zastrzeżenia)



DZIAŁ E

BUDOWNICTWO; GÓRNICTWO; KONSTRUKCJE ZESPOLONE

U1 (21) **125507** (22) 2016 08 23

(51) **E04B 1/76** (2006.01)

E04F 13/21 (2006.01)

E04B 1/49 (2006.01)

F16B 13/00 (2006.01)

E04G 23/02 (2006.01)

(71) NEOTHERM SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ SPÓŁKA KOMANDYTOWA,
Bielsko-Biała

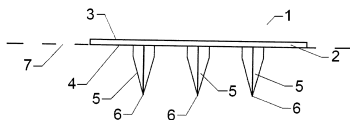
(72) RUTKA JERZY

(54) **Tarcza do stabilizacji podłoża dla osadzenia płyty izolacyjnej renowacyjnego ocieplenia typu lekkiego**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest tarcza do stabilizacji podłoża dla osadzenia płyty izolacyjnej renowacyjnego ocieplenia typu lekkiego-

go na uprzednio wykonanym ociepleniu typu lekkiego. Tarcza (1) ma dysk (2), z którego po stronie spodniej pod kątem zasadniczo prostym są wyprowadzone bolce kotwiące (5), które są integralnie wykonane wraz z dyskiem (2) tarczy (1) i połączone z dyskiem (2) tarczy (1) całym polem przekroju poprzecznego bolca kotwiącego (5). Wymienione pole jest wyznaczone zewnętrznym obrysem bolca kotwiącego (5) w przekroju poprzecznym w miejscu wyprowadzenia bolca kotwiącego (5) z powierzchni spodniej (4) dysku (2) tarczy (1) do stabilizacji podłoża.

(12 zastrzeżeń)



U1 (21) 125479 (22) 2016 08 12

(51) E04C 2/42 (2006.01)

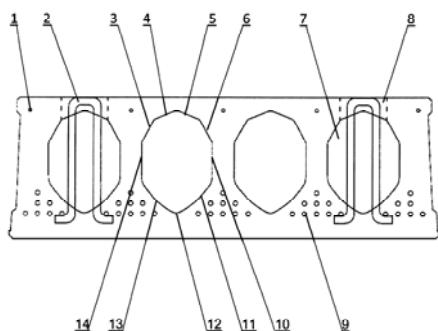
E04B 5/02 (2006.01)

(71) PRZEDSIĘBIORSTWO PRZEMYSŁU BETONÓW
PREFABET-BIAŁE BŁOTA SPÓŁKA AKCYJNA, Białe Błota
(72) SAWICKI ARTUR

(54) **Płyta stropowa kanałowa sprężona ognioodporna**

(57) Płyta stropowa kanałowa sprężona ognioodporna mająca kształt czworokąta z kanałami wewnętrznymi, charakteryzująca się tym, że wewnętrzne kanały (7) w przekroju poprzecznym mają kształt wielokąta z wydłużonymi pionowymi bokami (10 i 13) przechodzącymi w części dolnej w łukowe symetryczne zwężenie (11 i 13) zamknięte promieniami (12), zaś w części górnej przechodzącymi kątowymi symetrycznymi ścianami (3 i 6) oraz zwieńczonymi wzajemnie symetrycznie ścianami (4 i 5), przy czym wzdłużne stalowe sprężone sploty (9) usytuowane w części dolnej płyty stropowej, rozmieszczone są w przestrzeniach między wewnętrznymi kanałami (7), które ułożone są wzdłuż promieniowych ścian (11 i 13), zaś w części górnej naprzeciwko stalowych sprężonych splotów (7) ma wzdłużny sprężony splot (1), przy czym dodatkowo w skrajnych wewnętrznych kanałach (7) ma haki transportowe (2) ułożone pod splotem (9) usytuowanym w części dolnej płyty stropowej.

(2 zastrzeżenia)



U1 (21) 125480 (22) 2016 08 12

(51) E04C 2/42 (2006.01)

E04B 5/02 (2006.01)

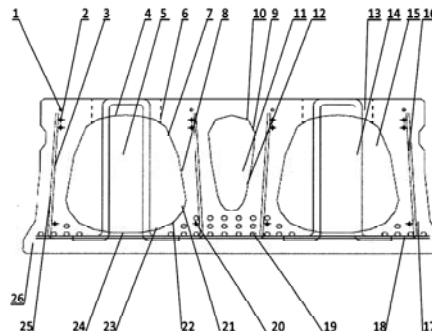
(71) PRZEDSIĘBIORSTWO PRZEMYSŁU BETONÓW
PREFABET-BIAŁE BŁOTA SPÓŁKA AKCYJNA, Białe Błota
(72) SAWICKI ARTUR

(54) **Płyta stropowa kanałowa sprężona ognioodporna**

(57) Płyta stropowa kanałowa sprężona ognioodporna charakteryzująca się tym, że ma wewnętrzne skrajne kanały (5 i 15), które w przekroju poprzecznym mają kształt owalny z rozszerzającą częścią dolną, zaś pomiędzy skrajnymi kanałami (5 i 15) ma wewnętrzny kanał (11) o wysokości mniejszej od wysokości skrajnych kanałów (5 i 15) oraz usytuowaną w części górnej na równi ze skrajnymi kanałami (5 i 15), który ma kształt owalny z zwężającą częścią w kierunku dolnym, przy czym wzdłużne stalowe sprężone sploty (19)

usytuowane w części dolnej pomiędzy skrajnymi kanałami (5 i 15) oraz w przestrzeniach narożnych (17 i 26) posadowione są na poprzecznych prętach zbrojeniowych (18) i okolone częściowo w części dolnej strzemiionami (16 i 25) w kształcie litery „U” połączone z prętami żebrowanymi górnymi (2) i prętami żebrowanymi dolnymi (20), zaś w części górnej naprzeciwko stalowych sprężonych splotów (19) ma wzdłużne sprężone sploty (1).

(4 zastrzeżenia)



U1 (21) 126342 (22) 2017 05 10

(51) E04F 13/21 (2006.01)

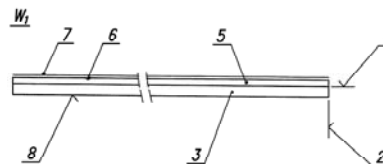
E04F 13/10 (2006.01)

(71) BARCZAK MAREK P.P.H.U. STARE DREWNO, Lublin
(72) BARCZAK MAREK

(54) **Okładzina drewniana**

(57) Okładzina składa się z płytki (3) oraz przylegającej do jej tylnej powierzchni (4) warstwy (5), której zewnętrzna powierzchnia jest pokryta klejem (6) zabezpieczonym folią (7). Przednia powierzchnia (6) płytki (3), a tym samym okładziny posiada wizerunek drewna. Zarys warstwy (5) pokrywa się z zarysem płytki (3).

(5 zastrzeżeń)



U1 (21) 126343 (22) 2017 05 10

(51) E04F 13/21 (2006.01)

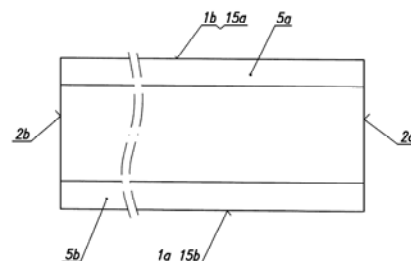
E04F 13/10 (2006.01)

(71) BARCZAK MAREK P.P.H.U. STARE DREWNO, Lublin
(72) BARCZAK MAREK

(54) **Okładzina drewniana**

(57) Na tylnej powierzchni płytki znajdują się dwa paski (5a, 5b), które rozciągają się od pierwszego boku (2a) do drugiego boku (2b) płytki, przy czym dłuższa krawędź (15a) pierwszego paska (5a) pokrywa się z pierwszym bokiem (1a), zaś dłuższa krawędź (15b) drugiego paska (5b) pokrywa się z drugim bokiem (1b) płytki. W kolejnych postaciach okładziny pomiędzy pierwszym bokiem (2a) i drugim bokiem (2b) znajdują się dalsze paski.

(8 zastrzeżeń)



U1 (21) **125508** (22) 2016 08 24

(51) **E04G 3/28** (2006.01)

E04G 1/18 (2006.01)

E04G 1/24 (2006.01)

E04G 1/32 (2006.01)

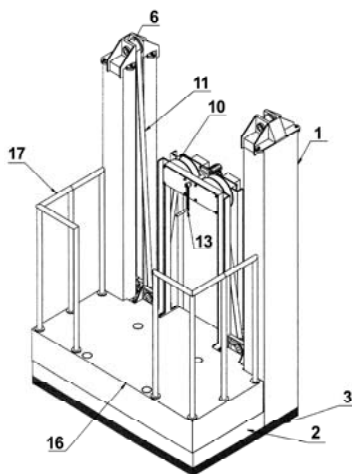
(71) UNIWERSYTET WARMIŃSKO-MAZURSKI W OLSZTYNIE,
Olsztyn

(72) SYROKA ZENON; RYNKIEWICZ MATEUSZ

(54) **Rusztowanie mobilne**

(57) Rusztowanie mobilne składa się z dwóch kolumn (1), przyspawanej do niej ramy głównej (2) oraz podkładki izolacyjnej (3) pod nimi, przy czym w każdej kolumnie (1) zamontowana jest prowadnica z rolkami oraz bloczkiem prowadzącym (6). Do prowadnicy przykręcona jest rama platformy, do której mocowana jest: przekładnia ślimakowa z kątową przekładnią zębatą, koła (10) z pasem (11), dolne bloczki prowadzące, korba (13) oraz główna rama platformy, na której znajduje się rama przystosowana do umocowania na niej podłoża (16). Do ramy (2) głównej zamocowane są cztery wahacze, które połączone są z ramą wózka, do której przykręcone są cztery obrotowe kółka transportowe. Do kolumn (1) przytwierdzona jest belka, a do belki oraz ramy wózka przymocowany jest siłownik hydrauliczny. Bloczki (6) mocowane są w górnej części kolumny (1). Pas (11) mocowany jest do prowadnicy i przez system bloczków (6) prowadzony jest do kół (10) nawijających pas (11). Do podłoża (16) przykręcone są barierki (17).

(4 zastrzeżenia)



U1 (21) **125509** (22) 2016 08 25

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

H02S 20/23 (2014.01)

H02J 7/00 (2006.01)

(71) EL-PRZEM SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Nowe Dąbie

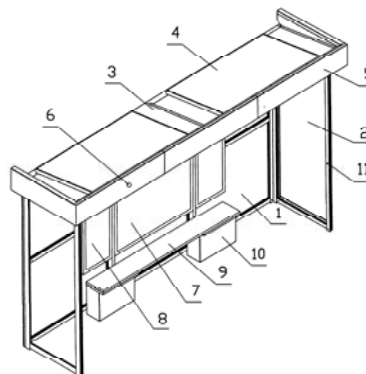
(72) GLAŁA PRZEMYSŁAW

(54) **Inteligentna wiata przystankowa**

(57) Inteligentna wiata przystankowa zawierająca ścianę tylną, ściany boczne, dach, ławkę i elementy informacyjne, charakteryzuje się tym, że wykonana z profili aluminiowych konstrukcja składa się ze ściany tylnej (1), ścian bocznych (2) oraz usytuowanym nad nimi pokryciem dachowym (3), przy czym na zewnętrznej stronie ściany tylnej (1) oraz na pokryciu dachowym (3) zamocowane są panele fotowoltaiczne (4). Do konstrukcji pokrycia dachowego (3) z przodu oraz obu jego boków zamocowany jest panel zewnętrzny (5) przystanku, na którym umiejscowiona jest kamera (6), zaś na ścianie tylnej (1), wewnątrz wiaty usytuowany jest monitor (7), na którym wyświetlane są informacje dotyczące rozkładów jazdy, a także

na bocznej ścianie (2) usytuowane jest gniazdo (11) do złącza USB umożliwiającego ładowanie smartfonów, tabletów i telefonów komórkowych. Pod wiatą znajduje się podgrzewana ławka (9) umiejscowiona na skrzyniach (10), w których znajdują się akumulatory służące do gromadzenia pozyskanej energii. Na ścianie tylnej (1), wewnątrz wiaty usytuowany jest interaktywny monitor (8) umożliwiający wyszukiwanie informacji o mieście.

(2 zastrzeżenia)



U1 (21) **125495** (22) 2016 08 21

(51) **E05B 13/08** (2006.01)

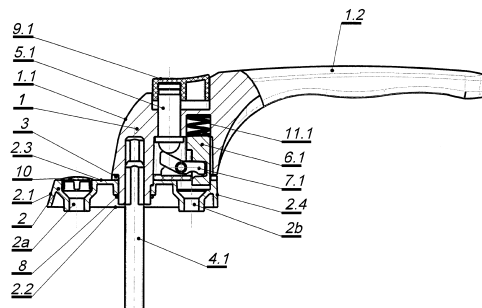
(71) ELPOLOGISTYKA SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Połaniec

(72) MARCHLEWICZ MIECZYSLAW

(54) **Kłamka okienna**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest kłamka okienna, zwłaszcza kłamka okienna z blokadą przeznaczona do okien, których ramy są wykonane z wąskich profili. Zgodna ze zgłoszeniem kłamka składa się z korpusu (2) oraz części chwytowej (1) z wydrążonym w jej przedniej części kanałem, w którym jest usytuowany trzpień (4.1) do osadzenia klamki w mechanizmie zamykania okna. Czołowa ściana (2.1) korpusu (2) jest skierowana pod kątem ostrym do równoległych płaszczyzn dolnej (2.2) oraz górnej (2.3) ścian korpusu (2), natomiast ściana tylna (2.4) korpusu (2) jest do nich prostopadła. W pionowym wybraniu wykonanym u góry nasady chwytowej części (1) klamki jest usytuowany przycisk (9.1), który poprzez osadzony pod nim popychacz zakończony dźwignią (7.1) ponad którą jest umiejscowiony zatrzask (6.1) z osadzoną ponad nim sprężyną (11.1) służy do zwalniania mechanizmu klamki podczas otwierania okna. Wyprofilowana faliście dolna krawędź zasadniczej części chwytowej (1.2) klamki przechodzi po łuku w tylną krawędź (2.4) korpusu (2). W sąsiedztwie przedniej (2.1) i tylnej (2.4) ścian korpusu (2) są usytuowane przelotowe otwory (2a, 2b) dla śrub mocujących korpus (2) klamki do ramy okiennej. Od strony górnej ściany (2.3) korpusu (2) otwory (2a i 2b) są zakryte zaślepkami (10). Chwytowa część (1) klamki jest u swej nasady szersza i przewęża się w kierunku zakończenia zasadniczej części (1.2).

(7 zastrzeżeń)



DZIAŁ F

MECHANIKA; OŚWIETLENIE; OGRZEWANIE;
UZBROJENIE; TECHNIKA MINERSKA

U1 (21) 125482 (22) 2016 08 12

(51) F03D 1/04 (2006.01)

F03D 1/06 (2006.01)

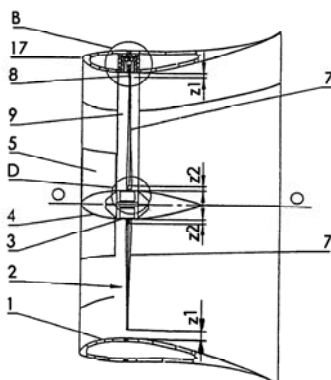
(71) STASZÓR ROMAN JAN, Piotrków Trybunalski

(72) STASZÓR ROMAN JAN

(54) **Tunelowa turbina wiatrowa o poziomej osi obrotu wirnika**

(57) Turbina zawiera dyfuzor (1) w postaci rurowej bryły obrotowej o ścianie mającej w przekroju osiowym kształt wklęsło-wypukłego profilu lotniczego. Wirnik (2) z łopatkami (7) wiruje w płaszczyźnie gardzieli dyfuzora (1) ze szczeliną górną (z1). Dolne końce łopatek (7) połączone są z piastą (3) przez jeden prętowy łącznik (8) zamocowany w pobliżu końców dolnego profilu łopatek (7) i który tworzy szczelinę dolną (z2) między łopatką (7) i piastą (3). Stosunki wymiarów szczelin górnych (z1) i dolnych (z2) do długości cięciw profilu na odpowiadających im końcach łopatek (7) mają wartości w zakresie od 0,1 do 0,5.

(7 zastrzeżeń)



U1 (21) 125511 (22) 2016 08 25

(51) F03D 3/00 (2006.01)

F03D 3/06 (2006.01)

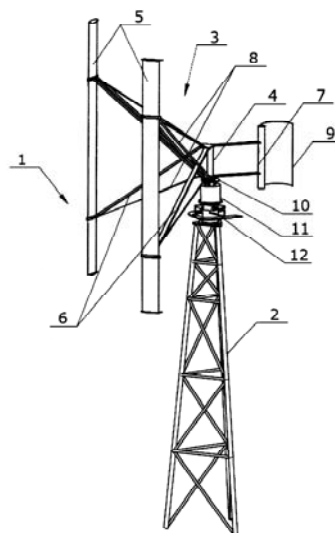
(71) RIO DE POST SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa

(72) NIEDERKOFER ROBERT, BZ

(54) **Turbina wiatrowa o pionowej osi obrotu**

(57) Przedmiotem wzoru użytkowego jest turbina wiatrowa (1) o pionowej osi obrotu przeznaczona do zamiany energii przepływającego czynnika gazowego, takiego jak wiatr, na energię mechaniczną uzyskiwaną w postaci ruchu obrotowego. Turbina wiatrowa (1) o pionowej osi obrotu, osadzona na maszcie (2), posiadająca wirnik (3) z wałem umieszczonym w piaście (4) i łopatkami (5) połączonymi z ramionami (6) w węzłach łączących oraz mechanizm ograniczająco-zabezpieczający. Turbina wiatrowa (1) charakteryzuje się tym, że wirnik (3) ma dwie łopaty (5) rozmieszczone w płaszczyźnie prostopadłej do osi wirnika (3) pod kątem 90°, przy czym pomiędzy łopatkami (5) od strony kąta rozwartego wirnik (3) zaopatrzone jest w przeciwwagę (7) umieszczoną symetrycznie pomiędzy łopatkami (5).

(7 zastrzeżeń)



Data wprowadzenia zmiany zastrzeżeń: 2016 09 16

U1 (21) 125494 (22) 2016 08 17

(51) F16B 35/04 (2006.01)

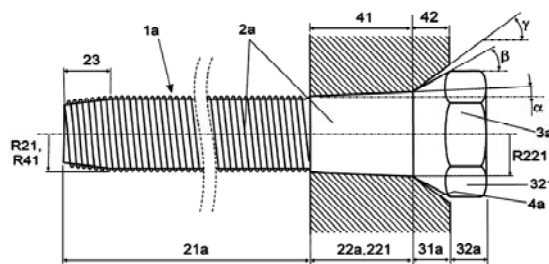
(71) WALA SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Wilkowice

(72) DURAJ MATEUSZ; WALA IRENEUSZ

(54) **Śruba**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest śruba (1a), w szczególności śruba dyblowa dla stolarki otworowej, zawierająca trzpień (2a) zawierający część gwintowaną (21a) oraz część niegwintowaną (22a), która jest połączona z częścią stożkową (31a) łba (3a) zwężającą się w kierunku trzpienia (2a). Celem ograniczenia samoczynnego luzowania się tej śruby (1a), jej część niegwintowaną (22a) zawiera część stożkową (221) połączoną z częścią stożkową (31a) łba (3a) swoim szerszym końcem, mającą kąt rozwarcia (α) wynoszący 2-6°, korzystnie 2,4°, i promień maksymalny (R221) większy od promienia maksymalnego (R21) części nagwintowanej (21a), zaś część stożkowa (31a) łba (3a) ma kąt rozwarcia (β) wynoszący 20-35°, korzystnie 22,5°.

(5 zastrzeżeń)



U1 (21) 125497 (22) 2016 08 22

(51) F16L 37/10 (2006.01)

F16L 33/00 (2006.01)

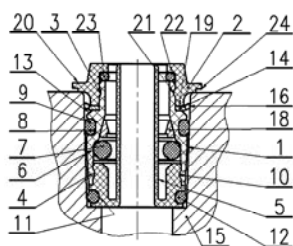
B65G 53/56 (2006.01)

(71) MB-PNEUMATYKA SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Sulechów(72) BIENIASZEWSKA MAŁGORZATA; MICHAŁSKI MARCIN;
BABIRECKI WOJCIECH(54) **Zestaw złącza przewodu pneumatycznego i urządzenia do demontażu złącza przewodu pneumatycznego**

(57) Zestaw złącza przewodu pneumatycznego i urządzenia do demontażu złącza przewodu pneumatycznego zawierający złącze przewodu pneumatycznego wyposażone w mocowany

w gnieździe urządzenia pneumatycznego korpus z elementami mocowania przewodu i uszczelkami, wyposażony w podporową tulejkę i zaciskowy pierścień, zaopatrzony w górnej części w kołnierz i odsądenie, na których oparty jest ząbkowany pierścień o zewnętrznych ząbkach podgiętych i wystających poza kołnierz, oraz w zabezpieczający kapturek posiadający dolną krawędź dociskającą ząbkowany pierścień, uszczelniający kołnierz i wewnętrzny obwodowy rowek współpracujący z obwodowym rowkiem, ukształtowanym w górnej części korpusu charakteryzuje się tym, że ząbkowany pierścień (14) wyposażony jest w dwie rozmieszczone symetrycznie na obwodzie szczeliny bez ząbków, zabezpieczający kapturek (2) ma wewnętrzne gniazdo (22), w którym umieszczona jest uszczelka typu o-ring (23) oraz dwa symetrycznie rozmieszczone na zewnętrznej powierzchni wzdłużne rowki (24), a narzędzie do demontażu złącza przewodu pneumatycznego składa się z trzech połączonych ze sobą kluczy, gdzie klucz do usuwania zabezpieczającego kapturka zawiera trzpień zakończony półtuleją powierzchnią wyposażoną w ukształtowane na obwodzie występy zaopatrzone w symetrycznie rozmieszczone stożkowe zakończenia współpracujące ze wzdłużnymi rowkami (24) zabezpieczającego kapturka (2), klucz do usuwania ząbkowanego pierścienia zawiera trzpień zakończony tuleją powierzchnią wyposażoną w parę symetrycznie rozmieszczonych na obwodzie występow w kształcie litery L, współpracujących ze szczelinami ząbkowanego pierścienia (14), a klucz do usuwania złącza z gniazda zawiera trzpień zakończony tuleją nakrętką zaopatrzoną w obwodowy występ współpracujący z obwodowym rowkiem (3) korpusu (1).

(2 zastrzeżenia)



U1 (21) 125475 (22) 2016 08 12

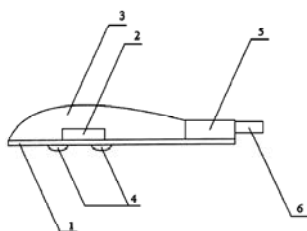
(51) **F21S 8/00** (2006.01)
F21V 29/67 (2015.01)
F21V 23/00 (2015.01)
F21W 131/103 (2006.01)

(71) JATECH SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Lublin
(72) LACHOWSKI JAKUB

(54) **Latarnia**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest latarnia przeznaczona w szczególności do zastosowania w niej diod LED COB. Latarnia według rozwiązania może mieć zastosowanie we wszystkich warunkach atmosferycznych. Latarnia składa się z radiatora, zasilacza, osłony, źródeł światła. Charakteryzuje się ona tym, że na górnej części ażurowego radiatora (1) mocuje się wentylator (2), a całość szczelnie zakrywa się osłoną (3) o gładkiej powierzchni wykonaną z materiału przewodzącego ciepło, zaś źródła światła LED (4) osłonięte osłonkami osadza się na dolnej części radiatora (1), przy czym zasilacz umieszcza się w odrębnej obudowie (5) poza radiatorem (1).

(3 zastrzeżenia)



U1 (21) 125506 (22) 2016 08 23

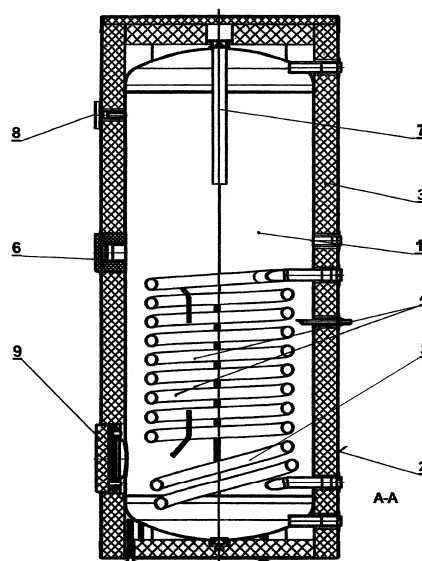
(51) **F24H 1/20** (2006.01)
F28D 20/00 (2006.01)

(71) KOSPEL SPÓŁKA AKCYJNA, Koszalin
(72) SZYMAŃSKA JADWIGA

(54) **Wymiennik ciepła**

(57) Wymiennik ciepła, ma zbiornik (1) wykonany ze stali stopowej, pokryty płaszczem izolacyjnym (2) z tworzywa sztucznego, przy czym pomiędzy zbiornikiem (1), a płaszczem izolacyjnym (2) umieszczona jest termoizolacja wykonana ze spienionego tworzywa sztucznego, kształtowanego metodą rotomouldingu, formowanego bezpośrednio między zbiornikiem (1), a płaszczem izolacyjnym (2).

(2 zastrzeżenia)



U1 (21) 125501 (22) 2016 08 22

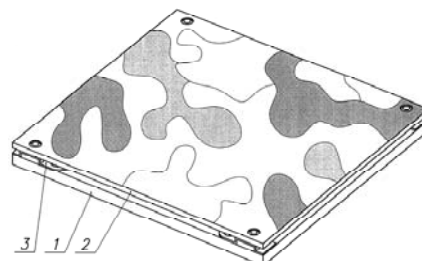
(51) **F41H 5/00** (2006.01)
F41H 5/04 (2006.01)
F41H 5/007 (2006.01)

(71) LUBAWA SPÓŁKA AKCYJNA, Ostrów Wielkopolski
(72) LITWIN ŁUKASZ

(54) **Osłona balistyczna z kamuflażem**

(57) Osłona balistyczna z kamuflażem przeznaczona do stosowania w przypadku zagrożenia militarnego do osłony przed ostrzałem oraz maskowania przed przeciwnikiem środków transportu, a także wszelakiego rodzaju obiektów zarówno ruchomych jak i nieruchomych utworzona jest z płyty balistycznej (1), która od przodu zasłonięta jest panelem maskującym (2) zamocowanym do niej rozłącznie, przy użyciu zamków (3).

(1 zastrzeżenie)



DZIAŁ G

FIZYKA

U1 (21) 125503 (22) 2016 08 23

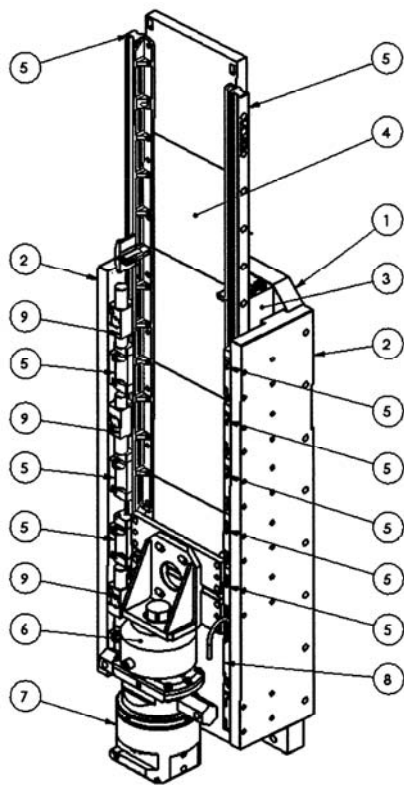
(51) **G01M 17/04** (2006.01)**H02K 41/02** (2006.01)(71) ELPLC SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Tarnów

(72) TOMASIEWICZ ROBERT; DOMAGAŁA GRZEGORZ

(54) **Układ kontroli charakterystyki tłumienia**

(57) Przedmiotem wzoru użytkowego jest układ przeznaczony do badania w kontrolowany sposób charakterystyki tłumienia jednoosiowych tłumików drgań, w szczególności amortyzatorów samochodowych. Elementem wymuszającym ruch jednej z części badanego tłumika, w szczególności tłoczyska amortyzatora, jest pasywna część elektromagnetycznego silnika liniowego (4) z żelazowym rdzeniem (ang. Ironcore electromagnetic linear motor).

(1 zastrzeżenie)



U1 (21) 125484 (22) 2016 08 12

(51) **G07B 17/00** (2006.01)**G07F 17/00** (2006.01)(71) DAZUMI SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa

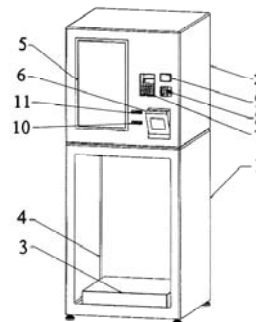
(72) PUCZYŃSKI DAMIAN; MINOROWICZ BARTOSZ

(54) **Urządzenie do przyjmowania i nadawania paczek pocztowych**

(57) Urządzenie ma kształt dwóch prostokątnych obudów, usytuowanych jedna nad drugą. W ścianie czołowej obudowy pierwszej (1) znajduje się otwór łączący przestrzeń leżącą na zewnątrz obudowy pierwszej (1) z powierzchnią pulpitu pomiarowego, zamontowanej we wnętrzu obudowy pierwszej (1) wagi elektronicznej (3). W ścianie czołowej obudowy drugiej (2)

znajduje się otwór ekranu dotykowego (5) interfejsu komunikacji z użytkownikiem. W części dolnej ściany czołowej obudowy drugiej (2), obok otworu ekranu dotykowego (5), znajduje się wejście do skanera kodów (6) jedno i dwuwymiarowych. Nad wejściem do skanera kodów (6) jedno i dwuwymiarowych usytuowany jest otwór samoobsługowego systemu płatności POS (7), otwór czytnika kart zbliżeniowych, otwór (8) urządzenia dla płatności metodą zbliżeniową oraz NFC, a także okno (9) dla płatności realizowanych za pomocą telefonu komórkowego. W ścianie czołowej obudowy drugiej (2), między otworem ekranu dotykowego (5) i skanerem kodów (6) jedno i dwuwymiarowych, usytuowane są jeden nad drugim otwór wylotowy drukarki paragonów i potwierdzeń dokonania płatności (10) oraz otwór wylotowy drukarki samoprzylepnych kodów jedno oraz dwuwymiarowych (11).

(1 zastrzeżenie)



DZIAŁ H

ELEKTROTECHNIKA

U1 (21) 125478 (22) 2016 08 12

(51) **H02S 30/10** (2014.01)**F24J 2/52** (2006.01)(71) ENOVIO SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa

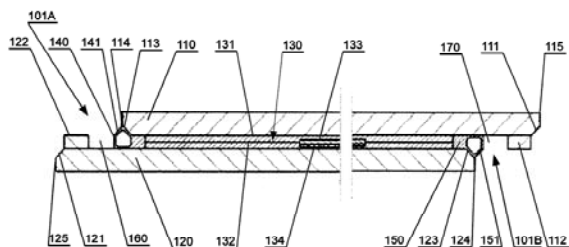
(72) OLEJNICZAK WOJCIECH

(54) **Panel fotowoltaiczny**

(57) Panel fotowoltaiczny o prostokątnej obwiedni, zawierający dwie przezroczyste szyby zewnętrzne, pomiędzy którymi znajduje się struktura aktywna zawierająca dwie warstwy przezroczystego foliowego laminatu otaczające macierz przezroczystych ogniw fotowoltaicznych oraz siatkową matę grzewczą, charakteryzuje się tym, że: wzdłuż jednego dłuższego boku panelu znajduje się pierwsza profilowana krawędź mocowania (101A), a wzdłuż naprzeciwległego dłuższego boku panelu znajduje się druga profilowana krawędź mocowania o kształcie zgodnym z pierwszą profilowaną krawędzią mocowania (101A), przy czym: narożniki krawędzi (111, 123, 113, 121) szyb (110, 120) od wewnętrznej strony panelu są ścięte pod kątem 45 stopni wzdłuż dłuższego boku panelu; styknięcie do ściętych narożników krawędzi (111, 123, 113, 121) szyb (110, 120) na wewnętrznej stronie szyb (110, 120) znajdują się wzdłużne wypusty (112, 122) równoległe do dłuższego boku panelu; pomiędzy szybami (110, 120) znajdują się wzdłużne uszczelki (140, 150) równoległe do dłuższego boku panelu, których fragmenty wystające poza szyby mają narożniki (141, 151) ścięte pod kątem 45 stopni odpowiednio do narożników krawędzi (111, 123, 113, 121) szyb (110, 120); pomiędzy uszczelkami (140, 150), a wypustami (112, 122) znajdu-

ją się wzdłużne rowki (160, 170) w kształcie wypustów (112, 122); natomiast wzdłuż krótszego boku panelu w zewnętrznych powierzchniach szyb (110, 120) znajdują się rowki.

(1 zastrzeżenie)



U1 (21) **125477** (22) 2016 08 12

(51) **H05B 37/00** (2006.01)

G08B 13/196 (2006.01)

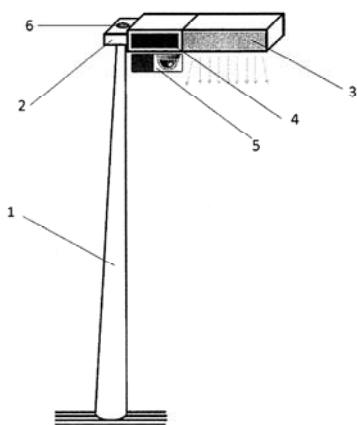
(71) SPECTRA LIGHTING SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa

(72) BYCUL JÓZEF; KOSTECKI KRZYSZTOF; OSTANEK PIOTR

(54) **Lampa uliczna**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest lampa uliczna obejmująca zwięźający się ku górze słup (1), ramię (2) zamocowane w górnej części słupa (1) zasadniczo prostopadle do osi wzdłużnej słupa (1), oraz oprawę oświetleniową (3) zamocowaną na ramieniu (2), charakteryzującą się tym, że ramię (2) ma kształt zasadniczo prostopadłościanu z otworem przelotowym (6), w którym umieszczona jest końcówka słupa (1), w oprawie oświetleniowej (3) zintegrowany jest zasilacz oprawy oświetleniowej i sterownik oprawy oświetleniowej przystosowany do sterowania strumieniem świetlnym oprawy oświetleniowej (3), a ponadto na ramieniu (2) pomiędzy otworem przelotowym (6) a oprawą oświetleniową (3), zamocowany jest sterownik sekcji (4), połączony ze sterownikiem oprawy oświetleniowej (3) i posiadający złącze elektryczne dołączenia z siecią energetyczną, obejmujący kamerę (5) z modulem analizy obrazu oraz modem przystosowany do komunikacji TCP/IP z wykorzystaniem technologii transmisji danych poprzez sieć energetyczną PLC.

(1 zastrzeżenie)



Data wprowadzenia zmiany zastrzeżeń: 2016 08 31

U1 (21) **125502** (22) 2016 08 22

(51) **H05K 3/00** (2006.01)

H05K 1/02 (2006.01)

H05K 1/18 (2006.01)

(71) SEMICON SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa

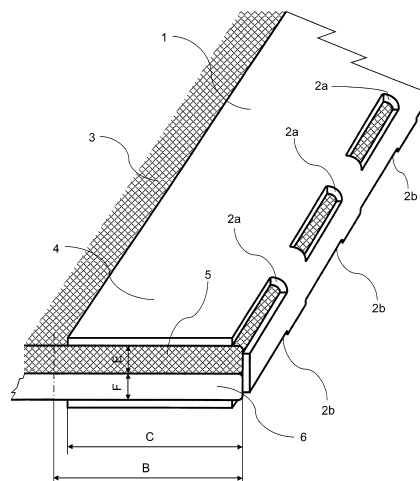
(72) TOMASZEWSKI JACEK; CISZEWSKI PIOTR

(54) **Spinka usztywniająca**

(57) Spinka usztywniająca jest przeznaczona do mocowania na płycie bazowej elastycznej płytki elektronicznej z tworzywa

sztucznego w trakcie montażu na tej płytce elementów i podzespołów elektronicznych. Ma ona postać płaskiej taśmy (1) metalowej z dwoma rzędami podłużnych otworów (2a i 2b). Rzędy tych otworów (2a i 2b) są równoległe do brzegów płaskiej taśmy (1) metalowej i są od siebie w odległości w przybliżeniu równej sumie grubości (E) elastycznej płytki (3) elektronicznej z tworzywa sztucznego i grubości (F) płyty bazowej (6). Spinka usztywniająca, po jej złożeniu wzdłuż rzędów otworów (2a i 2b) na kształt ceownika (4), ma szerokość (C) tego ceownika (4) mniejszą od szerokości (B) bocznego marginesu (5) technologicznego elastycznej płytki (3) elektronicznej z tworzywa sztucznego.

(1 zastrzeżenie)



U1 (21) **125486** (22) 2016 08 14

(51) **H05K 5/02** (2006.01)

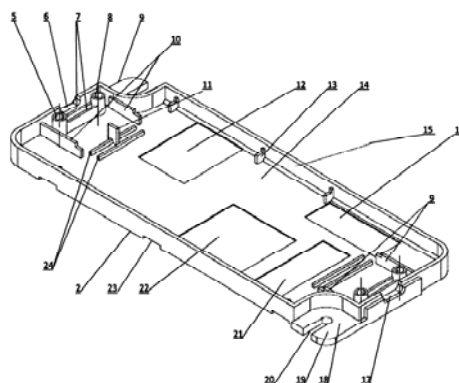
(71) GOVENA LIGHTING SPÓŁKA AKCYJNA, Toruń

(72) BĘBEN PIOTR; LECZOWICZ DANIEL;
KORZENIEWSKI EUGENIUSZ; NEUKAMPF JANUSZ;
ORŁOWICZ WOJCIECH; WOJCIECHOWSKI MIROSŁAW

(54) **Obudowa zasilacza do oświetlenia LED**

(57) Obudowa zasilacza do oświetlenia LED charakteryzująca się tym, że podstawa dolna (2) jest monolitycznie ukształtowana, która po obwodzie ma wystające obrzeże (15) z wzmocniającymi od wewnątrz występami (13). Pokrywa górna ma kształt obwodowy wewnętrzny odpowiadający kształtowi obwodowemu zewnętrznemu podstawy dolnej (2) i ma okolone po obwodzie wystające obrzeże, które w części dolnej jest prostopadłe do płaszczyzny górnej i na obwodzie od strony wewnętrznej ma zaczepy zatraskowe, a w części górnej wystające obrzeże jest kątowno pochylone do płaszczyzny górnej i ma od wewnątrz na obwodzie występy ustalające. Od strony zewnętrznej pokrywy górnej z jednej strony ma połączoną rozłącznie dla terminala wejściowego oraz naprzeciwległe z drugiej strony osłonę dla terminala wyjściowego, przytwierdzone wkrętami.

(5 zastrzeżeń)



III. WYKAZY

WYKAZ NUMEROWY WYNALEZKÓW ZGŁOSZONYCH W TRYBIE KRAJOWYM

Nr zgłoszenia	Int. Cl.	Strona
1	2	3
418240	A61F (2006.01)	6
418301	A63B (2006.01)	9
418307	A01C (2006.01)	2
418308	B23Q (2006.01)	12
418309	B23K (2014.01)	11
418310	B23K (2014.01)	12
418311	B64D (2006.01)	19
418312	F21S (2006.01)	33
418313	G01R (2006.01)	39
418314	B27N (2006.01)	13
418315	C25C (2006.01)	26
418316	C08L (2006.01)	25
418317	A23L (2016.01)	4
418318	E06B (2006.01)	30
418319	B60G (2006.01)	15
418320	E06B (2006.01)	30
418321	A61K (2006.01)	7
418322	A61K (2006.01)	7
418323	C23C (2016.01)	26
418324	C04B (2006.01)	22
418325	H04N (2011.01)	42
418326	B32B (2006.01)	15
418327	A21B (2006.01)	3
418328	A21D (2006.01)	3
418329	E04B (2006.01)	28
418331	B41F (2006.01)	15
418333	C07D (2006.01)	24
418335	B01F (2006.01)	10
418336	G01N (2006.01)	38
418337	F16K (2006.01)	33
418338	F02M (2006.01)	31
418339	F24H (2006.01)	35
418340	G01S (2006.01)	39
418341	F24F (2006.01)	34
418342	H02B (2006.01)	40
418344	A61F (2006.01)	7
418345	C04B (2006.01)	22
418346	E06B (2006.01)	29
418347	E06B (2006.01)	30
418348	E04B (2006.01)	27
418349	E06B (2006.01)	30
418350	C10B (2006.01)	25
418351	E06B (2006.01)	29
418353	A61B (2006.01)	6
418355	C25D (2006.01)	27
418356	H04W (2009.01)	42
418357	F41H (2006.01)	36
418358	B29C (2017.01)	14
418359	B23K (2014.01)	11
418360	F41H (2006.01)	36
418361	F16D (2006.01)	32
418362	F02B (2006.01)	31

Nr zgłoszenia	Int. Cl.	Strona
1	2	3
418363	B01D (2006.01)	9
418364	G02B (2018.01)	40
418365	B32B (2006.01)	15
418366	B28B (2006.01)	13
418367	F21S (2006.01)	33
418368	B01D (2006.01)	9
418369	B66C (2006.01)	21
418370	E04C (2006.01)	29
418372	B65B (2006.01)	19
418373	B62D (2006.01)	17
418374	F23B (2006.01)	34
418378	A47L (2006.01)	5
418380	A61K (2006.01)	8
418381	B62K (2006.01)	18
418382	B65D (2006.01)	19
418384	B22D (2006.01)	10
418385	A61F (2006.01)	6
418387	B24B (2006.01)	12
418388	G01N (2006.01)	39
418390	E04C (2006.01)	28
418391	C12Q (2006.01)	26
418392	B63H (2006.01)	18
418393	B63H (2006.01)	18
418394	A41C (2006.01)	4
418395	E04B (2006.01)	27
418396	B64D (2006.01)	19
418397	G01N (2006.01)	38
418398	B29B (2006.01)	13
418401	B65D (2006.01)	20
418402	C04B (2006.01)	23
418403	B29C (2006.01)	14
418404	B01J (2006.01)	10
418405	G01K (2006.01)	38
418406	F28F (2006.01)	35
418407	H01L (2006.01)	40
418408	C04B (2006.01)	22
418409	F16D (2006.01)	32
418410	B01J (2006.01)	10
418411	B23K (2006.01)	11
418412	B23K (2014.01)	11
418413	A63B (2006.01)	9
418414	A23L (2016.01)	4
418416	C07B (2006.01)	23
418417	F22D (2006.01)	33
418418	E04C (2006.01)	28
418419	A47B (2006.01)	5
418421	F03D (2016.01)	32
418423	C09J (2006.01)	25
418424	C09J (2006.01)	25
418425	C01B (2017.01)	21
418426	C04B (2006.01)	22
418427	A62C (2006.01)	8

Nr zgłoszenia	Int. Cl.	Strona
1	2	3
418428	A61F (2006.01)	7
418430	G01G (2006.01)	37
418431	D07B (2006.01)	27
418432	E06B (2006.01)	30
418435	B61D (2006.01)	16
418436	B65D (2006.01)	20
418437	E05D (2006.01)	29
418438	A41D (2006.01)	5
418441	H02H (2006.01)	41
418442	A61K (2006.01)	7
418443	B60C (2006.01)	15
418444	A61K (2006.01)	8
418445	A41C (2006.01)	4
418446	E04B (2006.01)	28
418447	B60K (2006.01)	16
418448	H04L (2006.01)	42
418449	A01F (2006.01)	3
418450	G01B (2006.01)	37
418451	B60R (2006.01)	16
418452	C04B (2006.01)	23
418453	H04N (2011.01)	42
418455	F24H (2006.01)	35
418457	B62J (2006.01)	17
418458	B29C (2006.01)	14
418460	F23C (2006.01)	34
418461	B62D (2006.01)	17
418464	B65D (2006.01)	20
418465	C01G (2006.01)	22
418466	F03D (2006.01)	32
418467	B65D (2006.01)	20
418468	B23K (2014.01)	11
418469	G01G (2006.01)	37
418470	F02M (2006.01)	31
418471	A23C (2006.01)	3
420187	C12P (2006.01)	26
420191	C12P (2006.01)	26
420596	G01N (2006.01)	38
420981	A01C (2006.01)	2
420982	A01C (2006.01)	2
420983	A01C (2006.01)	2
421878	C07C (2006.01)	23
421883	C07F (2006.01)	24
421909	B64C (2006.01)	18
422004	H05B (2006.01)	43
422007	H02M (2006.01)	41
422235	B29C (2006.01)	14
422334	G01B (2006.01)	36
422343	C07C (2006.01)	24
422364	F42B (2006.01)	36
422512	B65G (2006.01)	21

WYKAZ NUMEROWY WZORÓW UŻYTKOWYCH
ZGŁOSZONYCH W TRYBIE KRAJOWYM

Nr zgłoszenia	Int. Cl.	Strona
1	2	3
125474	A63B (2006.01)	45
125475	F21S (2006.01)	52
125477	H05B (2006.01)	54
125478	H02S (2014.01)	53
125479	E04C (2006.01)	49
125480	E04C (2006.01)	49
125481	B60G (2006.01)	46
125482	F03D (2006.01)	51
125483	A47B (2006.01)	44
125484	G07B (2006.01)	53
125485	D21H (2006.01)	48
125486	H05K (2006.01)	54
125487	B65D (2006.01)	47

Nr zgłoszenia	Int. Cl.	Strona
1	2	3
125490	A62C (2006.01)	45
125491	A01B (2006.01)	44
125492	B66F (2006.01)	48
125493	A01C (2006.01)	44
125494	F16B (2006.01)	51
125495	E05B (2006.01)	50
125496	B65D (2006.01)	47
125497	F16L (2006.01)	51
125498	A63B (2006.01)	45
125499	B60B (2006.01)	46
125501	F41H (2006.01)	52
125502	H05K (2006.01)	54
125503	G01M (2006.01)	53

Nr zgłoszenia	Int. Cl.	Strona
1	2	3
125504	B63B (2006.01)	46
125506	F24H (2006.01)	52
125507	E04B (2006.01)	48
125508	E04G (2006.01)	50
125509	E04H (2006.01)	50
125511	F03D (2006.01)	51
125512	B65D (2006.01)	48
126342	E04F (2006.01)	49
126343	E04F (2006.01)	49
126467	B65D (2006.01)	47
126547	B63C (2006.01)	46

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

Numer publikacji międzynarodowej	Numer zgłoszenia krajowego
1	2
WO17/001898	421909

Numer publikacji międzynarodowej	Numer zgłoszenia krajowego
1	2
WO16/087819	126467

INFORMACJE DOTYCZĄCE ZGŁOSZEŃ WYNAŁAZKÓW
I WZORÓW UŻYTKOWYCH, O KTÓRYCH OGŁOSZENIE UKAZAŁO SIĘ
POPŘEDNIO 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
415886	16/2017	C09K 21/04 C09K 21/06 C09K 21/10 C08K 3/10 C08K 3/32 C08K 5/053 C08K 5/3492 C08L 23/12	423903	2016.01.22	C08F 10/06 C08J 3/20 C08K 3/32 C08K 3/34 C08K 5/053 C08K 5/3492

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

Nr zgłoszenia wzoru użytkowego	Nr zgłoszenia macierzystego	Nr i rok wydania Biuletynu Urzędu Patentowego
125935	400818	7/2014
126596	409563	7/2016
126624	407109	17/2015
126679	405444	7/2015
126685	407217	18/2015
126771	405446	7/2015
126772	406493	13/2015
126869	400831	11/2013

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	9
DZIAŁ C	Chemia i metalurgia	21
DZIAŁ D	Włókiennictwo i papiernictwo	27
DZIAŁ E	Budownictwo; górnictwo; konstrukcje zespolone	27
DZIAŁ F	Mechanika; oświetlenie; ogrzewanie; uzbrojenie; technika minerska	31
DZIAŁ G	Fizyka	36
DZIAŁ H	Elektrotechnika	40

II. WZORY UŻYTKOWE

DZIAŁ A	Podstawowe potrzeby ludzkie	44
DZIAŁ B	Różne procesy przemysłowe; transport	46
DZIAŁ D	Włókiennictwo i papiernictwo	48
DZIAŁ E	Budownictwo; górnictwo; konstrukcje zespolone	48
DZIAŁ F	Mechanika; oświetlenie; ogrzewanie; uzbrojenie; technika minerska	51
DZIAŁ G	Fizyka	53
DZIAŁ H	Elektrotechnika	53

III. WYKAZY

Wykaz numerowy wynalazków zgłoszonych w trybie krajowym	55
Wykaz numerowy wzorów użytkowych zgłoszonych w trybie krajowym	56
Wykaz zgłoszeń międzynarodowych (PCT), które weszły w fazę krajową	56
Informacje dotyczące zgłoszeń wynalazków i wzorów użytkowych, o których ogłoszenie ukazało się poprzednio w Biuletynach Urzędu Patentowego	57
Wnioski o udzielenie prawa ochronnego na wzór użytkowy zgłoszony uprzednio jako wynalazek	57