



URZĄD PATENTOWY RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

BIULETYN

Urzędu Patentowego

Wynalazki i Wzory użytkowe

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

9

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 23 kwietnia 2018 r.

Nr 09

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) 419096 (22) 2016 10 13

(51) A01D 89/00 (2006.01)
A01D 87/04 (2006.01)
A01D 87/02 (2006.01)
A01D 87/08 (2006.01)

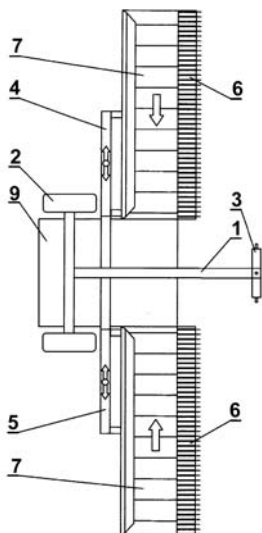
(71) PRZEMYSŁOWY INSTYTUT MASZYN ROLNICZYCH,
Poznań; SAMASZ SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Białystok

(72) SZCZEPANIAK JAN; SZULC TOMASZ;
SZCZEPANIAK MARCIN; ROGACKI ROMAN;
PAWŁOWSKI TADEUSZ; STOLARSKI ANTONI

(54) Zgrabiarka przyczepiana do ciągnika rolniczego

(57) Zgrabiarka przyczepiana do ciągnika rolniczego znajdująca zastosowanie w produkcji roślinnej do zgrabiania objętościowych produktów rolnych z powierzchni pola w podłużne wały. Najczęściej wykorzystywana do zgrabiania siana, podsuszanej zielonki lub zielonki zawierającej ramę nośną (1) wspartą z jednej strony na układzie jezdnym (2) a z drugiej strony na ciągniku rolniczym za pośrednictwem sprzęgu (3), posiadająca podbieracz (6) i przenośnik poprzeczny (7), które stanowią sekcję podbierająco-przenośnikową odpowiednio lewą (4) i prawą (5), gdzie sekcje podbierająco-przenośnikowe zamocowane są suwliwie do ramy nośnej (1), dzięki czemu istnieje możliwość bezstopniowej zmiany ich położenia poprzecznie do kierunku jazdy maszyny.

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 419168 (22) 2016 10 19

(51) A01G 2/00 (2018.01)
A01G 17/00 (2006.01)
A01G 9/12 (2006.01)
A01G 17/10 (2006.01)
A01G 17/12 (2006.01)

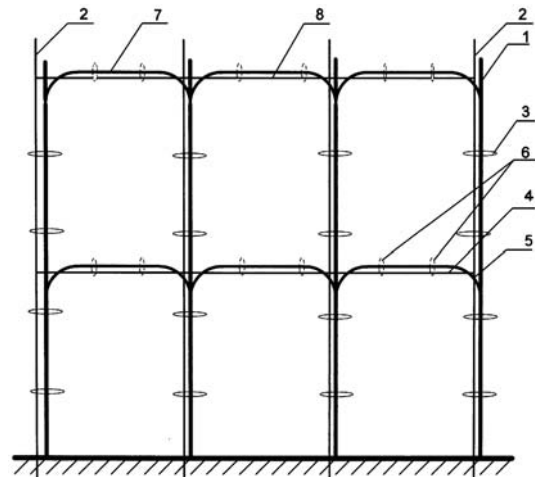
(71) BUŁA PIOTR, Gąbin; ŻABKA PRZEMYSŁAW, Płock

(72) BUŁA PIOTR; ŻABKA PRZEMYSŁAW

(54) Sposób uprawy odmian drzew jabłoni na tworzenie owocującego żywopłotu

(57) Sposób uprawy odmian drzew jabłoni na tworzenie owocującego żywopłotu, składający się z fazy sadzenia, a w następnych latach formowania drzew, charakteryzuje się tym, że w pierwszym etapie sadzonki jabłoni (1) wysadza się do gruntu, wykopując usytuowane liniowo otwory w ziemi o średnicy $0,15 \div 0,25$ m, korzystnie $0,20$ m w odległości $0,20 \div 0,5$ m, korzystnie co $0,33$ m, umieszczając w nich ukorzonioną sadzonkę jabłoni (1), a następnie otwory zasypuje się ziemią, po czym przy każdej sadzonce wbija się tyczkę (2), wspierającą na głębokość $0,3 \div 0,4$ m i o wysokości jak docelowa wysokość żywopłotu, po czym główny pęd jabłoni (1) przymocowuje się do tyczki (2) w kilku miejscach za pomocą zapinek (3), a następnie wzdłuż tyczek (2) rozciąga się linkę (4) na całą długość żywopłotu, a wszystkie posadzone drzewa obficie podlewa się, a kiedy jabłonie (1) wypuszczą boczne pędy (5), które osiągną długość powyżej $0,15$ m, delikatnie się je rozgina zasadniczo o 90 stopni od pędu jabłoni (1) i przymocowuje do linki (3), poziomo rozciągniętej między tyczkami wspierającymi (2) za pomocą spinaczy (6), kolejno dodawanych w miarę wzrostu bocznych pędów (5), pozostawiając główny pęd jabłoni (1) prosty, jako przewodnik, przy czym, gdy przewodnik jabłoni (1) wyrośnie powyżej $0,25 \div 0,35$ m, korzystnie $0,30$ m ponad boczne pędy (5) i wypuści kolejne boczne pędy (7) na długość powyżej $0,15$ m, proces rozginania i mocowania do wyżej rozciągniętej linki (8) powtarza się, tworząc drugie piętro żywopłotu.

(5 zastrzeżeń)



A1 (21) 419101 (22) 2016 10 13

(51) A01G 25/02 (2006.01)

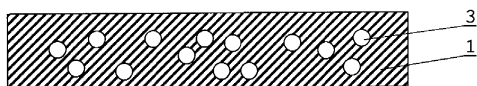
(71) DETAL-MET SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Włocławek

(72) Korpalski Karol

(54) Rura nawadniająca i sposób wytwarzania rury nawadniającej

(57) Rura nawadniająca wykonana z polietylenu posiada otwory (2). Ściana rury (1) posiada w całej swojej objętości nanocząstki

metali (3). Rura posiada nanocząstki srebra lub miedzi. Rura posiada wewnątrz tuleje z otworami. Sposób wytwarzania rury nawadniającej polega na tym, że granulatu polietylenowy jest tłoczony, uplastyczniany i wytłaczany w głowicy, a następnie w wytłoczonych rurze wykonywane są otwory. Do granulatu polietylenowego dodawane są nanocząstki srebra lub miedzi. Po wytłoczeniu rury przed jej stwardnieniem przez ścianę rury wprowadza się tuleje. Wytłaczania rury dokonuje się z szybkością 200 metrów na minutę.
(9 zastrzeżeń)



A1 (21) 419065 (22) 2016 10 11

(51) A01K 1/015 (2006.01)

(71) BIOFEED SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Rajkowy

(72) WYSOCKI MICHAŁ

(54) Sposób wytwarzania preparatu podłożowego dla zwierząt hodowlanych oraz preparat podłożowy dla zwierząt hodowlanych

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania preparatu podłożowego dla zwierząt hodowlanych, w którym składniki na preparat podłożowy miesza się w odpowiednich proporcjach. Sposób charakteryzuje się tym, że miesza się ze sobą: glinokrzemiany w postaci makroskładników: bentonit sodowy w ilości od 63,2 do 71,3% wag.; bentonit wapniowy w ilości od 0,7 do 1,2% wag.; zeolit - klinoptylolit w ilości od 21,0 do 28,0% wag.; haloizyt - krzemian glinu w ilości od 0,6 do 1,3% wag.; bakterie fermentacji mlekowej w postaci proszku: Enterococcus faecium, Lactobacillus acidophilus oraz Bifidobacterium bifidum, każda w ilości od 0,001 do 0,01% wag.; sproszkowane kłącze części podziemnej rośliny Yucca Schidigera w ilości od 0,2 do 0,8% wag.; płynną melasę w ilości od 0,2 do 0,8% wag.; płynny kwas mlekowy 10% w ilości od 0,2 do 0,8% wag.; witaminy i składniki mineralne, w ilości od 0,6 do 1,2% wag. uzyskując mieszkankę o początkowej wilgotności od 3,5 do 5,0%. Następnie miesza się uzyskaną mieszkankę przez pierwszy czas t_1 wynoszący od 4 do 6 minut, przy zachowaniu pierwszej prędkości obrotowej mieszania ω_1 wynoszącej od 7 do 13 obr/min i uzyskuje się mieszkankę o obniżonej wilgotności do wartości od 3,0 do 4,5%. Następnie mieszkankę o obniżonej wilgotności miesza się przez czas drugi t_2 krótszy od pierwszego czasu mieszania t_1 , z zachowaniem drugiej prędkości obrotowej mieszania ω_2 większej od pierwszej prędkości obrotowej mieszania ω_1 . Następnie w trakcie mieszania utrzymuje się temperaturę mieszaniny składników w zakresie od 30 do 50°C. Następnie wymieszaną mieszkankę o obniżonej wilgotności schładza się do temperatury w zakresie od 15 do 20°. Schłodzoną mieszkankę poddaje się przecieraniu na urządzeniu przecierającym z sitem o średnicy oczek od 3 mm do 8 mm, uzyskując preparat podłożowy dla zwierząt hodowlanych, będący także przedmiotem niniejszego zgłoszenia.
(4 zastrzeżenia)

A1 (21) 419095 (22) 2016 10 13

(51) A01M 7/00 (2006.01)

A01M 11/00 (2006.01)

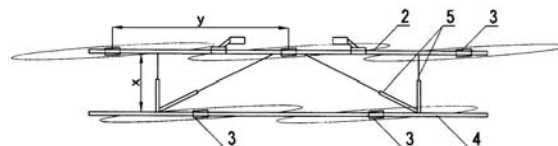
(71) UNIWERSYTET PRZYRODNICZY W LUBLINIE, Lublin; WALLOON AGRICULTURAL RESEARCH CENTRE (CRA-W) W GEMBLoux, Gembloux, BE

(72) MILANOWSKI MAREK; SUBR ALAA KAMEL; SAWA JÓZEF; PARAFINIUK STANISŁAW; KOCIRA SŁAWOMIR; HUYGHEBAERT BRUNO, BE

(54) Belka opryskowa opryskiwacza polowego

(57) Przedmiotem wynalazku jest belka opryskowa opryskiwacza polowego posiadająca pierwszy dźwigar mocowany

do konstrukcji opryskiwacza i wyposażony w rozpylacze zamocowane do tego dźwigara, charakteryzująca się tym, że zawiera drugi dźwigar (4) zamocowany do pierwszego dźwigara (2) za pomocą łączników (5), przy czym drugi dźwigar (4) jest usytuowany równolegle do pierwszego dźwigara (2), a rozpylacze (3) są zamocowane do obu tych elementów (2, 4) i są rozmieszczone na nich naprzemiennie. Łączniki (5) mogą być o zmiennej, regulowanej długości.
(3 zastrzeżenia)



A1 (21) 419053 (22) 2016 10 10

(51) A23G 1/18 (2006.01)

G01N 11/00 (2006.01)

(71) BARBARA LUIJCKX SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Latkowo

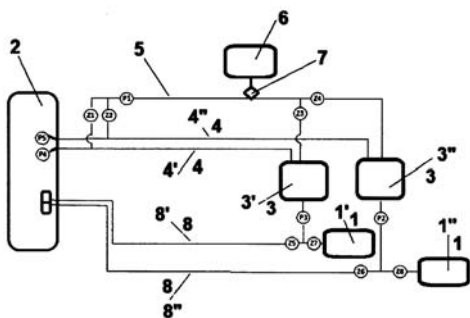
(72) BOROWICZ RYSZARD

(54) Sposób wytwarzania wyrobów z czekolady

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania wyrobów z czekolady. Zgłoszenie ma zastosowanie zasadniczo w każdej technologii, w której wykonuje się wyroby z czekolady uprzednio wytworzonej i dostarczonej do miejsca wykonywania wyrobów z czekolady na masową skalę, przy czym rodzaj wytwarzanego wyrobu może być wieloraki. Sposób wytwarzania wyrobów z czekolady, stosuje się w linii technologicznej zawierającej maszyny do produkcji wytworów czekoladowych. Linia zasilana jest półproduktem w postaci masy czekoladowej pobieranej co najmniej z jednego zbiornika produkcyjnego (1), do którego uprzednio dostarcza się ten upłynniony półprodukt podczas wykonywania dostawy realizowanej cysterną (2). Korzystnie po dodaniu domieszek do masy czekoladowej miesza się ją z nimi i korzystnie temperuje, a następnie prowadzi układem rurowym do urządzeń dozujących skryształowaną podgrzaną do maksymalnie 31°C czekoladę do form płaskich albo form przestrzennych. Wyrób zadrukowuje się wytwarzając go dzięki niezależnym głowicom drukującym i jednocześnie albo zamiennie dozownikom tłokowym, korzystnie warstwowo nanosząc zaprojektowany wcześniej wzór. Podczas wykonywania dostawy zanim półprodukt dotrze do zbiornika produkcyjnego (1) kieruje się go do zbiornika buforowego (3) rurą buforową główną (4) i jednocześnie rurą buforową bocznikującą (5), a także wykonuje się pomiar lepkości i określa się punkt płynięcia półproduktu urządzeniem mierniczym (6), którego sonda (7) umieszczona jest wewnątrz rury buforowej bocznikującej (5), gdzie do momentu zakończenia dostawy pomiar wykonuje się co najmniej trzykrotnie, korzystnie wielokrotnie z odstępem czasowym pomiędzy pomiarami wynoszącym nie więcej niż pięć minut. Każdy otrzymany wynik pomiaru zapamiętuje się, po wykonywaniu ostatniego pomiaru zapamiętane wyniki uśrednia się, a następnie ocenia tak otrzymaną wartość lepkości i punktu płynięcia dostarczonej masy czekoladowej. Wartość akceptowalna wyzwała przepływ ze zbiornika buforowego (3) do zbiornika produkcyjnego (1), natomiast wartość nie akceptowalna wyzwała przepływ ze zbiornika buforowego (3) na powrót do cysterny (2) rurą buforową powrotną (8), przy czym tor rury buforowej bocznikującej (5) podgrzewa się do temperatury 40°C +/-1°C, a półprodukt podczas dostawy utrzymuje się dzięki wymuszającym obieg pompom (P1, P2, P3, P4, P5) w ciągłym przepływie przynajmniej

w rurze buforowej bocznikującej (5) i jednocześnie w rurze buforowej głównej (4) albo w rurze buforowej powrotnej (8).

(14 zastrzeżeń)



A1 (21) 419226 (22) 2016 10 22

(51) A23J 1/06 (2006.01)

A23L 3/34 (2006.01)

(71) GEISLER PAWEŁ PRZEDSIĘBIORSTWO HANDLOWO-USŁUGOWE AGA, Oborniki

(72) GEISLER PAWEŁ

(54) **Spożywczy półprodukt na bazie zwierzęcej krwi spożywczej**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest półprodukt na bazie zwierzęcej krwi spożywczej, przeznaczony do przygotowywania produktów spożywczych, w szczególności potrawy zwanej czerniną. Kompozycja krwi spożywczej zawierająca krew świńską oraz kwas octowy znamienna tym, że zawiera od 0,05 do 0,5 części wagowych trifosforanu pentasodowego lub trifosforanu pantapotasowego lub ich mieszaniny na 1000 cz. wag. krwi, oraz od 8 do 14 cz. wag. lub od 22 do 30 cz. wag. kwasu octowego.

(9 zastrzeżeń)

A1 (21) 419178 (22) 2016 10 20

(51) A23L 11/00 (2016.01)

A23L 11/10 (2016.01)

A23L 33/00 (2016.01)

(71) INSTYTUT BIOTECHNOLOGII PRZEMYSŁU

ROLNO-SPOŻYWCZEGO

IM. PROF. WACŁAWA DĄBROWSKIEGO, Warszawa

(72) KULCZAK MAŁGORZATA; ŁUCZAK HANNA;

BŁASIŃSKA IWONA

(54) **Pasta fasolowa instant**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest pasta fasolowa, która charakteryzuje się tym, że zawiera od 60,00 do 70,00 cz. wagowych preparowanej fasoli białej w proszku, od 15,00 do 16,25 cz. wag. mleka w proszku, od 3,0 do 8,00 cz. wag. preparowanych przetworów zbożowych, od 10,00 do 13,55 cz. wag. mieszanki warzyw suszonych, od 0,8 do 2,5 cz. wag. mieszanki przypraw i ziół suszonych oraz naturalne dodatki smakowe.

(5 zastrzeżeń)

A1 (21) 419052 (22) 2016 10 10

(51) A23L 29/206 (2016.01)

A23L 29/30 (2016.01)

A23L 33/21 (2016.01)

A23L 29/275 (2016.01)

(71) EDPOL FOOD & INNOVATION SPÓŁKA

Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Łomża

(72) DĄBROWSKI WOJCIECH

(54) **Sposób wytwarzania wieloskładnikowego produktu spożywczego**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania wieloskładnikowego produktu spożywczego zawierającego beta glu-

kan. Sposób ten charakteryzuje się tym, że w pierwszym etapie miesza się substancje suche beta glukan w formie błonnika lub ekstraktu od 5,0 do 90,0% korzystnie 50,0%, maltodekstrynę od 5,0 do 50,0% korzystnie 30,0%, sól od 1,0 do 15,0% korzystnie 10,0%, cukier od 1,0 do 20,0%, korzystnie 10,0% w mieszalniku lemieszowym w czasie mieszania od 10,0 do 30,0 min, korzystnie 12,0 min w procesie dyspergowania, w drugim etapie łączy się powstałą mieszaninę suchą z cieczą korzystnie wodą przy stosunku plynu do suchej mieszaniny od 99 : 1 do 80 : 20, korzystnie 90 : 10, w temperaturze od 20 do 90°C, korzystnie 45°C w czasie mieszania od 10 do 30 min, korzystnie 15 min w urządzeniu wielofunkcyjnym po czym przepompowuje do zbiornika pośredniczącego, w trzecim etapie dozuje się tak przygotowany roztwór koloidalny korzystnie hydrokoloidalny ze zbiornika pośredniczącego do urządzenia wielofunkcyjnego przy pomocy dysz na komponenty smakowe w ilości do 99%.

(8 zastrzeżeń)

A1 (21) 419077 (22) 2016 10 12

(51) A41D 13/01 (2006.01)

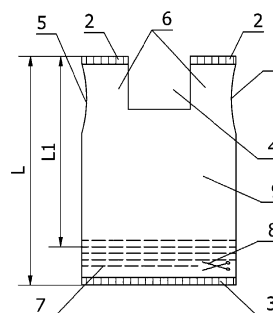
(71) CONTISSI SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ SPÓŁKA KOMANDYTOWA, Dębica

(72) CHUPTYŚ PIOTR

(54) **Sposób wytwarzania kamizelek foliowych o regulowanej ich długości i półwyrob kamizelki wytworzony tym sposobem**

(57) Przedmiotem wynalazku jest sposób wytwarzania kamizelek foliowych o regulowanej długości i uniwersalnym zastosowaniu i półwyrob kamizelki wytworzony tym sposobem. Istota sposobu polega na tym, że różnokolorowe półwyroby w postaci rękawów foliowych (1) - polietylenowych, korzystnie typu LDPE albo HDPE o grubości 1 µm do 1000 µm i szerokości wynoszącej 20 do 100 cm poddaje się rozcinaniu na roboczą długość „L”, po czym oba końce tego krótkiego rękawa poddaje się zgrzewaniu, a następnie na jednym górnym zgrzanym jego końcu (2) w środkowej jego części wycina się odpowiednie profilowe wyjęcia (4) oraz boczne wyjęcia (5) profilujące ramiączka (6) kamizelki, po czym nad i wzdłuż dolnego zgrzanego końca (3) tak otrzymanego półwyrobu kamizelki nanosi się metodą sitodruku linię przerywaną (7) wraz z symbolem rozwartych nożyczek (8), a następnie użytkownik tak nabytego półwyrobu (9) kamizelki dokonuje obcięcia za pomocą nożyczek dolnego zgrzanego końca wzdłuż naniesionej linii przerywanej (7) na żądaną długość „L1” zależną od jego wzrostu, otrzymując ostateczny profil kamizelki.

(12 zastrzeżeń)



A1 (21) 419220 (22) 2016 10 21

(51) A45F 3/22 (2006.01)

A63G 9/00 (2006.01)

(71) LISZKA ROMAN, Kraków

(72) LISZKA ROMAN

(54) **Hamak - wahadło**

(57) Wahadło - wahadło jest przyrządem do ustawicznego, ciągłego wahan. Leżący dzięki wadze wahadła pomiędzy 8 kg-35 kg. Kontroluje wychylenie, tempo oraz czas wahan. Konstrukcja stela-

za pozwala na duże obciążenie i dzięki zawieszeniu łoża centralnie w osi pionowej znacznie zmniejsza opory wahania. Łoże w kształcie fali modeluje ułożenie ciała użytkownika.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) 419098 (22) 2016 10 13

(51) A47B 96/20 (2006.01)

A47B 47/00 (2006.01)

A47B 13/02 (2006.01)

B31D 1/00 (2017.01)

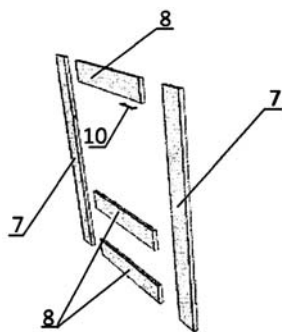
(71) BRAUN LEONARD PRZEDSIĘBIORSTWO PRODUKCYJNO HANDLOWO USŁUGOWE MEBLOHAND, Baranów

(72) BRAUN LEONARD

(54) Sposób wytwarzania przestrzennej konstrukcji meblowej i przestrzenna konstrukcja meblowa

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania przestrzennej konstrukcji meblowej i przestrzenna konstrukcja meblowa, znajdująca zastosowanie w szczególności w meblach skrzyniowych. Sposób wytwarzania przestrzennej konstrukcji meblowej, charakteryzuje się tym, że wieńce oraz półki wykonuje się z płyty drewnopochodnej, natomiast ściany boczne oraz pionowe przegrody wykonuje się w konstrukcji ramiakowej, przy czym w pierwszej kolejności z płyty wycina się ramiaki pionowe (7) i ramiaki poziome (8) o określonych wymiarach, które następnie łączy się ze sobą w takim układzie, że co najmniej dwa ramiaki poziome (8) pozycjonuje się poprzecznie względem przeciwnych końców ramiaków pionowych (7), dalej połączone ze sobą ramiaki pionowe (7) i ramiaki poziome (8) okleja się obustronnie płytami o dużej wytrzymałości na ściskanie i rozciąganie, a następnie tak przygotowane ściany boczne i pionowe przegrody łączy się z wieńcem górnym i dolnym oraz z półkami, przy czym wieńce i półki łączy się konstrukcją ramiakową ścian bocznych w ściśle określonych miejscach wyznaczonych przez ramiaki poziome (8), natomiast łączniki, okucia i akcesoria meblowe mocuje się w strefach ściśle wyznaczonych przez ramiaki pionowe (7) i ramiaki poziome (8). Uzyskana tym sposobem przestrzenna konstrukcja meblowa, charakteryzuje się tym, że wieńce oraz półki wykonane z płyty drewnopochodnej połączone są ze ścianami bocznymi oraz pionowymi przegrodami opartymi na konstrukcji ramiakowej, której ramiaki pionowe (7) i ramiaki poziome (8) połączone są ze sobą w takim układzie, że co najmniej dwa ramiaki poziome (8) usytuowane są poprzecznie względem przeciwnych końców ramiaków pionowych (7), natomiast połączone ze sobą ramiaki pionowe (7) i ramiaki poziome (8) oklejone są obustronnie płytami o dużej wytrzymałości na ściskanie i rozciąganie, przy czym wieńce (1) i półki (2) połączone są z konstrukcją ramiakową ścian bocznych w ściśle określonych miejscach wyznaczonych przez ramiaki poziome (8), natomiast łączniki, okucia i akcesoria meblowe zamocowane są w strefach ściśle wyznaczonych przez ramiaki pionowe (7) i ramiaki poziome (8).

(24 zastrzeżenia)



A1 (21) 419185 (22) 2016 10 20

(51) A47F 5/00 (2006.01)

A47B 96/02 (2006.01)

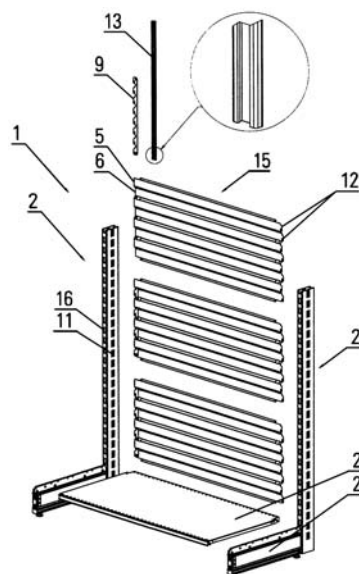
(71) MAGO SPÓŁKA AKCYJNA, Rusiec

(72) JAKUBOWSKI PAWEŁ

(54) Regał ekspozycyjny, zwłaszcza sklepowy

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest regał ekspozycyjny, zwłaszcza sklepowy, przeznaczony do stosowania między innymi na wystawach, w sklepach, marketach, salonach sprzedaży czy magazynach. Regał ekspozycyjny, zwłaszcza sklepowy, zawierający moduł (1) z dwiema słupowymi nogami (2) o prostokątnym przekroju oraz ścianę tylną mocowaną do nóg (2) rozłącznie za pomocą połączenia kształtowego, gdzie ścianę tylną stanowi metalowa płyta z przetłoczeniami, przy czym przetłoczenia tworzą równoległe do siebie fragmenty powierzchni przedniej (5) i fragmenty powierzchni tylnej (6), połączone odcinkami skośnymi, a ściana tylna na połączeniu elementów powierzchni przedniej (5) i odcinków skośnych w pobliżu swojej bocznej krawędzi zaopatrzona jest w poziome szczeliny, w których osadzony jest łącznik (9) w postaci płaskiego elementu, przechodzący przez co najmniej dwie sąsiadujące ze sobą poziome szczeliny i posiadający od strony zewnętrznej względem ściany tylnej zaczepy kształtowe, do łączenia ze słupowymi nogami (2) charakteryzuje się tym, że co najmniej po jednej stronie tylnej ściany poziome szczeliny na części swojej długości po stronie przeciwnej do nogi (2) posiadają kanał, w którym umieszczona jest listwa zasilająca (13), którą dostarczana jest energia elektryczna.

(10 zastrzeżeń)



A1 (21) 419091 (22) 2016 10 12

(51) A47G 9/00 (2006.01)

A47G 9/06 (2006.01)

A47C 27/12 (2006.01)

(71) BUGANIK GRZEGORZ FIRMA PRODUKCYJNA BARTEX ZAKŁAD PRACY CHRONIONEJ, Żagań

(72) TRAJDOS-DZIKCZANIEC ELŻBIETA

(54) Sposób wytwarzania wypełnionego artykułu pościelowego i wypełniany artykuł pościelowy

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania wypełnianego artykułu pościelowego (1) i wypełniany artykuł pościelowy (1), najlepiej w rodzaju kołdry (1''), bądź materaca (21) albo poduszki (1'). Sposób wytwarzania wypełnianego artykułu pościelowego, polega na dobraniu dwóch warstw materiału stanowiących warstwę wierzchnią i warstwę spodnią, które zszywa się ze sobą po obwiedni i pomiędzy które wprowadza się wypełnienie, gdzie warstwowy półprodukt tak otrzymany dodatkowo zszywa się ze sobą w środkowej części przed wprowadzeniem wypełnienia albo po wprowadzeniu wypełnienia, natomiast zszywanie ścięgiem szwalniczym w środkowej części powoduje podział półproduktu na komory wewnętrzne przeznaczone na wypełnienie, a wypełnienie wprowadza się luką w ścięgu szwalniczym, przy czym półprodukt poddaje się rozkrojowi i końcowemu szyciu, a jako wypełnienie stosuje się także odpad poprodukcyjny. Sposób ten charakteryzuje się

tym, że klasyfikuje się odpad powstały w poszczególnych etapach produkcji poprzez ocenę jego twardości albo przepuszczalności powietrza, a następnie przyporządkowuje się do jednej z dwóch kategorii i zbiera w niezależnych dwóch zbiornikach pierwszych, a następnie oddzielnie zgromadzony i sklasyfikowany, zostaje użyty jako skatalogowany substrat pierwszego rodzaju w procesie mieszania z uprzednio zaklasyfikowanym twardością albo przepuszczalnością powietrza do czterech kategorii i oddzielnie zgromadzonym w czterech kolejnych niezależnych zbiornikach drugich substratem drugiego rodzaju, gdzie mieszanie odbywa się w mieszaczu posiadającym główny rdzeń mieszający w kształcie spiralnym, od którego to rdzenia rozchodzą się w odwrotną względem kierunku mieszania wygięte w pałąk wąsy, przy czym zarówno rdzeń jak i wąsy ślizgają się po mieszance i wewnątrz mieszanki skutecznie mieszają ze sobą substraty pierwszego i drugiego rodzaju w odpowiedniej proporcji, na skutek czego uzyskuje się trzy z pięciu frakcji tak mieszając substrat pierwszego rodzaju uprzednio pobierając go co najmniej z jednego zbiornika pierwszego z substratem drugiego rodzaju uprzednio pobieranego z co najmniej dwóch zbiorników drugich, po czym tak przygotowaną frakcję wprowadza się jako wypełnienie do grupy komór tworzących jedną i tą samą strefę ciepła, natomiast strefy ciepła są co najmniej trzy, substrat pierwszego rodzaju jest gromadzony pod postacią puchu i odpadu szwalniczego, substrat drugiego rodzaju jako materiał pełnowartościowy jest gromadzony pod postacią kulki silikonowej i granulatu wełny i pianki poliuretanowej i pianki lateksowej, a substraty pierwszego rodzaju stanowią pozostałe dwie brakujące frakcje.

(38 zastrzeżeń)

A1 (21) 419099 (22) 2016 10 13

(51) A61B 5/145 (2006.01)

G01N 27/02 (2006.01)

(71) DIABETIC EXPERTS SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Wrocław

(72) ŁOŚ PRZEMYSŁAW

(54) Sposób i układ do pomiaru stężenia glukozy
w roztworach wodnych

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób pomiaru stężenia glukozy w roztworach wodnych, zwłaszcza w krwi, obejmujący etapy, w których badany układ zawierający roztwór wodny umieszcza się w strefie oddziaływania pola elektrycznego, pochodzącego z generatora, pobudza się badany układ sygnałem elektrycznym zmienny w czasie, rejestruje się widmo odpowiedzi impedancyjnej badanego układu na pobudzenie sygnałem elektrycznym zmiennym w czasie, przy czym sygnał elektryczny pobudzenia stanowi sygnał sinusoidalny o częstotliwości z zakresu od 0,5 kHz do 15 kHz oraz o amplitudzie z zakresu od 1 V do 20 V pp. Przedmiotem zgłoszenia jest również układ do pomiaru stężenia glukozy w roztworach wodnych.

(11 zastrzeżeń)

A1 (21) 419173 (22) 2016 10 19

(51) A61F 2/24 (2006.01)

(71) CHODÓR PIOTR, Żernica

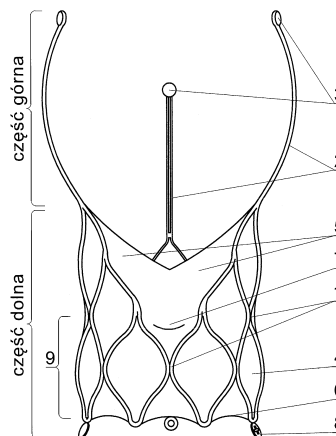
(72) CHODÓR PIOTR

(54) Stent zastawki aortalnej wszczepianej
przezcewnikowo

(57) Zgłoszenie opisuje stent zastawki aortalnej wszczepianej przezcewnikowo, który jest samorozprężalny o kształcie kielichowym i wykonany jest korzystnie z nitynolu. Składa się on z dwóch części: części górnej oraz części dolnej. Część dolną stanowi siatka (1) rozmieszczona tak, że tworzy niejako ścianę walca na całej wysokości tego elementu. Natomiast część górną stentu stanowią wyprowadzone z siatki (1) w górę i rozmieszczone w równych odstępach trzy ramiona (2), których wysokość jest nieco większa niż wysokość siatki (1), nieco mniejsza niż wysokość siatki (1) albo równa jej wysokości. Ramiona (2) stentu ukształtowane są w taki sposób,

że tworzą razem niejako obrys obłej czaszy kielicha, a ich końcowa, peryferyjna część korzystnie jest prosta i także nachylona do środka. Na końcu każdego z ramion (2) umieszczony jest górny znacznik (3) zastawki, a każdemu górnemu znacznikowi (3) odpowiada znacznik dolny (8), który umieszczony jest w dole, czyli po przeciwnej stronie i pod danym ramieniem (2).

(11 zastrzeżeń)



Data wprowadzenia zmiany zastrzeżeń: 2016 10 24

A1 (21) 419211 (22) 2016 10 21

(51) A61G 10/00 (2006.01)

A61L 2/20 (2006.01)

B65D 88/00 (2006.01)

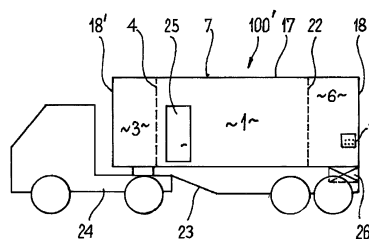
(71) FEDIUK WŁADYSŁAW, Gdańsk

(72) FEDIUK WŁADYSŁAW

(54) Mobilny kontener dla operacji medycznych

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest przenośny kontener (100') dla przeprowadzania w nim operacji medycznych, mający prostopadłościenną komorę (1) zawierającą sprzęt medyczny. W kontener (100') wbudowany jest moduł dekontaminacyjny do likwidacji skażeń biologicznych i chemicznych w komorze (1) za pomocą lotnego czynnika aktywnego, umieszczony w komorze (6) oddzieloną gazoszczelnie od tej komory (1). Ponadto kontener (100') zawiera osobną komorę (3) dla umieszczenia w niej sprzętu przygotowawczego dla personelu medycznego, przy czym komora (3) ma pierwsze zewnętrzne drzwi wejściowe i oddzielona jest od komory (1) zawierającej sprzęt chirurgiczny ścianą (4), zaopatrzoną w drzwi przechodnie. Kontener przystosowany jest do kolejowego i/albo samochodowego względnie morskimi lub powietrznego systemu transportu kontenerowego.

(10 zastrzeżeń)



A1 (21) 419125 (22) 2016 10 14

(51) A61K 9/107 (2006.01)

A61K 31/05 (2006.01)

A61P 11/02 (2006.01)

A61P 29/00 (2006.01)

(71) WRZOSEK ARTUR, Tomice; CIĘCIARA MARIUSZ, Tomice

(72) WRZOSEK ARTUR; CIĘCIARA MARIUSZ

(54) **Farmaceutyczna kompozycja laryngologiczna zawierająca totarol**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest kompozycja laryngologiczna do stosowania zewnętrznego, w postaci płynnej emulsji wodno-olejowej, jako substancję czynną zawiera totarol w ilości od 0,1% do 10,0% m/m, nośnik olejowy pochodzenia roślinnego zawiera w ilości od 35% do 70% m/m., fazę wodną zawiera w ilości od 30% do 70% m/m, przy czym faza wodna zawiera dodatek w postaci di- lub polialkoholu w ilości od 0,1 do 10% m/m., a ponadto zawiera mieszaninę emulgatorów w ilości od 0,1 do 7% m/m oraz stabilizator pH w ilości od 0,1 do 5% m/m. Zgłoszenie obejmuje także zastosowanie przedmiotowej kompozycji.

(10 zastrzeżeń)

A1 (21) **419074** (22) 2016 10 11

(51) **A61K 31/473** (2006.01)

A61P 25/28 (2006.01)

(71) UNIWERSYTET MEDYCZNY W LUBLINIE, Lublin

(72) KUKUŁA-KOCH WIRGINIA; KRUK-SŁOMKA MARTA;
BIAŁA GRAŻYNA

(54) **Zastosowanie medyczne magnofloryny**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest magnofloryna do zastosowania w leczeniu chorób przebiegających z zaburzeniami pamięci, zwłaszcza w leczeniu upośledzenia pamięci. Przedmiotem zgłoszenia jest także zastosowanie magnofloryny do wytwarzania preparatu farmaceutycznego do leczenia chorób przebiegających z zaburzeniami pamięci zwłaszcza do leczenia upośledzenia pamięci.

(2 zastrzeżenia)

A1 (21) **419167** (22) 2016 10 19

(51) **A61K 36/30** (2006.01)

A61K 36/53 (2006.01)

(71) TABOR JÓZEF PPH ASTRON, Henryków

(72) TABOR JÓZEF

(54) **Olej żywakostowy z gojnikiem**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania oleju żywakostowego z gojnikiem. Olej ten charakteryzuje się tym, że zawiera dodatek rozdrobnionego gojnika w ilości 3% wagowych.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) **419210** (22) 2016 10 21

(51) **A61L 2/20** (2006.01)

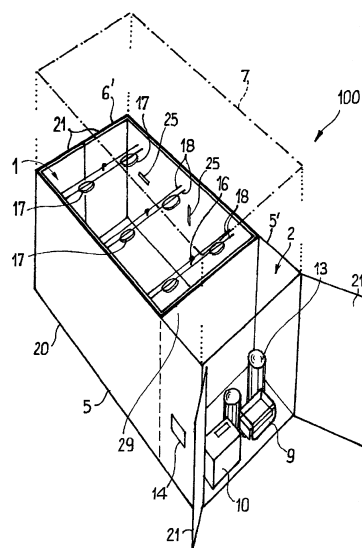
(71) FEDIUK WŁADYSŁAW, Gdańsk

(72) FEDIUK WŁADYSŁAW

(54) **Kontener dekontaminacyjny do niskotemperaturowej likwidacji skażeń biologicznych i chemicznych**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest przenośny kontener dekontaminacyjny (100) do likwidacji skażeń biologicznych i chemicznych, mający szczelnie zamykalną, izolowaną termicznie komorę dezynfekcyjną (1) do umieszczenia w niej przedmiotów podlegających dezynfekcji za pomocą lotnego czynnika aktywnego, jak również osobną komorę roboczą (2) mieszczącą aparaturę wytwarzającą czynnik aktywny, doprowadzany przewodami do komory dezynfekcyjnej (1). Osobna komora robocza (2) zawiera co najmniej jeden generator (10) gazowego nadtlenu wodoru, przy czym czynnikiem aktywnym jest mieszanina pary wodnej z gazowym nadtlakiem wodoru. Obudowa (20) kontenera dekontaminacyjnego (100) stanowi typowy ISO – Container, przystosowany do kolejowego i/albo samochodowego, względnie morskigo lub powietrznego systemu transportu kontenerowego.

(11 zastrzeżeń)



A1 (21) **419083** (22) 2016 10 12

(51) **A61L 9/00** (2006.01)

(71) PAŃPROWICZ JAN PODKARPACIE CENTRUM
PRODUKCYJNO-WDROŻENIOWE EKO-KARPATY,
Rzeszów

(72) PAŃPROWICZ JAN; PAŃPROWICZ BEATA;
PAŃPROWICZ EWELINA

(54) **Materiał filtracyjny o aktywności mikrobiologicznej i sposób jego wytwarzania**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest materiał filtracyjny przeznaczony do filtracji, wentylacji i klimatyzacji powietrza, zwłaszcza do filtracji AGD, samochodowej, budowlanej i przemysłowej jest wytworzony na bazie co najmniej jednej warstwy filtracyjnej, zawierającej aktywne cząstki antybakteryjne lub grzybobójcze w postaci nanocząstek metali wybranych ze zbioru: (srebro, miedź, złoto, platyna, cynk, nikiel) lub w postaci nanocząstek dwutlenku tytanu lub w postaci soli miedzi. Warstwa filtracyjna jest z materiału tekstylnego, włókniny filtracyjnej, papieru filtracyjnego celulozowego lub z włókna szklanego lub gąbki z pianki poliuretanowej. Aktywne cząstki antybakteryjne lub grzybobójcze są umieszczone w całej masie materiału filtracyjnego albo na powierzchni materiału filtracyjnego lub w postaci antybakteryjnych lub grzybobójczych nanowłókien w warstwie filtracyjnej. Sole miedzi są w postaci siarczany miedzi. Aktywne cząstki antybakteryjne lub grzybobójcze mogą być w postaci mieszaniny nanocząstek metali albo jednego lub kilku rodzajów nanocząstek metali, w mieszaninie z nanocząstkami dwutlenku tytanu i/lub solami miedzi. Przedmiotem zgłoszenia jest też sposób wytwarzania materiału filtracyjnego.

(94 zastrzeżenia)

A1 (21) **419146** (22) 2016 10 17

(51) **A63B 21/002** (2006.01)

(71) POLITECHNIKA WARSZAWSKA, Warszawa

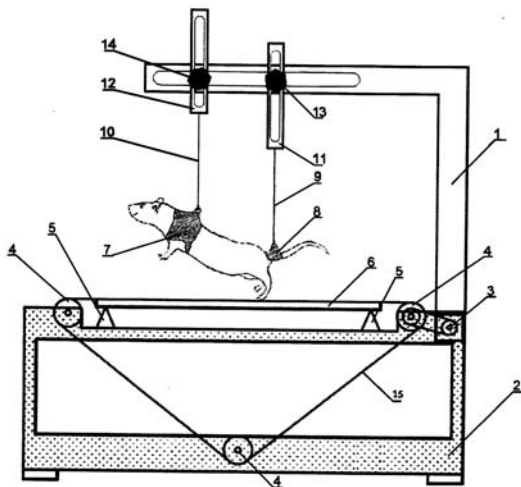
(72) ZAWISKI MICHAŁ; PAŚNICZEK ROMAN

(54) **Urządzenie do odciążania kończyn w bieżni ruchomej**

(57) Urządzenie do odciążania kończyn w bieżni ruchomej składa się z ramy (2), w której zamontowana jest bieżnia ruchoma oraz wysięgnik (1), wyposażony w dwa układy pomiarowe (11, 12) oraz ustalające (13, 14). Wysięgnik (1) wyposażony jest w dwie upręże (7, 8), podwieszane za pomocą linek (9, 10) do układów pomiarowych (11, 12). Bieżnia ruchoma składa się z platformy pomiarowej

wej (6), wspartej na przetwornikach (5), a po powierzchni platformy pomiarowej (6) przesuwa się rozpięty na wałkach prowadzących (4) chodnik ruchomy (15).

(2 zastrzeżenia)



A1 (21) 424076 (22) 2017 12 31

(51) A63G 7/00 (2006.01)
A63G 21/20 (2006.01)

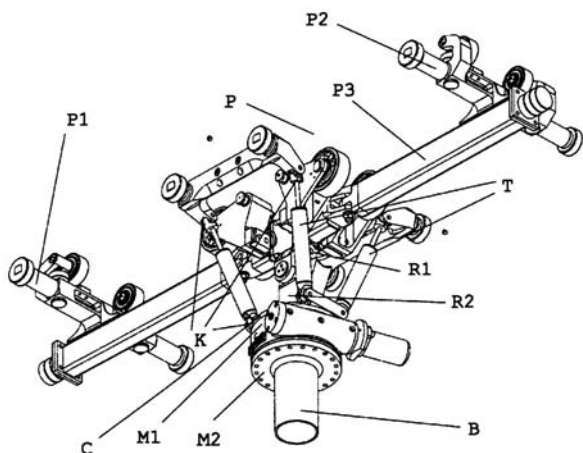
(71) ENERGY 2000 SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ ENERGYLANDIA SPÓŁKA
KOMANDYTOWA, Przytkowice

(72) GOCZAŁ MAREK; SITEK RADOSŁAW

(54) Układ zawieszenia pojazdu torowego

(57) Układ zawieszenia pojazdu torowego, wyposażony we współpracującą z torem bazę (P) oraz zawieszoną pod nią obrotowo platformę (B), cechuje się tym, że jest ponadto wyposażony w część ruchomą (C), znajdującą się pomiędzy platformą a bazą (P). Do bazy (P) jest przymocowany pierwszy przegub obrotowy (R1) o pierwszej osi obrotu oraz drugi przegub obrotowy (R2) o drugiej osi obrotu, prostopadłej do pierwszej osi obrotu. Część ruchoma (C) jest połączona z bazą (P) za pośrednictwem pierwszego (R1) i drugiego (R2) przegubu. Platforma (B) jest połączona obrotowo z częścią ruchomą (C), a do części ruchomej (C) jest zamocowany napęd obrotowy, przystosowany do obracania platformy (B). Platforma (B) jest dodatkowo połączona z częścią ruchomą (C) za pośrednictwem tłumika teleskopowego (T) z przegubem (K) o dwóch stopniach swobody.

(5 zastrzeżeń)



DZIAŁ B

RÓŻNE PROCESY PRZEMYSŁOWE; TRANSPORT

A1 (21) 419048 (22) 2016 10 11

(51) B01D 53/56 (2006.01)
B01J 35/02 (2006.01)
B01J 21/06 (2006.01)
B01J 19/12 (2006.01)

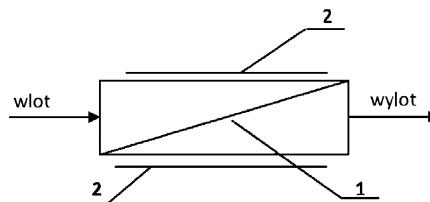
(71) ZACHODNIOPOMORSKI UNIWERSYTET
TECHNOLOGICZNY W SZCZECINIE, Szczecin

(72) MORAWSKI WALDEMAR ANTONI; JANUS MAGDALENA

(54) Sposób usuwania tlenków azotu NOx z gazów w fotokatalitycznym reaktorze oraz fotokatalityczny reaktor do usuwania tlenków azotu NOx

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób usuwania tlenków azotu NOx z gazów w fotokatalitycznym reaktorze, polegający na przepuszczeniu gazów przez filtr z naniesionym ditlenkiem tytanu i naświetlaniu go promieniowaniem UV-Vis. Sposób ten charakteryzuje się tym, że zanieczyszczone tlenkami azotu gazy kieruje się na filtr fotokatalityczny, który umieszcza się w komorze reaktora pod kątem równym lub większym od kąta utworzonego przez przekątną komory reaktora i kierunek przepływu gazu, przy czym stosuje się filtr w postaci siatki z włókna szklanego pokryty nanokrystalicznym ditlenkiem tytanu w postaci anatazowej. Korzystnie stosuje się siatkę o oczkach przelotowych o rozmiarze 2 x 2 mm i średnicy włókna tkaniny około 1 mm. W przedmiotowym sposobie można stosować kilka filtrów katalitycznych rozmieszczonych wewnątrz komory sekwencyjnie, przy czym każdy filtr fotokatalityczny połączony jest u góry z kolejnym filtrem fotokatalitycznym pod kątem 90°. Przedmiotem zgłoszenia jest też fotokatalityczny reaktor do usuwania tlenków azotu NOx z gazów, zawierający filtr z naniesionym, ditlenkiem tytanu, lampę UV-Vis. Reaktor charakteryzuje się tym, że filtr fotokatalityczny (1), umieszczony jest w komorze reaktora pod kątem równym lub większym od kąta utworzonego przez przekątną komory i kierunek przepływu gazu. Filtr (1) ma postać siatki z włókna szklanego pokrytej nanokrystalicznym ditlenkiem tytanu w postaci anatazowej. Filtr (1) w postaci siatki ma oczka przelotowe o rozmiarze 2 x 2 mm i średnicę włókna tkaniny około 1 mm. Filtr fotokatalityczny (1) może być połączony u góry komory z drugim, a ten z kolejnym filtrem fotokatalitycznym pod kątem 90°, przy czym filtry rozmieszczone są w komorze sekwencyjnie.

(8 zastrzeżeń)



A1 (21) 419104 (22) 2016 10 13

(51) B01J 8/42 (2006.01)
B01F 13/08 (2006.01)

(71) INSTYTUT ELEKTROTECHNIKI, Warszawa

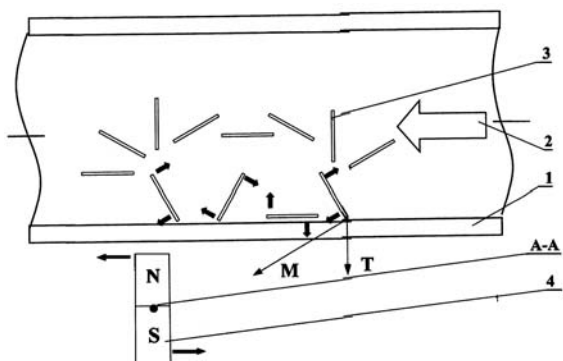
(72) LIPIEC WOJCIECH

(54) Sposób pułapkowania ferromagnetycznych cząstek drgających wewnątrz przepływowego reaktora chemicznego lub fizycznego

(57) Sposób polega na tym, że umieszczone w przepływowym reaktorze (1), ferromagnetyczne cząstki (3), poddaje się działaniu wirującego pola magnetycznego, przy czym źródło tego pola,

w postaci magnesu trwałego (4), jest umieszczone na zewnątrz reaktora (1). Ferromagnetyczne cząstki (3), wskutek oddziaływania z wirującym polem magnetycznym, obracają się i toczą po ścianie reaktora (1), przemieszczając się liniowo. Jeżeli kierunek wirowania pola magnetycznego jest zgodny z kierunkiem przepływu substratów (2), to uzyskuje się przemieszczenie cząstek (3) w kierunku przeciwnym do strumienia substratów (2). Dla pewnej wartości przemieszczenia, wskutek oddalenia się cząstek od magnesu trwałego (4), siła ich oddziaływania z polem magnetycznym magnesu trwałego (4) maleje na tyle, że płynące substraty (2) odrywają się od ścianki reaktora (1) i unoszą, z powrotem w obszar, gdzie pole magnetyczne magnesu trwałego (4) ma dużą indukcję. Tam są one ponownie przechwytywane i cykl się powtarza.

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 419144 (22) 2016 10 18

(51) B01J 20/12 (2006.01)
C02F 1/28 (2006.01)
C02F 1/62 (2006.01)

(71) UNIWERSYTET JANA KOCHANOWSKIEGO W KIELCACH,
Kielce
(72) SŁOMKIEWICZ PIOTR M.; SZCZEPANIK BEATA;
ROGAŁA PAWEŁ; BANAŚ DARIUSZ;
KUBALA-KUKUŚ ALDONA; STABRAWA ILONA

(54) Sposób wytwarzania adsorbentu haloizytowego do usuwania jonów rtęci Hg^{2+} z fazy wodnej

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania adsorbentu haloizytowego do usuwania jonów rtęci Hg^{2+} z fazy wodnej z 8 części wagowych zwietrzeli haloizytowej o zawartości żelaza 3,5% wagowych i zawartości wody 15% wagowych i 2 części wagowych wody destylowanej oraz 12 części wagowych technicznego kwasu siarkowego (VI) o stężeniu 25% wagowych, a całość miesza się ogrzewając przez 180 min. w temperaturze 353 K. Sposób ten polega na dodawaniu takiej samej objętości wody destylowanej o temperaturze 353 K do preparatu haloizytowego po oddzieleniu fugu poreakcyjnego i całość miesza się w polu ultradźwiękowym 25 kHz i mocy 10 W przez 15 min. Następnie, po oddzieleniu wody destylowanej od preparatu haloizytowego, ponownie dodaje się taką samą objętość wody destylowanej o temperaturze 353 K i całość miesza się w polu ultradźwiękowym 25 kHz i mocy 8 W przez 25 min.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) 419155 (22) 2016 10 18

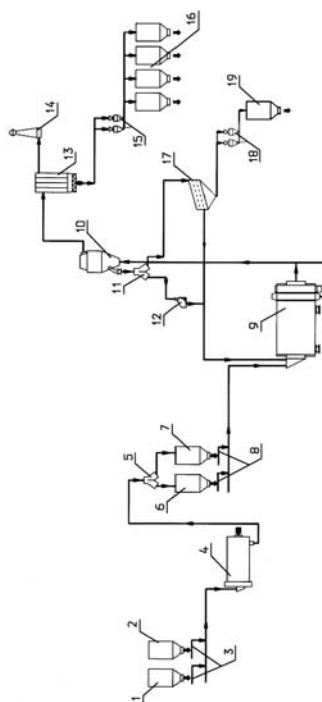
(51) B02C 17/18 (2006.01)
B02C 21/00 (2006.01)

(71) STRZEBŁOWSKIE KOPALNIE SUROWCÓW
MINERALNYCH SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Sobótka
(72) RAJZAKOWSKA DANUTA; PURYK TOMASZ;
KNACH MAREK

(54) Instalacja do wytwarzania wysokorozdrobnionych surowców ceramicznych i szklarskich

(57) Instalacja ma co najmniej jeden zbiornik półproduktu (1, 2), połączony pierwszym podawaczem transportowo - wagowym (3) poprzez suszarnię (4), pierwszy rozdzielacz dwudrogowy (5), co najmniej jeden zbiornik pośredni wysuszonego półproduktu (6, 7), drugi podawacz transportowo - wagowy (8), młyn strumieniowy ze spustem obwodowym (9) z separatorem dynamicznym (10), który połączony jest poprzez drugi rozdzielacz dwudrogowy (11) i przepływomierz (12) z wejściem do młyna strumieniowego ze spustem obwodowym (9) i jednocześnie z przesiewaczem dwupokładowym (17). Przesiewacz dwupokładowy (17) połączony jest z wejściem do młyna strumieniowego ze spustem obwodowym (9) i jednocześnie przez co najmniej jeden podajnik komorowy drugiego gotowego produktu (18) ze zbiornikiem drugiego gotowego produktu (19), ponadto separator dynamiczny (10) połączony jest przez filtr pulsacyjny (13) co najmniej jeden podajnik komorowy pierwszego gotowego produktu (15) z co najmniej jednym zbiornikiem pierwszego gotowego produktu (16).

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) 420510 (22) 2017 02 13

(51) B03C 1/00 (2006.01)
A61K 36/00 (2006.01)
A61K 36/74 (2006.01)

(71) UNIWERSYTET RZESZOWSKI, Rzeszów
(72) ZAGUŁA GRZEGORZ; BAJCAR MARCIN;
SALETNIK BOGDAN; CZERNIECKA MARIA;
PUCHALSKI CZESŁAW

(54) Sposób ekstrakcji składników biologicznie czynnych z materiału roślinnego

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób ekstrakcji składników biologicznych z materiału biologicznego. Sposób ekstrakcji składników biologicznie czynnych z materiału roślinnego, zmierzający do poprawy wydajności i bezpieczeństwa tego procesu, charakteryzuje się tym, że wodną ekstrakcję składników biologicznie czynnych z materiału roślinnego prowadzi się w wolnozmennym polu magnetycznym o indukcji od 30 do 50 mT.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) 419137 (22) 2016 10 17

(51) B03C 3/34 (2006.01)

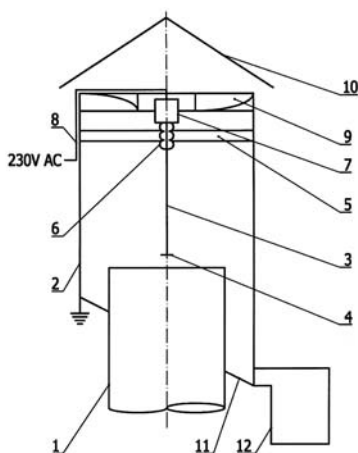
(71) INSTYTUT TECHNIKI GÓRNICZEJ KOMAG, Gliwice

(72) JEDZINIAK MAREK

(54) **Elektrofiltr do odpylania spalin, zwłaszcza z przewodów kominowych domowych palenisk**

(57) Przedmiotem wynalazku jest elektrofiltr służący do odpylania spalin, zwłaszcza z przewodów kominowych palenisk domowych, montowany na zewnątrz budynku na wylocie kominu odprowadzającego spaliny. Zewnętrzna uziemiona obudowa elektrofiltru (2) stanowi elektrodę zbiorczą, a przy jej górnej krawędzi zainstalowana jest kierownica (9) z łopatkami stałymi, kierująca gaz odśrodkowo w kierunku prostopadłym do osi urządzenia. Wydzielona na obudowie elektrofiltru warstwa pyłu opada grawitacyjnie poprzez zsypanie (11) do zasobnika (12), umieszczonego w jego dolnej części, przy czym proces ten jest wspomagany uderzeniami wiatru o obudowę urządzenia.

(5 zastrzeżeń)



A1 (21) 419135 (22) 2016 10 17

(51) B03D 1/00 (2006.01)

B03D 1/02 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA ŚLĄSKA, Gliwice

(72) PLEWA FRANCISZEK; BUREK MARIAN; ISKRA JERZY; SZEJA WIESŁAW

(54) **Sposób otrzymywania niskoenergetycznych produktów mineralnych w procesie flotacji pianowej mułów węglowych**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób otrzymywania niskoenergetycznych produktów mineralnych w procesie flotacji pianowej, który polega na tym, że nadawę stanowiącą wodną zawiesinę mułów węglowych, zawierającą 40% do 60% niepalnych części mineralnych i 60% do 90% materiału o składzie ziarnowym 0 - 0,1 mm zagęszcza się 30 g/dm³ do 100 g/dm³, po czym dodaje się odczynnik flotacyjny, następnie poddaje się flotacji pianowej, uzyskując frakcję węglową, koncentrat o zawartości 18 - 25% popiołu, kaloryczności powyżej 18 - 27 MJ/kg i pozostałość o kaloryczności poniżej 6 MJ/kg podaje się filtracji, a osady suszy się.

(2 zastrzeżenia)

A1 (21) 419111 (22) 2016 10 14

(51) B09B 3/00 (2006.01)

C10B 53/02 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA POZNAŃSKA, Poznań

(72) BARANIAK MAREK; KOPCZYŃSKI KACPER; GRAŚ MAŁGORZATA; LOTA GRZEGORZ

(54) **Sposób wytwarzania materiałów węglowych o rozwiniętej powierzchni do zastosowań elektrochemicznych**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania materiałów węglowych o rozwiniętej powierzchni z igieł drzew z rodziny

sosnowatych, zawierającego od 0,01 do 20% ściółki do zastosowań elektrochemicznych m.in. jako elektrody do magazynowania energii. Sposób wytwarzania materiału węglowego o rozwiniętej powierzchni do zastosowań elektrochemicznych poprzez karbonizację materiału wyjściowego, a następnie jego aktywację, polega na tym, że karbonizację materiału wyjściowego w postaci igieł drzew z rodziny sosnowatych zawierającego od 0,01 do 20% ściółki przeprowadza się w temperaturze 400 - 700°C, korzystnie 650°C w atmosferze gazu obojętnego, a następnie przeprowadza się aktywację karbonizowanego materiału wyjściowego za pomocą dwutlenku węgla lub pary wodnej w temperaturze 400 - 760°C, korzystnie 725°C, lub przy użyciu wodorotlenku litu, sodu, potasu, rubidu, cezu lub ich mieszaniny w stosunku masowym od 1 : 30 do 1 : 1, korzystnie 1 : 4, a następnie podgrzanie do temperatury od 400 - 750°C, korzystnie 700°C.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) 419214 (22) 2016 10 21

(51) B21B 3/00 (2006.01)

C22F 1/00 (2006.01)

(71) INSTYTUT METALURGII ŻELAZA

IM. STANISŁAWA STASZICA, Gliwice

(72) GARBARZ BOGDAN; ADAMCZYK MARIUSZ; NIŻNIK-HARAŃCZYK BARBARA

(54) **Sposób wytwarzania wyrobów stalowych o strukturze mikrolamelarnej**

(57) Sposób obróbki cieplno - plastycznej, mający zastosowanie do wyrobów o grubości do ok. 12 mm ze stali średniostopowej o ustalonym składzie, składający się z czterech operacji następujących kolejno i bezpośrednio po sobie: nagrzewania materiału wyjściowego (wlewka lub półwyrobu) do temperatury w zakresie 1100 - 1200°C; wygrzewania w temperaturze z zakresu 1100 - 1200°C w ciągu 0,5 do 2 godzin; regulowanego walcowania na gorąco w zakresie temperatury 1150 - 700°C; regulowanego chłodzenia bezpośrednio po ostatnim odkształceniu, z szybkością z zakresu 0,05 - 10,0°Cs⁻¹, charakteryzujący się tym, że regulowane walcowanie na gorąco należy wykonać w taki sposób, żeby odkształcenie rzeczywiste o wartości co najmniej 0,5 osiągnięto w zakresie temperatury 800 - 900°C, a na zakres temperatury 800 - 820°C, aby przypadła odkształcenie rzeczywiste co najmniej 0,2.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) 419222 (22) 2016 10 21

(51) B21C 23/22 (2006.01)

B32B 15/01 (2006.01)

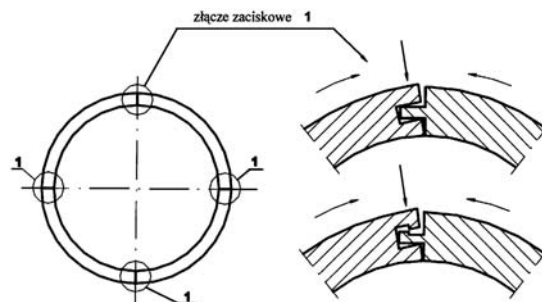
F16S 5/00 (2006.01)

(71) ALBATROS ALUMINIUM SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Poznań

(72) ZASADZIŃSKI JÓZEF; LEŚNIAK DARIUSZ; LIBURA WOJCIECH; JURCZAK HENRYK

(54) **Sposób wytwarzania kształtowników z metali i ich stopów, zwłaszcza kształtowników wielkogabarytowych z aluminium i jego stopów**

(57) Stosując proces dwufazowy, w pierwszej fazie wytwarza się poszczególne elementy kształtownika finalnego metodą wyciskania



i/lub profilowania i/lub walcowania, zaś w drugiej fazie trwale łączy się elementy kształtownika finalnego w gotowy kształtownik, jak na rysunku, wykorzystując lokalne odkształcenie plastyczne wytwarzane poprzez walcowanie lub ciągnięcie.

(3 zastrzeżenia)

A1 (21) **419147** (22) 2016 10 17

(51) **B21D 9/07** (2006.01)

B21D 9/00 (2006.01)

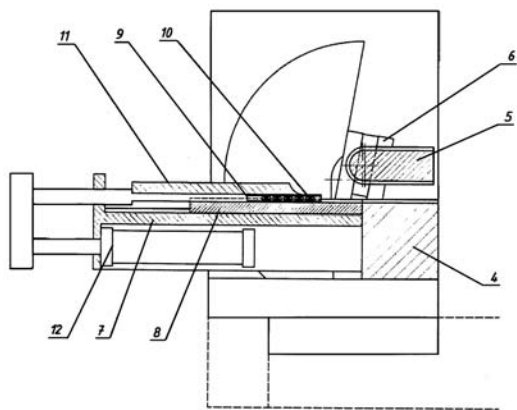
(71) TERMA SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Czaple

(72) BERUS DARIUSZ

(54) **Sposób oraz giętarka do jednoczesnego gięcia końców profili metalowych**

(57) Giętarka do jednoczesnego gięcia końców profili metalowych charakteryzuje się tym, że ramiona gnące są wyposażone w matryce ruchome (8), trzpienie łańcuskowe (9), prowadnice trzpieni (10) oraz matryce wygładzające (11). Trzpienie łańcuskowe (9) oraz matryce wygładzające (11) są napędzane przesuwnie za pomocą siłowników (12). Sposób jednoczesnego gięcia końców profili metalowych charakteryzuje się tym, że końce profili metalowych mocuje się w giętarcie także za pomocą matryc ruchomych (8), swobodnie przesuwnych wzdłuż ramion gnących (7), a potem wsuwa się do wnętrza profilu z obu jego końców trzpienie łańcuskowe (9), napędzane przesuwnie za pomocą siłowników (12), po czym dosuwa się matryce wygładzające (11), napędzane przesuwnie za pomocą siłowników (12), a po wygięciu wysuwa się trzpienie (9) z profilu, odsuwa matryce wygładzające (11) i wyjmuje się wygięty profil z giętarki.

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) **419097** (22) 2016 10 13

(51) **B21D 53/06** (2006.01)

F28F 1/10 (2006.01)

F24H 3/08 (2006.01)

F28D 7/00 (2006.01)

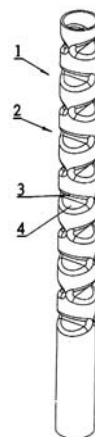
(71) AIC SPÓŁKA AKCYJNA, Gdynia

(72) KUŻMA MARIUSZ

(54) **Rura płomieniowa opalanego wymiennika ciepła**

(57) Rura płomieniowa opalanego wymiennika ciepła o kształcie zasadniczo okrągłym, posiadająca na bocznej powierzchni co najmniej dwa wgniecenia skierowane do jej wnętrza, charakteryzuje się tym, że każde wgniecenie (2) posiada dwie powierzchnie (3, 4) niewzdłużne, korzystnie poprzeczne albo ukośne względem osi rury (1) i zbieżne względem siebie w kierunku do wnętrza rury (1).

(13 zastrzeżeń)



A1 (21) **420241** (22) 2017 01 19

(51) **B23B 31/14** (2006.01)

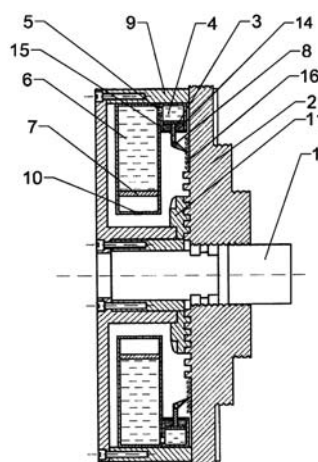
(71) POLITECHNIKA ŚWIĘTOKRZYSKA, Kielce

(72) BOCHNIA JERZY; KOZIÓR TOMASZ

(54) **Szczękowy uchwyt tokarski z kompensacją skutków siły odśrodkowej**

(57) Szczękowy uchwyt tokarski z kompensacją skutków siły odśrodkowej, wyposażony w przeciwcieżary kompensujące siłę odśrodkową, którego szczęki posiadają listwy zębate współpracujące z mechanizmami zapadkowymi przeciwcieżarów, charakteryzuje się tym, że w obudowie (9) zamocowane są zbiorniki czynne (6) i zbiorniki bierne (4) wypełnione cieczą, stanowiącą przeciwcieżary, przy czym zbiorniki czynne (6) posiadają wielokrotnie większą pojemność od zbiorników biernych (4) i są połączone ze sobą kanałami (5) w miejscu najbardziej oddalonym od osi obrotu uchwytu, przy czym tłoki (3) zbiorników biernych (4) współpracują poprzez tłoczyska (15) oraz mechanizmy zapadkowe (8) z listwami zębatymi (16) szczęk (2). W alternatywnym rozwiązaniu rolę tłoków spełniają membrany.

(2 zastrzeżenia)



A1 (21) **423166** (22) 2017 10 16

(51) **B23D 21/14** (2006.01)

(71) NIEWIADOMSKI PIOTR, Kraków

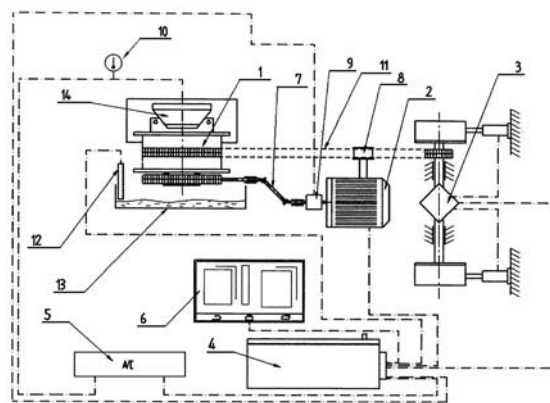
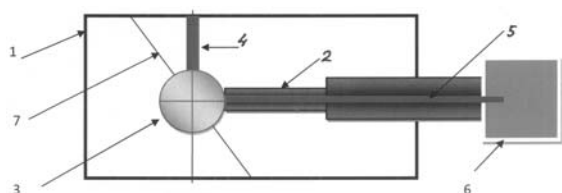
(72) NIEWIADOMSKI PIOTR

(54) **Sposób cięcia pod kątem rur o dużych średnicach i urządzenie do cięcia rur o dużych średnicach**

(57) Istotą i główną korzyścią cięcia od wewnątrz jest to, że w przestrzeni wewnętrznej rury zyskuje się nieograniczoną niczym geometryczną możliwość ustawienia ruchomej głowicy tnącej pod każdym żądanym kątem w każdej płaszczyźnie względem osi rury,

i co niezwykle ważne- przy jednym ustawieniu urządzenia. Możliwe jest to dlatego, że urządzenie nie jest mocowane na zewnętrznej płaszczyźnie obrabianej rury jako na statywie (co stanowi główne ograniczenie geometryczne), tylko stanowi odrębny samodzielny element. Sposób działania urządzenia (maszyny) polega na tym, że na końcu lekkiego podłużnego korpusu zamocowana jest przegubowo obrotowa głowica (3) z zamontowanym na niej teleskopowym ramieniem (4), na końcu którego umieszczone jest narzędzie tnące (np. palnik plazmowy lub acetylenowo - tlenowy). Głowica ta napędzana jest wałkiem, usytuowanym wewnątrz korpusu, zaopatrzoną na końcu w przegub umożliwiającą odpowiednie ustawienie kąta skreślenia głowicy. Teleskopowe ramię za pomocą urządzenia kopiującego koryguje długość promienia elipsy, po której porusza się palnik, która w zależności od kąta nachylenia cięcia jest bardziej lub mniej wydłużona. Korpus wyposażony w dwa laserowe celowniki i poziomice, które umożliwiają dokładne wycentrowanie przyrządu względem obrabianej rury oraz odpowiedni napęd obrotu posuwu roboczego. Całość mieści się wewnątrz ciętej rury i wykonuje kompletną operację za jednym ustawieniem.

(2 zastrzeżenia)



A1 (21) 419066 (22) 2016 10 11

(51) B27D 1/00 (2006.01)

B27D 1/08 (2006.01)

(71) WOODCRAFT SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Poznań

(72) ŁUKASZEWICZ BARTŁOMIEJ

(54) Sposób wytwarzania mebli tapicerowanych i mebel tapicerowany

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania mebli tapicerowanych i mebel tapicerowany. Sposób wytwarzania mebli tapicerowanych, polega na tym, że elementy konstrukcji siedziska (1), oparcia (2), podłokietników (3) i stelaża (4) wykonuje się z materiału (5) w postaci płyt fornirowego drewna warstwowego, przy czym krzywoliniowe elementy konstrukcji poszczególnych elementów wykonuje się z płyt, które w pierwszej kolejności docina się na określony wymiar, a następnie parzy się przy użyciu pary wodnej, dalej po uzyskaniu wilgotności na poziomie 25%, płytę rozgrzewa się prądem wysokiej częstotliwości, po czym płytę wygina się do pożądanego kształtu, następnie na tak ukształtowane elementy mebla nakłada się piankę elastyczną i materiał tapicerski, po czym siedzisko (1), oparcie (2) i podłokietniki (3) łączy się ze stelażem (4) rozłącznie za pomocą łączników tapicerskich. Wykonany tym sposobem mebel tapicerowany charakteryzuje się tym, że elementy konstrukcji siedziska, oparcia, podłokietników i stelaża wykonane są z fornirowego drewna warstwowego.

(9 zastrzeżeń)

A3 (21) 419166 (22) 2016 10 19

(51) B23K 20/12 (2006.01)

H01F 27/28 (2006.01)

(61) 417591

(71) ORT RYSZARD OPAŁKA, MICHAŁ TORBUS SPÓŁKA JAWNA, Myszków

(72) OPAŁKA RYSZARD; TORBUS MICHAŁ

(54) Dławik zwarciový płasko zwijany

(57) Dławik zwarciový płasko zwijany, charakteryzuje się tym, iż jego uzwojenie zbudowane jest z połączonych metodą zgrzewania tarciového z przemieszczeniem dwu lub więcej odcinków szynoprzewodów, w celu uzyskania pojedynczego ciągłego przewodu o żądanej długości i parametrach.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) 419089 (22) 2016 10 12

(51) B24B 37/00 (2012.01)

B23F 19/00 (2006.01)

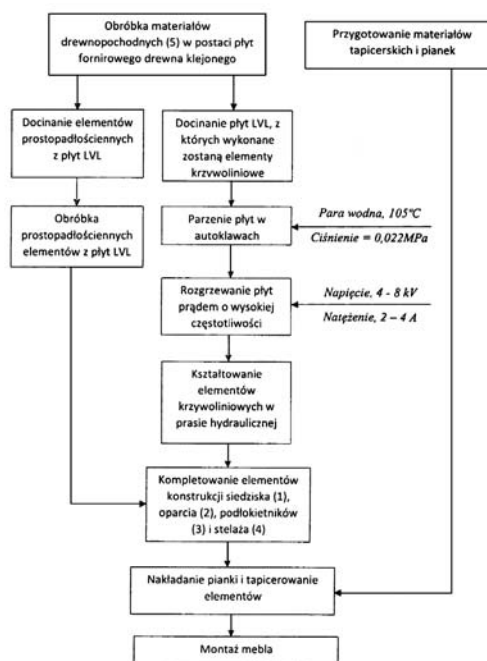
(71) KRUPA ZYGMUNT PRZEDSIĘBIORSTWO PRODUKCYJNO USŁUGOWO HANDLOWE BORIMEX, Borowa

(72) KRUPA ARKADIUSZ

(54) System do kontroli procesu obróbki wykończeniowej elementów współpracujących przekładni, zwłaszcza w procesie docierania

(57) System posiada zespół napędowy wyposażony w jednostkę napędową (2) i układ przeniesienia napędu (7) sprzęgnięty z elementami współpracującymi przekładni, które poddawane są procesowi obróbki wykończeniowej. System posiada dalej zespół roboczy (1), do którego zamocowane są elementy przekładni oraz jednostkę sterującą (4) zarządzającą pracą podzespołów systemu. Zespół roboczy (1) sprzęgnięty jest z modułem kontrolującym obciążenie (3), a jednostka sterująca (4) skonfigurowana jest w ten sposób, że proces obróbki wykończeniowej elementów przekładni sterowany jest na podstawie kontroli co najmniej dwóch parametrów, tj. stopnia obciążenia przekładni oraz prędkości kątowej zespołu napędowego.

(8 zastrzeżeń)



A1 (21) 419059 (22) 2016 10 11

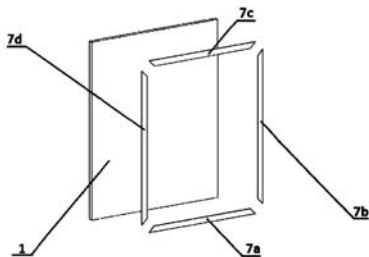
(51) B27D 1/10 (2006.01)
B27G 11/00 (2006.01)(71) CALITAN FURNITURE FACTORY SPÓŁKA
Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ,
Łęka Opatowska

(72) JAGIENIAK JAN

(54) Sposób oklejania płaskich powierzchni frontów meblowych i front meblowy

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób oklejania płaskich powierzchni frontów meblowych i front meblowy. Sposób oklejania płaskich powierzchni frontów meblowych charakteryzuje się tym, że front meblowy (1) w postaci płyty drewnopochodnej pokrytej folią ozdobną pozycjonuje się na stole operacyjnym, w obszarze którego pracuje głowica aplikująca termotopliwy klej na obrzeża, przy czym obrzeża wykonuje się z kopolimeru akrylonitrylo-butadieno-styrenowego ABS, natomiast podstawowymi składnikami kleju są prepolimery poliuretanu z grupami izocyjanu, następnie wyznacza się punkt bazowy frontu meblowego (1), po czym dokonuje się pomiarów frontu meblowego i wyznacza się punkty referencyjne, dalej głowicę przemieszcza się w obszar wyznaczony wcześniej punktu bazowego, po czym jeden z końców pojedynczego obrzeża (7a) ucina się pod kątem α równym 45° względem osi wzdłużnej obrzeża (7a), prostopadłej do jego dłuższego boku i obrzeże (7a) przesuwa się następnie po rampie w kierunku frontu meblowego (1), po czym na obrzeże (7a) nakłada się warstwę kleju, dalej przeciwległy koniec obrzeża (7a) ucina się pod kątem β równym -45° względem osi wzdłużnej obrzeża (7a) prostopadłej do jego dłuższego boku, a następnie tak przygotowane obrzeże (7a) łączy się nierozłącznie z powierzchnią folii ozdobnej frontu meblowego (1) poprzez nacisk prasy, po czym głowicę aplikującą klej przemieszcza się do kolejnego spośród wyznaczonych wcześniej punktów referencyjnych i cykl powtarza się odpowiednio dla kolejnych obrzeży (7b, 7c, 7d). Front meblowy wykonany sposobem wg zgłoszenia, charakteryzuje się tym, że składa się z płyty drewnopochodnej pokrytej folią ozdobną, do której przyklejone są obrzeża wykonane z kopolimeru akrylonitrylo-butadieno-styrenowego ABS.

(12 zastrzeżeń)



A1 (21) 419051 (22) 2016 10 10

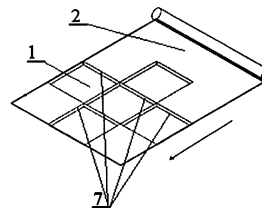
(51) B27M 3/18 (2006.01)
B27M 1/08 (2006.01)
A47B 55/00 (2006.01)
A47B 96/20 (2006.01)(71) MEBLE VOX SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ SPÓŁKA KOMANDYTOWA,
Janikowo(72) PELIŃSKI KRZYSZTOF; VOELKEL PIOTR ZENON;
SMARDZEWSKI JERZY

(54) Sposób produkcji korpusów mebli do samodzielnego montażu, zwłaszcza mebli skrzyniowych i korpus mebla, zwłaszcza skrzyniowego

(57) Płytę (1) z włókien drzewnych poddaje się okleinowaniu co najmniej na powierzchni szerokiej, która będzie stanowiła powierzchnię zewnętrzną przy czym jako okleinę (2) stosuje się materiał o wysokiej odporności na ścinanie i wielokrotne przecięcia dużej odporności na ścieranie i zarysowanie o grubości w zakre-

sie od 0,1 mm do 2 mm. Za pomocą frezowania wewnętrznej powierzchni oklejonej płyty (1) z włókien drzewnych dokonuje się nacięć kształtując tym samym elementy korpusu mebla w postaci ścian bocznych wierzchu i spodu i jednocześnie również formuje się powierzchnie styku (7) dwóch sąsiadujących ze sobą elementów korpusu mebla, które stanowią powierzchnie wąskie elementów korpusu mebla, przy czym powierzchniom styku (7) dwóch sąsiadujących ze sobą elementów korpusu mebla nadaje się kształt zapewniający złożenie tych elementów korpusu mebla pod kątem prostym, przy czym w trakcie frezowania zapewnia się nieprzerwane połączenie tych elementów za pomocą okleiny (2) naklejonej na zewnętrzne powierzchnie szerokie elementów korpusu mebla. W trakcie formowania powierzchni styku (7) dwóch sąsiadujących ze sobą elementów korpusu mebla za pomocą frezowania kształtuje się na powierzchniach styku (7) złącza typu klik.

(6 zastrzeżeń)



A1 (21) 419085 (22) 2016 10 12

(51) B28B 1/08 (2006.01)
B28B 1/087 (2006.01)
B28B 1/14 (2006.01)
B28B 7/02 (2006.01)
B28B 7/22 (2006.01)
E04B 1/04 (2006.01)
E04B 1/32 (2006.01)(71) POZ BRUK SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ SPÓŁKA JAWNA, Sobota

(72) NOWICKI TOMASZ

(54) Sposób wytwarzania płyty betonowej

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania płyty betonowej. Zgłoszenie ma zastosowanie przy produkcji prefabrykowanych płyt betonowych, przede wszystkim takich, które zawierają w sobie zbrojenie. W szczególności dotyczyć może konstrukcji budowlanych, nośnych bądź wypełniających, albo nawet uzupełnień i okładzin elewacyjnych. Powyższy sposób polega na prefabrykacji, w której najpierw oznacza się na płaszczyźnie roboczej linię będącą rzutem płaszczyzny płyty betonowej, a następnie układa się na tych liniach ograniczniki o wysokości co najmniej równej grubości wytwarzanej płyty betonowej, po czym wewnątrz obrysu rzutu płaszczyzny płyty betonowej korzystnie układa się zbrojenie, po czym nalewa się uprzednio przygotowaną wg receptury masę betonową do wnętrza ustalonego przez ograniczniki i płaszczyznę roboczą obrysu płyty betonowej. Masę korzystnie wibruje się, po czym czeka się na jej zestalenie sezonując ją, a po zestaleniu wyjmuje z tak przygotowanej formy. Oznacza się trzy etapy sezonowania, z których pierwszy etap sezonowania kończy się w chwili wstępnego zestalenia płyty betonowej, w której cała użyta masa betonowa zmieni swój stan skupienia z płynnego na plastyczny, drugi etap sezonowania kończy się w chwili, gdy choćby część użytej masy betonowej zmieni swój stan skupienia z plastycznego na zestalony, a trzeci etap kończy się nie wcześniej niż po 10 h, a najlepiej dopiero po uzyskaniu przez zestaloną płytę betonową zadanych parametrów wytrzymałościowych, przy czym nie wcześniej niż przed zakończeniem etapu pierwszego i nie później niż do zakończenia etapu drugiego, plastyczną płytę betonową precyzyjnie odkształca się poprzez zakrzywienie co najmniej fragmentu płaszczyzny roboczej zaciągając ją albo odpychając ją od podłoża, na którym jest osadzona, a po odkształceniu tak uformowaną pozostawia się nieruchomo do zakończenia trzeciego etapu, natomiast jako płaszczyznę roboczą z ogranicznikami stosuje się materiał elastyczny, płynnie odkształcalny sterowanym numerycznie co najmniej jednym mocowanym do niej punktowo i uchylnie od spodu siłowni-

kiem połączonym z podłożem, przy istnieniu co najmniej jednego innego punktu podparcia płaszczyzny roboczej, zapewniającego trwałe i nie uchylne połączenie płaszczyzny roboczej z podłożem.

(18 zastrzeżeń)

A1 (21) **419106** (22) 2016 10 13

(51) **B29C 47/00** (2006.01)
B29C 70/00 (2006.01)
C08J 11/04 (2006.01)

(71) SZREDER ARTUR PTC, Mała Nieszawka
(72) SZREDER ARTUR

(54) **Wytłoczyna profili z MIX composite pochodzącego z odpadów WEEE odzyskanego z ciągu technologicznego z dodatkiem napełniacza lignocelulozowego**

(57) Kompozyt powstaje poprzez łączenie polimerów termoplastycznych oraz napełnienie ich napełniaczem lignocelulozowym, czyli drewnem lub włóknem naturalnym. Materiał lignocelulozowy miesza się z odpadami pochodzącymi ze zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego (WEEE). Materiał przechodzi specjalny proces obróbki, który pozwala na wytłaczanie z kompozytu profili o różnych kształtach. Profile z kompozytu mają zastosowanie w przemyśle budowlanym motoryzacyjnym. W związku z tym, że w skład kompozytu wchodzi odpady z tworzyw sztucznych, pochodzące z przemysłu elektrotechnicznego, materiał musi zostać pozbawiony metali w dwuetapowym procesie za pomocą rolek magnetycznych na taśmie transportującej. Kompozyt posiada wytrzymałość przy zerwaniu 16.4 MPa, moduł sprężystości Younga 3.8 GPa. Ma wysoką temperaturę mięknienia Vicata oraz wysoką temperaturę odkształcania HDT.

(4 zastrzeżenia)

A1 (21) **419165** (22) 2016 10 19

(51) **B29C 65/06** (2006.01)
(71) ORT RYSZARD OPAŁKA, MICHAŁ TORBUS SPÓŁKA JAWNA, Myszków
(72) OPAŁKA RYSZARD; TORBUS MICHAŁ

(54) **Spajanie szynoprzewodów z różnych materiałów**

(57) Spajanie szynoprzewodów charakteryzuje się tym, iż w przypadku, gdy łączone szynoprzewody wykonane są z dwóch różnych materiałów spaja się je w sposób trwały i nierozłączny metodą zgrzewania tarcowego z przemieszaniem. Umożliwia to trwałe połączenie metali o różnych właściwościach z jednoczesną likwidacją bariery różnicy potencjałów. Spoina taka zapewnia ciągłość materiału w całym przekroju z zachowaniem odpowiednich parametrów mechanicznych połączenia.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) **419160** (22) 2016 10 18

(51) **B29C 67/20** (2006.01)
C08J 5/18 (2006.01)
C08J 9/228 (2006.01)
C08L 23/08 (2006.01)
C08L 23/16 (2006.01)
C08K 3/08 (2006.01)

(71) AKADEMIA TECHNICZNO-HUMANISTYCZNA W BIELSKU-BIAŁEJ, Bielsko-Biała
(72) BINIAŚ DOROTA; BINIAŚ WŁODZIMIERZ; MACHNICKA ALICJA; JANICKI JAROSŁAW; HANUS MONIKA

(54) **Sposób wytwarzania mikroporowatych włókien lub folii z blend EVOH/elastomer termoplastyczny z AgNPs**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania mikroporowatych włókien lub folii z blend EVOH/elastomer termopla-

styczny z AgNPs. Sposób wytwarzania mikroporowatych włókien z blend EVOH/elastomer termoplastyczny z AgNPs polega na rozpuszczeniu w glicerynie stearynianu sodu lub potasu, wprowadzeniu go do mieszaniny granulatu EVOH i elastomeru termoplastycznego. Z tak przygotowanej mieszaniny formuje się ze stopu włókna, które poddaje się rozciągowi. Włókna lub wyroby poddaje się nasycaniu roztworami AgNO₃. Po czasie redukcji jonów srebra włókna lub wyroby płucze się w wodzie i następnie suszy.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) **419060** (22) 2016 10 11

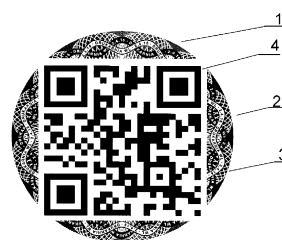
(51) **B31B 1/88** (2006.01)
B65D 75/52 (2006.01)
B41M 3/00 (2006.01)

(71) DRUKARNIA WL SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Gdańsk
(72) WOJTCZUK MICHAŁ; WOJTCZUK LESZEK

(54) **Sposób wytwarzania opakowania tekturowego zabezpieczonego elementami autentyczności, zwłaszcza opakowania farmaceutycznego i opakowanie tekturowe zabezpieczone elementami autentyczności, zwłaszcza opakowanie farmaceutyczne**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania opakowania tekturowego zabezpieczonego elementami autentyczności, zwłaszcza opakowania farmaceutycznego i opakowanie tekturowe zabezpieczone elementami autentyczności, zwłaszcza opakowanie farmaceutyczne. Sposób polega na tym, że na arkusz tektury nanosi się techniką offsetową kolorowy druk oraz elementy autentyczności z zastosowaniem farb lub mieszaniny farb fluorescencyjnych na bazie pigmentów świecących w promieniowaniu UV, przy czym jako elementy autentyczności nanosi się techniką offsetową raster (1), mikrodruk (2), zawiły rysunek gilosa (3) oraz kod QR (4), po czym na elementy autentyczności nanosi się lakier utwardzalny promieniowaniem UV. Opakowanie ma na arkusz tektury naniesione elementy autentyczności z farb fluorescencyjnych na bazie pigmentów świecących w promieniowaniu UV, przy czym jako elementy autentyczności ma kolejno naniesione na tekturę raster (1), mikrodruk (2), zawiły rysunek gilosa (3) oraz kod QR (4).

(16 zastrzeżeń)



A1 (21) **419205** (22) 2016 10 21

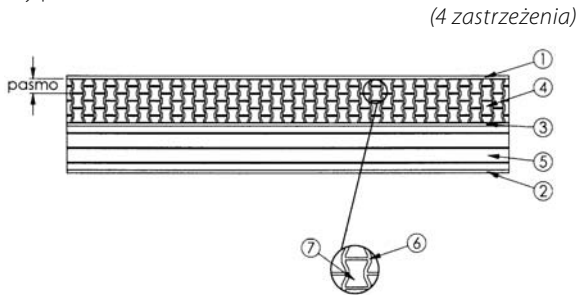
(51) **B32B 5/18** (2006.01)
E04B 1/14 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA POZNAŃSKA, Poznań
(72) JOPEK HUBERT; STRĘK TOMASZ

(54) **Płyta pięciowarstwowa z dwoma auksetycznymi rdzeniami o różnym ułożeniu**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest płyta pięciowarstwowa z rdzeniami wykonanymi z dwufazowej struktury kompozytowej, charakteryzującej się ujemnym współczynnikiem Poissona w co najmniej jednym kierunku głównym. Płyta pięciowarstwowa składa się z pięciu warstw: dwóch warstw zewnętrznych (okładzin) (1, 2), dwóch warstw rdzenia (4, 5) oraz warstwy rozdzielającej rdzenie (3),

przy czym każdy z rdzeni może składać się z jednej lub większej liczby pasm.



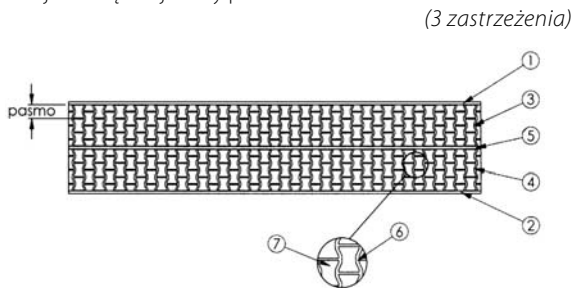
A1 (21) 419206 (22) 2016 10 21

(51) B32B 5/18 (2006.01)
E04B 1/14 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA POZNAŃSKA, Poznań
(72) JOPEK HUBERT; STRĘK TOMASZ

(54) Płyta pięciowarstwowa z dwoma rdzeniami wykonanymi z kompozytu auksetycznego

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest płyta pięciowarstwowa z rdzeniami wykonanymi z dwufazowej struktury kompozytovej, charakteryzującej się ujemnym współczynnikiem Poissona w co najmniej jednym kierunku głównym. Płyta pięciowarstwowa składa się z pięciu warstw: dwóch warstw zewnętrznych (okładzin) (1, 2), dwóch warstw rdzenia (3, 4) oraz warstwy rozdzielającej rdzenie (5), przy czym każdy z rdzeni może składać się z jednej lub większej liczby pasm.



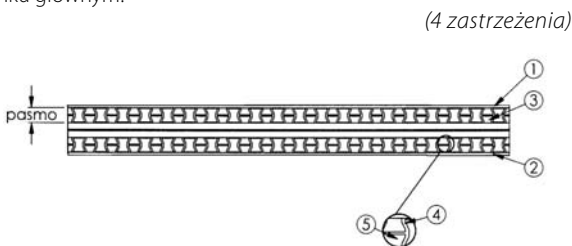
A1 (21) 419207 (22) 2016 10 21

(51) B32B 5/18 (2006.01)
E04B 1/14 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA POZNAŃSKA, Poznań
(72) JOPEK HUBERT; STRĘK TOMASZ

(54) Płyta trójwarstwowa z rdzeniem wykonanym z kompozytu zbudowanego z naprzemiennie ułożonych pasm auksetycznych

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest płyta trójwarstwowa z rdzeniem, wykonanym z dwufazowej struktury kompozytovej. Płyta trójwarstwowa składa się z trzech warstw: dwóch warstw zewnętrznych (okładzin) (1, 2) oraz warstwy rdzenia, przy czym rdzeń może składać się z dwóch lub większej liczby pasm. Każde z pasm kompozytu jest auksetykiem, co oznacza, że charakteryzuje się ujemnym współczynnikiem Poissona w co najmniej jednym kierunku głównym.



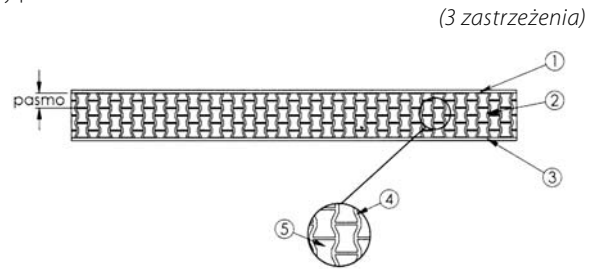
A1 (21) 419208 (22) 2016 10 21

(51) B32B 5/18 (2006.01)
E04B 1/14 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA POZNAŃSKA, Poznań
(72) JOPEK HUBERT; STRĘK TOMASZ

(54) Płyta trójwarstwowa z rdzeniem wykonanym z kompozytu auksetycznego

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest płyta trójwarstwowa z rdzeniem wykonanym z dwufazowej struktury kompozytovej, charakteryzującej się ujemnym współczynnikiem Poissona w co najmniej jednym kierunku głównym. Płyta trójwarstwowa składa się z trzech warstw: dwóch warstw zewnętrznych (okładzin) (1, 3) oraz warstwy rdzenia, przy czym rdzeń może składać się z jednej lub większej liczby pasm.



A1 (21) 419080 (22) 2016 10 12

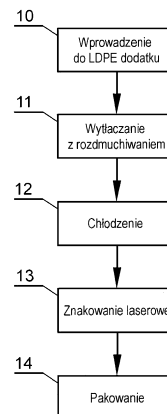
(51) B41M 5/30 (2006.01)
B29D 7/01 (2006.01)
B29C 49/04 (2006.01)

(71) FOL-PLAST II M.A. GOSTOMSCY, M. SZCZYPIOR
SPÓŁKA JAWNA, Skarszewy
(72) GOSTOMSKI MARIUSZ

(54) Sposób wytwarzania termokurczliwej folii LDPE z oznaczeniem laserowym oraz termokurczliwa folia LDPE z oznaczeniem laserowym

(57) Sposób wytwarzania termokurczliwej folii z polietylenu niskiej gęstości (LDPE) z oznaczeniem laserowym, w którym to sposobie w procesie wytłaczania z rozdmuchiwaniem wytwarza się folię LDPE, którą się schładza, który to sposób charakteryzuje się tym, że: do tworzywa LDPE wprowadza się (10) substancję podlegającą karbonizacji pod wpływem promieniowania laserowego; następnie uzyskaną mieszkankę wytłacza się z rozdmuchiwaniem (11) do postaci folii LDPE o grubości od 40 do 180 μm, którą się schładza (12); po czym na folii LDPE wiązką laserową wytwarza się (13) oznaczenie laserowe, przy czym w trakcie znakowania utrzymuje się: prędkość przemieszczania wiązki laserowej po folii LDPE w zakresie od 450 do 5000 mm/s; częstotliwość pracy lasera w zakresie od 15 do 80 kHz; oraz wielkość punktu znakowania pojedynczej wiązki laserowej w zakresie od 0,03 do 0,09 mm.

(2 zastrzeżenia)



A1 (21) 419117 (22) 2016 10 14

(51) **B42D 25/23** (2014.01)
B41M 3/00 (2006.01)

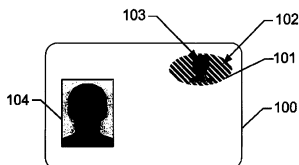
(71) POLSKA WYTWÓRNIA PAPIERÓW WARTOŚCIOWYCH
SPÓŁKA AKCYJNA, Warszawa

(72) BIERNACKI ARIEL;
LESZCZYŃSKA-AMBROZIEWICZ EWA; WÓJCİK PAWEŁ;
KARPIŃSKI ARKADIUSZ; WOJCIECHOWSKA AGATA;
KAMIŃSKA IWONA

(54) **Dokument zabezpieczony z elementem zabezpieczającym, sposób wytwarzania dokumentu zabezpieczonego oraz element zabezpieczający**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest dokument (100), zabezpieczony z elementem (101) zabezpieczającym, umieszczonym miejscowo lub na całej powierzchni podłoża zalaminowanego lub niezalaminowanego, obejmujący co najmniej obszar znakowania, składający się z co najmniej jednej warstwy farby drukarskiej zawierającej zmienne optycznie pigmenty interferencyjne i pozbawionej dodatków zmieniających widmo absorpcyjne warstwy farby drukarskiej, przy czym obszar znakowania zawiera oznakowanie laserowe naniesione przez promieniowanie laserowe, które jest rozpoznawalne wizualnie na podstawie nieodwracalnej zmiany właściwości interferencyjnych warstwy farby drukarskiej, zawierającej zmienne optycznie pigmenty interferencyjne i przekształcenia w oznakowaniu laserowym pierwotnego koloru, wykazującego zmienność w zależności od kąta obserwacji w inny kolor niewykazujący zmienności w zależności od kąta obserwacji. Ponadto przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania dokumentu zabezpieczonego oraz element zabezpieczający, umieszczony na dokumencie (100), zabezpieczonym zalaminowanym lub niezalaminowanym.

(44 zastrzeżenia)



A1 (21) 419142 (22) 2016 10 17

(51) **B60G 5/00** (2006.01)
B60G 21/045 (2006.01)
B60G 99/00 (2010.01)

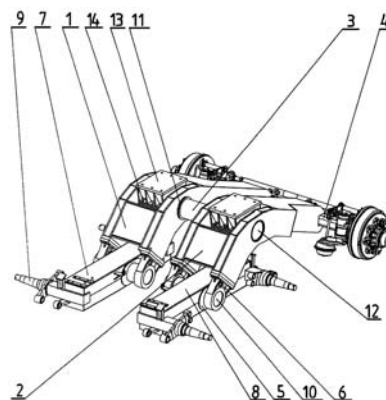
(71) PINKOWSKI TOMASZ MECHANIKA MASZYN
I URZĄDZEŃ ROLNICZYCH, Wągrowiec

(72) PINKOWSKI TOMASZ

(54) **Zawieszenie przyczepy specjalistycznej**

(57) Zawieszenie charakteryzuje się tym, że zawiera prawy wahacz główny (1) i lewy wahacz główny (2), osadzone przegubowo na głównej osi (3), przy czym na jednym końcu obu wahaczy (1, 2) zamocowana jest trwale półoś skrętna (4), a przeciwnie końce prawego głównego wahacza (1) i lewego głównego wahacza (2) wyposażone są w stalowe łożyska (5). W stalowych łożyskach (5) przegubowo są umieszczone dwa wahacze tandem: wahacz tandem prawy (7) i wahacz tandem lewy (8), do których końców zamocowane są trwale osie (9), zaś w środkowych częściach obu wahaczy tandem (7, 8) znajduje się oś tandem (10). Ponadto, środkowe części prawego głównego wahacza (1) i lewego głównego wahacza (2) wyposażone są obustronnie w mosiężne tuleje (11), mocowane za pomocą górnych obejm (13) i dolnych obejm, zapatrzonych w owalne wybrania.

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 422506 (22) 2017 08 09

(51) **B62D 49/08** (2006.01)
B60R 9/06 (2006.01)
B60B 15/28 (2006.01)
A01B 76/00 (2006.01)

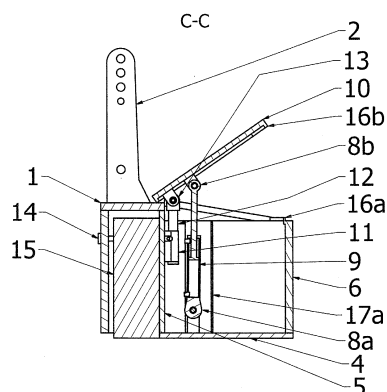
(71) KOSIŃSKI ROBERT, Komarówka

(72) KOSIŃSKI ROBERT

(54) **Przeciwwaga, zwłaszcza do ciągnika rolniczego**

(57) Celem wynalazku jest połączenie przeciwwagi ciągnika ze skrzynią transportową, która zamykana i otwierana będzie przez operatora pojazdu. Dodatkowym celem wynalazku jest regulacja wagi przeciwwagi, w celu jej uniwersalizacji. Przeciwwaga, zwłaszcza do ciągnika rolniczego, charakteryzuje się tym, że składa się z korpusu (1), do którego górnej części zamocowany jest zaczep (2), a do bocznych powierzchni zamocowane są trzpienie. Do korpusu (1) zamocowana jest od strony przedniej skrzynia składająca się z płyty dolnej (4), do której zamocowane są ściana tylna (5), ściana przednia (6) oraz ściany boczne. Do płyty dolnej (4) w środkowej części zamocowany jest za pomocą pierwszego zawiasu siłownika (8a) pierwszym końcem siłownika (9), którego drugi koniec zamocowany jest za pomocą drugiego zawiasu siłownika (8b) do pokrywy (10). Od wewnętrznej strony do ściany tylnej (5) po każdej stronie siłownika (9) zamocowana jest tuleja (11), w której osadzony jest tłok (12), do którego górnego końca zamocowana jest za pomocą zawiasu tłoka (13) pokrywa (10).

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) 418779 (22) 2016 10 14

(51) **B62J 1/00** (2006.01)

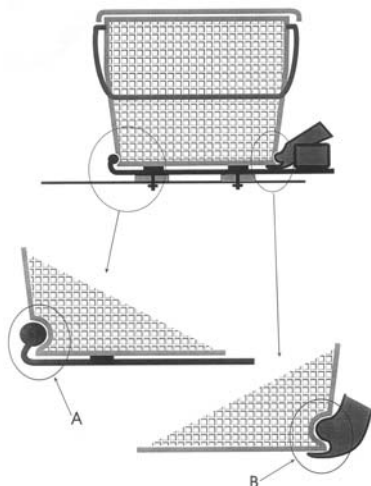
(71) KOZA MAREK IGNACY BIURO KONSULTINGOWE
KOM-TECH, Tworóg

(72) KOZA MAREK IGNACY

(54) Rowerowy kosz zakupowy

(57) Przedmiotem zgłoszenia patentowego jest system mocowania kosza zakupowego do bagażnika roweru wykorzystujący zasadę działania jazdowych wiązań narciarski typu „step in” (B).

(1 zastrzeżenie)



Data wprowadzenia zmiany zastrzeżeń: 2017 11 29

A1 (21) **419176** (22) 2016 10 20

(51) **B63H 1/36** (2006.01)

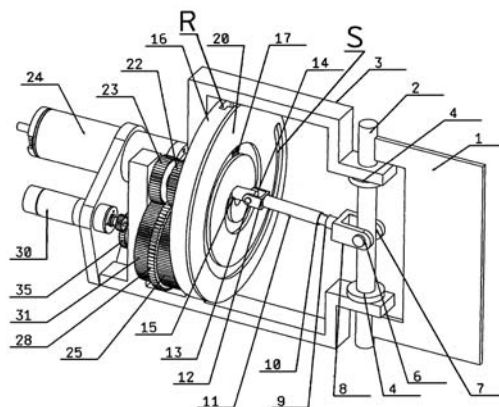
(71) POLITECHNIKA KRAKOWSKA
IM. TADEUSZA KOŚCIUSZKI, Kraków

(72) TORA GRZEGORZ; MALEC MARCIN;
MORAWSKI MARCIN; ZAJĄC JERZY

(54) Bioniczny mechanizm napędowy

(57) Bioniczny mechanizm napędowy, zawierający oscylującą płetwę połączoną z wałem osadzonym obrotowo w ramie, w której jest osadzony mechanizm napędzający płetwę oraz silnik główny, charakteryzuje się tym, że jego silnik główny (24) połączony jest, poprzez środkowe koło zębate (28), z pierwszym koszykiem satelitów pierwszej przekładni planetarnej, przymocowanym nieruchomo do środkowego koła zębatego (28), której pierwsze koła satelitarne, toczące się po pierwszym kole słonecznym, osadzonym nieruchomo w ramie (3) współosiowo ze środkowym kołem zębatym (28), sprzęgnięte są z pierwszym pierścieniowym zębatym kołem pierwszej przekładni planetarnej. Z kolei pierwsze pierścieniowe koło zębate pierwszej przekładni planetarnej połączone jest z pierwszym kołem zębatym (22), zamocowanym na wydrążonym wale napędowym pierwszej tarczy (16). Ponadto zaś mechanizm napędowy ma silnik pomocniczy (30), sprzęgnięty poprzez dodatkowe koło zębate (35) z drugim kołem słonecznym drugiej przekładni planetarnej, osadzonej obrotowo na osi środkowego koła zębatego (28), osadzonej obrotowo w ramie (3), przy czym drugi koszyk satelitów, zawierający drugie koła satelitarne, toczące się po drugim kole słonecznym, jest przymocowany nieruchomo do środkowego koła zębatego (28), a drugie koła satelitarne współpracują z drugim pierścieniowym zębatym kołem (31) drugiej przekładni planetarnej, zaś drugie pierścieniowe koło zębate (31) drugiej przekładni planetarnej połączone jest z drugim kołem zębatym (23), zamocowanym na wale napędowym drugiej tarczy (20). Natomiast wydrążony wał napędowy pierwszej tarczy (16) osadzony jest za pomocą obrotowej pary kinematycznej w ramie (3) mechanizmu. Pierwsza tarcza (16) ma poprzeczny rowek (R) o przekroju w kształcie litery „T”, usytuowany wzdłuż jej promienia. Natomiast druga tarcza (20), w której na wylot wycięty jest rowek (S) w kształcie spirali o szerokości korzystnie równej średnicy trzpienia (15), przemieszczającego się suwliwie w rowku (S) drugiej tarczy (20).

(2 zastrzeżenia)



A1 (21) **419040** (22) 2016 10 10

(51) **B64C 27/08** (2006.01)

B64C 29/00 (2006.01)

B64C 39/00 (2006.01)

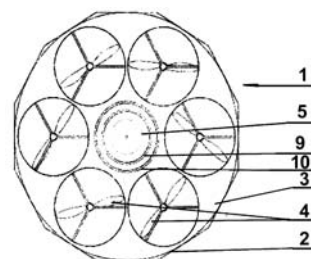
(71) USM SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Lublin

(72) BRZOWSKI MARCIN; KREWSKI PAWEŁ;
PRZYBYŚ ARTUR

(54) Bezzałogowy statek powietrzny i stacja dokująca

(57) Wynalazek rozwiązuje problem opracowania konstrukcji Bezzałogowego Statku Powietrznego zintegrowanego ze stacją i/lub siecią stacji dokujących przeznaczonych dla precyzyjnego pionowego lądowania tego statku, w różnych warunkach oświetleniowych i meteorologicznych. Bezzałogowy Statek Powietrzny charakteryzuje się tym, że ma w nośnym korpusie (1) centralnie osadzony optyczny detektor (5) naprowadzający do pionowego lądowania w stacji dokującej i wyposażony jest w co najmniej dwa elementy śmigłowe (4) oraz dokujący łącznik (9) i zespół zasilających styków (10). Optyczny detektor (5) ma zakres pola widzenia od 60° - 120° i posiada procesor DSP i zespół interfejsów. Stacja dokująca, charakteryzuje się tym, że ma gniazdo osadzone z segmentem przyłogowym dla pionowego lądowania Bezzałogowego Statku Powietrznego i ma co najmniej jeden kodowany promień o polu promieniowania w zakresie od 60°- 120° sprzęgnięty ze sterownikiem i procesorem, a segment przyłogowy posiada zasilające styki ukształtowane odpowiednio do zespołu zasilających styków (10), przy czym gniazdo osadzone ma szkieletową obudowę usytuowaną na podstawie stacjonarnej i/lub mobilnej.

(7 zastrzeżeń)



A1 (21) **419063** (22) 2016 10 11

(51) **B65B 35/24** (2006.01)

B65G 37/00 (2006.01)

B65G 57/00 (2006.01)

B65G 47/64 (2006.01)

(71) POLMASS SPÓŁKA AKCYJNA, Bydgoszcz

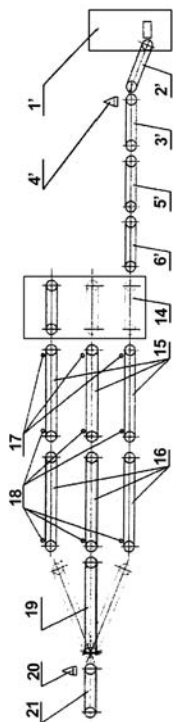
(72) SZUMIGŁOWSKI ROMUALD

(54) Układ transportu opakowań, zwłaszcza worków do paletyzatora

(57) Układ transportu opakowań, zwłaszcza worków do paletyzatora charakteryzuje się tym, że zawiera dwie linie transporto-

we, przy czym pierwsza linia ma przenośniki kolejno usytuowane jeden za drugim i zaopatrzone w czynniki kodów kreskowych, wagę przepływu, dyskryminator opakowań, czujniki obecności opakowań, natomiast druga linia transportowa posiada w części środkowej za dyskryminatorem opakowań co najmniej dwa przenośniki windowe usytuowane jeden nad drugim z możliwością przemieszczania ich w pionie tak, aby jeden z nich zawsze znajdował się w płaszczyźnie przenośnika z dyskryminatorem opakowań a za nimi usytuowane są co najmniej dwa ciągi przenośników buforowych (15, 16) usytuowanych jeden nad drugim na wysokości odpowiadającej położeniu przenośników windowych (14) a za przenośnikami buforowymi usytuowany jest przenośnik odbiorczy zmieniający położenie swego końca od strony przenośników buforowych a za tym przenośnikiem odbiorczym umiejscowiony jest przenośnik łączący z paletyzatorem.

(2 zastrzeżenia)



A1 (21) 419039 (22) 2016 10 10

(51) B65C 9/00 (2006.01)

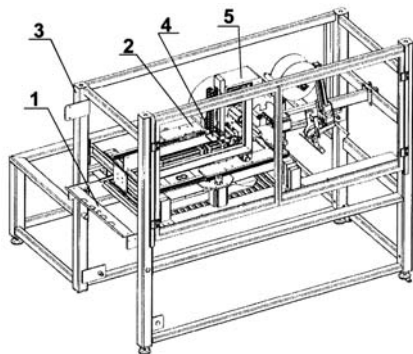
(71) POLMASS SPÓŁKA AKCYJNA, Bydgoszcz

(72) SZUMIGŁOWSKI ROMUALD

(54) **Urządzenie podające i drukujące, zwłaszcza do worków**

(57) Urządzenie charakteryzuje się tym, że nad podawarką worków (1) na trawersie (2) zamocowanym do ramy (3) urządzenia zamontowany jest aplikator (4) etykiet wraz z drukarką etykiet (5).

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 419084 (22) 2016 10 12

(51) B65D 1/40 (2006.01)

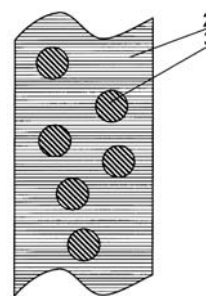
(71) ZAKŁADY WYTWÓRCZE CHEKO SPÓŁKA
Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Włocławek

(72) KMITA STANISŁAW

(54) **Pojemnik z tworzywa sztucznego i sposób wytwarzania pojemnika z tworzywa sztucznego**

(57) Pojemnik z tworzywa sztucznego posiada dno i ściany boczne (2). Dno i ściany boczne (2) posiadają pęcherzyki gazu (3). Dno i ściany boczne (2) wykonane są z polipropylenu. Gazem tworzącym pęcherzyki (3) jest azot lub dwutlenek węgla. Dno ma kształt koła. Sposób wytwarzania pojemnika z tworzywa sztucznego polega na tym, że mieszaninę składającą się z 88 - 92% objętościowych polipropylenu i 8 - 12% objętościowych gazu wtryskuje się do formy. Wtrysku dokonuje się do formy o sile zwarcia 340 - 360 Mg. Wtrysku dokonuje się pod ciśnieniem 1750 - 1850 barów. Polipropylen rozgrzewa się do temperatury 210 - 220°C. Jako gazu używa się azotu lub dwutlenku węgla.

(11 zastrzeżeń)



A1 (21) 419217 (22) 2016 10 21

(51) B65D 17/28 (2006.01)

B65D 17/40 (2006.01)

B65D 85/78 (2006.01)

(71) BALCERZAK ŁUKASZ ADAM, Łódź;

WITONĀ STEFAN WŁADYSŁAW, Warszawa

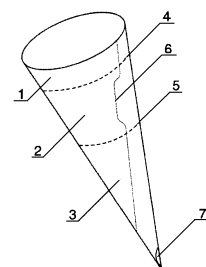
(72) BALCERZAK ŁUKASZ ADAM;

WITONĀ STEFAN WŁADYSŁAW

(54) **Opakowanie do lodów w postaci rożka**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest opakowanie do lodów w postaci rożka, składające się z wieczka oraz zaopatrzonego w liniowe perforacje stożkowego korpusu zespolonego, co najmniej na części pionowego obszaru zachodzących na siebie krawędzi korpusu poprzez łącza klejowe, charakteryzujące się tym, że opakowanie to jest wykonane z przezroczystego tworzywa sztucznego, ewentualnie pokrytego elementami graficznymi, a korpus zawiera umieszczone równoległe do górnej krawędzi korpusu i do siebie nawzajem, górną liniową perforację (4), a poniżej niej, dolną liniową perforację (5), tak, że korpus jest podzielony tymi perforacjami (4, 5) na usuwalną część górną (1), zrywalną część środkową (2), zawierającą umieszczoną na pionowej krawędzi korpusu patkę (6), oraz częścią dolną (3), przy czym część górna jest trwale połączona z wieczkiem płaskim lub wieczkiem wypukłym, a ponadto korpus w najniższej swej części zawiera szczelną zgrzewaną końcówkę (7).

(5 zastrzeżeń)



A1 (21) 419079 (22) 2016 10 12

(51) **B65D 30/02** (2006.01)
B29C 59/02 (2006.01)
B29C 65/02 (2006.01)
B29D 33/00 (2010.01)

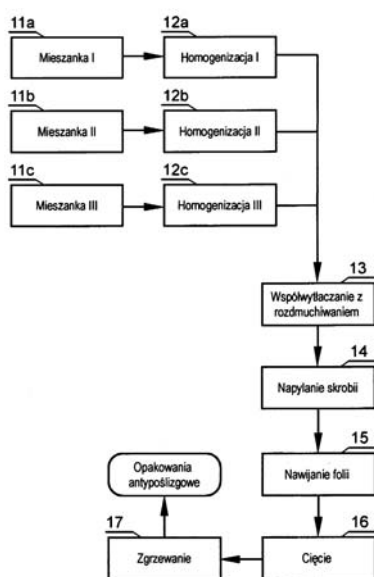
(71) LESTER PRODUCTIONS SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Kwidzyn

(72) STOSIK ROBERT

(54) **Sposób wytwarzania opakowania foliowego
do żywności oraz opakowanie foliowe do żywności**

(57) Sposób wytwarzania opakowania foliowego, w którym to sposobie w procesie współwytłaczania z rozdmuchiwaniem wytwarza się rękaw folii wielowarstwowej, a następnie rękaw folii tnie się poprzecznie na odcinki, które zgrzewa się wzdłuż otwartej krawędzi uzyskując opakowanie foliowe. W etapie współwytłaczania z rozdmuchiwaniem podaje się do głowicy wytłaczarskiej formującej rękaw folii trójwarstwowej mieszanki tworzyw z trzech odrębnych wytłaczarek. W pierwszej wytłaczarce przygotowuje się pierwszą mieszankę o właściwościach antypoślizgowych. W drugiej wytłaczarce przygotowuje się drugą mieszankę na warstwę o dużej wytrzymałości, przy czym drugą mieszankę podaje się do kanału głowicy formującego warstwę środkową rękawa. W trzeciej wytłaczarce przygotowuje się trzecią mieszankę o właściwościach antibakteryjnych, przy czym trzecią mieszankę podaje się do kanału głowicy formującego warstwę wewnętrzną rękawa. Na wewnętrzną warstwę rękawa wytłaczanego z głowicy wytłaczarskiej napyla się roztwór skrobi ziemniaczanej w wodzie w stężeniu 20%, w ilości od 10 do 20 g/m² produktu o temperaturze nie niższej niż 40°C względem temperatury zewnętrznej warstwy wytłaczanego rękawa.

(9 zastrzeżeń)



A1 (21) 419094 (22) 2016 10 13

(51) **B65D 55/06** (2006.01)
B65D 55/12 (2006.01)

(71) GOLIĄSZ-ZAGAJEWSKA MAGDALENA MONIKA,
Przasnysz

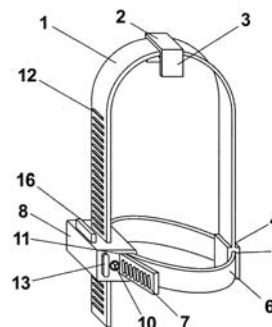
(72) GOLIĄSZ-ZAGAJEWSKA MAGDALENA MONIKA;
ZAGAJEWSKI SŁAWOMIR PAWEŁ

(54) **Zespół zabezpieczający zamknięcie pojemnika**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest zespół zabezpieczający, który zawiera pałąk (1) wykonany z prostokątnego paska elastycznego materiału, korzystnie z tworzywa sztucznego o wysokim współczynniku tarcia. Na pałąku (1) zamocowany jest suwliwie gniazdo (2)

z parą sztywnych skrzydełek (3) usytuowanych wzajemnie równolegle do siebie i prostopadle do powierzchni pałąka (1). Jeden koniec (4) prostokątnego pałąka (1) zakończony jest prostokątnym tunelem (5) o osi podłużnej usytuowanej prostopadle do pałąka (1). Wewnątrz tunelu (5) umieszczona jest suwliwie prostokątna obejma (6) wykonana z elastycznego materiału, korzystnie z tworzywa sztucznego o wysokim współczynniku tarcia. Na części powierzchni obejmy (6) usytuowany jest fragment linii śrubowej (7). Do jednego z końców obejmy (6) przymocowany jest zespół zamka (8) zawierający śrubę zaciskową (9), korzystnie o nienormatywnym kształcie łba (10). Drugi koniec obejmy usytuowany jest w tunelu (11) zespołu zamka (8). Jedna z powierzchni pałąka (1) jest częściowo pokryta podłużnymi, wystęпами (12) o przekroju w kształcie trójkąta prostokątnego.

(10 zastrzeżeń)



A1 (21) 419102 (22) 2016 10 13

(51) **B65D 75/34** (2006.01)

(71) FARMACEUTYCZNA SPÓŁDZIELNIA PRACY FILOFARM,
Bydgoszcz

(72) RYBICKI GRZEGORZ

(54) **Sposób wytwarzania dwuwarstwowych blisterów
na lekarstwa**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania dwuwarstwowych blisterów lekarstwa. Ma to zastosowanie w procesie kompleksowego wytwarzania opakowań na lekarstwa, w którym otrzymuje się przeznaczone do sprzedaży, gotowe opakowanie zbiorcze zawierające zestaw wytworzonych blisterów zawierających medykamenty, czy to w postaci tabletek, czy też kapsułek. Sposób wytwarzania dwuwarstwowych blisterów na lekarstwa, zwłaszcza tabletki albo kapsułki, jest taki, że warstwą wierzchnią jest termozgrzewalna transparentna folia z tworzywa sztucznego, najlepiej PVDC, a warstwą spodnią jest folia aluminiowa zamykająca, gdzie obie są dostarczane systemem rolek podawczych do sekcji formowania opakowania. Warstwę wierzchnią wytłacza się formując cele na lekarstwa przy użyciu matrycy albo patrycy, a następnie wprowadza się leki do cel podajnikiem produktu, po czym warstwy łączy się na całym wspólnym płaskim obszarze stykającym ze sobą i wykrawa z nich wypełniony lekiem blister, a następnie pakuje do pojemnika zbiorczego, korzystnie weryfikując kompletność i zgodność jego zawartości. Warstwa spodnia jest korzystnie niezależnie powlekana uprzednio, choćby jednostronnie, tworzywem sztucznym stanowiącym termozgrzewalną powłokę pośrednią. Po wytłoczeniu warstwy wierzchniej, a przed wypełnieniem jej produktem, przepuszcza się warstwę wierzchnią przez stanowisko badawcze osłonięte przed dostępem światła zewnętrznego, na którym ocenia się metodą porównawczą różnicową, odpowiedź barwną folii na spolaryzowane światło kierowane na folię prostopadle do niej. Oceny dokonuje się czujnikiem optycznym wyposażonym w indywidualny polaryzator ustawiony pomiędzy folią a czujnikiem pod kątem 90° względem kierunku propagacji światła spolaryzowanego. Jako kryterium uszkodzenia badanego obszaru uznaje się jego przebarwienie o znacznej jasności względem tła, którym jest obraz folii przed wytłoczeniem, bądź po wytłoczeniu, ale oceniony jako nienaganny ze względu na równomierne rozłożenie barw

o niskiej jasności, najlepiej odpowiednio od szarej do czarnej albo jako kryterium uszkodzenia badanego obszaru uznaje się jego przebarwienie o znacznej ciemności, w barwie od szarej do czarnej względem tła, którym jest obraz folii przed wytłoczeniem, bądź po wytłoczeniu, ale oceniony jako nienaganny ze względu na równomierne rozłożenie barw o wysokiej jasności. Dla oceny negatywnej przekazuje się wszystkie pozycje obszarów z anomalią do układu pamięci chwilowej, kojarząc położenie anomalii z przyszłymi operacjami procesu wytwarzania oraz ich miejscem wykonywania w procesie, a to z kolei na podstawie zaplanowanych kolejnych taktów maszynowych, po czym po wykrojeniu blistra, a przed pakowaniem, separuje się blister obarczony anomalią na podstawie odczytu jego aktualnej pozycji. Określa się także maksymalny dopuszczalny zakres anomalii i jego umiejscowienie dla badanego obszaru, jako co najwyżej 30% powierzchni między dwiema sąsiadującymi celami albo co najwyżej 10% powierzchni wytłoczenia celi. Korzystnie przekazuje się odseparowany blister do stanowiska badawczego drugiego, na którym stwierdza się przyczynę anomalii na podstawie miary wartości tej i wcześniejszych skorelowanych ze sobą anomalii z parametrami procesu, w których anomalia wystąpiła, a następnie korzystnie zmienia się nastawy procesu, albo potwierdza się uszkodzenie blistra wykonując na nim test niszczący i na jego podstawie zmienia się nastawy procesu.

(18 zastrzeżeń)

A1 (21) **419107** (22) 2016 10 13(51) **B66C 23/72** (2006.01)**B66C 23/78** (2006.01)**F16M 11/00** (2006.01)

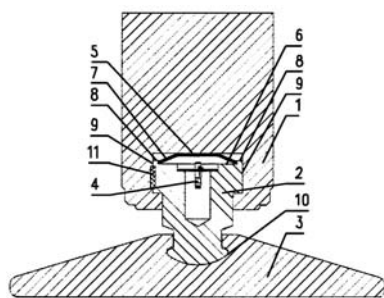
(71) PIT-RADWAR SPÓŁKA AKCYJNA, Warszawa

(72) SECH PAWEŁ; MIECZ MICHAŁ; GRYŻEWSKI PAWEŁ

(54) **Podpora i jej zastosowanie**

(57) Wynalazek dotyczy podpory, charakteryzującej się tym, że zawiera rurę podpory (1), stopę (2), czujnik indukcyjny (4), sprężynę (7), gdzie stopa (2) zamocowana jest w sposób suwliwy w rurze podpory (1), a czujnik indukcyjny (4) zamocowany jest mechanicznie w sposób trwały w szczytowej części stopy (2), natomiast sprężyna (7) zamocowana jest nad czujnikiem indukcyjnym (4), pomiędzy powierzchniami oporowymi (5, 6).

(10 zastrzeżeń)

A1 (21) **419087** (22) 2016 10 12(51) **B82Y 30/00** (2011.01)

(71) INSTYTUT TECHNOLOGII MATERIAŁÓW ELEKTRONICZNYCH, Warszawa

(72) PIETRZAK KATARZYNA; CHMIELEWSKI MARCIN; OLESIŃSKA WIESŁAWA; STRĄK CEZARY; SIEDLEC ROBERT

(54) **Sposób wytwarzania wielowarstwowych złączy niemetalu, zwłaszcza materiałów elektroizolacyjnych i półprzewodnikowych, spajanych miedzią**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania złączy niemetalu, zwłaszcza materiałów elektroizolacyjnych i półprze-

wodnikowych, spajanych z miedzią. Sposób polega na tym, że do miedzi w postaci proszku wprowadza się 5 - 20% wag. mieszaniny 80 - 96% wag. nanoproszku tlenku miedzi CuO lub Cu₂O i 4 - 20% wag. zredukowanego tlenku grafenu rGO, po czym tak uzyskaną mieszaninę spieka się w temperaturze 1223 - 1333 K, a następnie tak zmodyfikowaną miedź spaja się lutem metalicznym lub techniką CDB z elementami niemetalu.

(11 zastrzeżeń)

DZIAŁ C

CHEMIA I METALURGIA

A1 (21) **419186** (22) 2016 10 21(51) **C01B 32/312** (2017.01)

(71) ZACHODNIOPOMORSKI UNIWERSYTET TECHNOLOGICZNY W SZCZECINIE, Szczecin

(72) MICHALKIEWICZ BEATA; SERAFIN JAROSŁAW; MORAWSKI WALDEMAR ANTONI; NARKIEWICZ URSZULA; WRÓBEL RAFAŁ

(54) **Sposób otrzymywania węgla aktywnych do adsorpcji CO₂**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania węgla aktywnego, który polega na mieszanii w stosunku wagowym 1 : 0,1 - 5 wysuszonego źródła węgla aktywnego z wodnym roztworem aktywatora lub zwilżonego źródła węgla aktywnego ze stałym aktywatorem, przy czym jako aktywator stosuje się KOH i/lub NaOH i/lub ZnCl₂ i/lub Na₂CO₃ i/lub K₂CO₃, pozostawieniu mieszaniny na czas 0 - 24 godziny, następnie suszeniu otrzymanej mieszaniny, jej karbonizacji w atmosferze gazu obojętnego chemicznie, przemywaniu i suszeniu, charakteryzuje się tym, że jako źródło węgla aktywnego stosuje się liście jemioli. Karbonizację prowadzi się w temperaturze 400 - 1000°C przez okres 1 - 5 godzin. Po ochłodzeniu po karbonizacji, otrzymany produkt przemywa się wodą destylowaną do odczynu obojętnego, traktuje kwasem solnym i ponownie przemywa wodą destylowaną do odczynu obojętnego i tak otrzymany węgiel aktywny suszy się. Gaz obojętny chemicznie, azot lub dowolny gaz szlachetny, podaje się z prędkością 0,5 - 50 l/h.

(5 zastrzeżeń)

A1 (21) **419171** (22) 2016 10 19(51) **C01D 7/10** (2006.01)**C01D 7/18** (2006.01)

(71) CIECH R&D SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa

(72) SKOWRON KAZIMIERZ; SOBCZAK WALDEMAR; KIEDZIK ŁUKASZ; WACHOWIAK MACIEJ; ŻELAZNY RYSZARD; BUCZKOWSKI ROMAN; CICHOSZ MARCIN

(54) **Sposób karbonizacji solanki z dodatkową ilością amoniaku w procesie wytwarzania sody oraz układ urządzeń do prowadzenia tego sposobu**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania solanki amoniakalnej o zwiększonym stężeniu NH₃ w procesie wytwarzania sody metodą amoniakalną charakteryzujący się tym, że od-

dzielnie prowadzi się dosycanie solanki amoniakalnej aż do stężenia NH_3 , wynoszącego od 5,5 do 6,5 mol·dm⁻³ czynnikiem amonizującym, którym są gazy z kolumny destylacji amoniaku, ewentualnie zmieszane z gazami z chłodnicy w węzle regeneracji amoniaku, a ciecz absorbującą stanowi wstępnie skarbonizowana solanka amoniakalna, korzystnie z płuczki gazów kolumnowych. Przedmiotem zgłoszenia jest też układ urządzeń do wytwarzania solanki amoniakalnej o zwiększonym stężeniu NH_3 w procesie wytwarzania sody metodą amoniakalną, charakteryzujący się tym, że na rurociągu gazu wychodzącego z kolumny destylacji amoniaku znajduje się zawór kierujący część gazu do absorbera, do którego oddzielnym króćcem jest doprowadzana wstępnie skarbonizowana solanka amoniakalna, stanowiąca ciecz absorbującą, zaś na dole absorbera wyprowadzony jest rurociąg odprowadzający solankę amoniakalną o zwiększonym stężeniu NH_3 . Ponadto zgłoszenie obejmuje też układ urządzeń do karbonizacji solanki amoniakalnej w procesie wytwarzania sody metodą amoniakalną oraz solankę amoniakalną o zwiększonym stężeniu NH_3 .

(12 zastrzeżeń)

A1 (21) 419131 (22) 2016 10 17

(51) C02F 1/30 (2006.01)
C02F 11/04 (2006.01)
B01J 19/08 (2006.01)

(71) INSTYTUT CHEMII I TECHNIKI JĄDROWEJ,
Warszawa; BIOPOLINEX SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Lublin; University
of Huddersfield, Huddersfield, GB

(72) CHMIELEWSKI ANDRZEJ G.; PALIGE JACEK;
ROUBINEK OTTON; ZIMEK ZBIGNIEW;
GRYCZKA URSZULA; USIDUS JANUSZ;
PIETRZAK KRZYSZTOF; EDGECOCK ROB, GB

(54) Sposób higienizacji osadów ściekowych

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób higienizacji osadów ściekowych w postaci cieczy lub stałej. Sposób polega na tym, że biomasa odpadowa przed fermentacją lub poferment otrzymaną w procesie fermentacji metanowej biomasy odpadowej napromieniowuje się wiązką elektronów z akceleratora o energii od 1 MeV do 10 MeV, korzystnie 1 - 3 MeV.

(4 zastrzeżenia)

A1 (21) 419049 (22) 2016 10 10

(51) C02F 3/02 (2006.01)
C02F 11/02 (2006.01)
B09B 3/00 (2006.01)

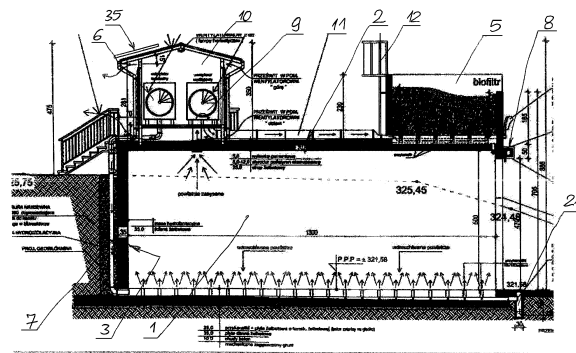
(71) NOVA SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Nowy Sącz

(72) CIUŁA JÓZEF; PANCERZ EWA;
PIOTROWSKI PIOTR LESZEK

(54) Kompleks urządzeń do biologicznego przetwarzania odpadów

(57) Kompleks urządzeń zawiera komorę bioreaktora (1), lub więcej tych komór, usytuowaną w budynku, a na strapie (2) tego budynku umieszczony jest filtr (5) wypełniony wkładem biologicznym, poprzez który przechodzi powietrze poprocesowe odsysane z komory bioreaktora. Na strapie budynku bioreaktora usytuowane są również wentylatory: nawiewne (6) i odciągowe (9). Kanały napowietrzające oraz odprowadzające odcieki usytuowane w posadzce komory, wykonane są z prefabrykowanych korytek szczelinowych, których szczeliny przykryte są listwami wyposażonymi w otwory o zwiększającym się ku dołowi prześwicie. Czujniki temperatury i wilgotności złoża przetwarzanych odpadów umieszczone są we wspólnej obudowie rurowej, tworzącej wraz z tymi czujnikami, zintegrowaną sondę pomiarową.

(10 zastrzeżeń)



A1 (21) 419103 (22) 2016 10 14

(51) C04B 28/04 (2006.01)
C04B 14/06 (2006.01)
C04B 18/02 (2006.01)
C04B 28/00 (2006.01)

(71) PRZEDSIĘBIORSTWO PRODUKCYJNO HANDLOWO
USŁUGOWE ELŻBIETA I JERZY PATER SPÓŁKA
Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Brzeźnica

(72) OCHAB BARTŁOMIEJ; JURCZYK GRZEGORZ

(54) Kompozyt cementowy o podwyższonych parametrach wytrzymałościowych

(57) Zgłoszenie dotyczy kompozytu cementowego o podwyższonych parametrach wytrzymałościowych. Kompozyt ten zawiera cement, piasek oraz inne dodatki charakteryzujący się tym, że składa się z: cementu w ilości 10 - 30% wag., popiołu lotnego w ilości 1,5 - 3% wag., piasku o ziarnach wielkości od 0 do 2 mm w ilości 40 - 60% wag., mikrokrzemionki w ilości 1,5 - 3% wag. bazytu o ziarnach wielkości od 0 do 5 mm w ilości 15 - 30% wag., oraz dodatkowo plastyfikatora w ilości do 1,0% wag. Kompozyt ten znajduje zastosowanie w budownictwie do wytwarzania betonowych płyt elewacyjnych.

(3 zastrzeżenia)

A1 (21) 419110 (22) 2016 10 14

(51) C04B 41/45 (2006.01)
C04B 41/50 (2006.01)
C08K 3/22 (2006.01)

(71) PRZEDSIĘBIORSTWO PRODUKCYJNO HANDLOWO
USŁUGOWE ELŻBIETA I JERZY PATER SPÓŁKA
Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Brzeźnica

(72) OCHAB BARTŁOMIEJ; JURCZYK GRZEGORZ

(54) Impregnat do powierzchni betonowych zwłaszcza płyt elewacyjnych

(57) Zgłoszenie dotyczy impregnatu do powierzchni betonowych, zwłaszcza płyt elewacyjnych, zawierający węglowodory alifatyczne, cykliczne lub aromatyczne oraz mieszaninę żywic silikonowych. Impregnat charakteryzuje się tym, że zawiera tlenek cynku (ZnO). Impregnat stosuje się do przeciwdziałania rozwojowi grzybów i glonów na powierzchni betonowych elementów konstrukcyjnych.

(4 zastrzeżenia)

A1 (21) 419057 (22) 2016 10 11

(51) C05F 17/00 (2006.01)
C02F 11/16 (2006.01)

- (71) KOMPOSTECH SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Nowy Sącz
 (72) BOREK ROBERT
 (54) **Sposób przyspieszania osiągnięcia fazy termofilnej kompostowania zwłaszcza w pryzmach statycznych otwartych**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób przyspieszania osiągnięcia fazy termofilnej kompostowania zwłaszcza w pryzmach statycznych otwartych, obejmujący etapy: a) kompostowania odpadów w bioreaktorze zamkniętym, w którym używa się co najmniej jeden biofiltr ze złożem do eliminacji nieprzyjemnego zapachu, przy czym przez złożo biofiltra przepływa powietrze poprocesowe z napowietrzania bioreaktora; b) kompostowania odpadów w pryzmie statycznej otwartej, charakteryzujący się przynajmniej częścią materiału złoża biofiltra używanego w etapie a) umieszcza się w pryzmie statycznej otwartej po czym prowadzi się etap b).

(9 zastrzeżeń)

A1 (21) 419109 (22) 2016 10 13

- (51) C07C 50/12 (2006.01)
 A61K 31/125 (2006.01)
 A61P 35/00 (2006.01)

- (71) UNIWERSYTET GDAŃSKI, Gdańsk
 (72) KAWIAK ANNA; DOMACHOWSKA ANNA;
 BOREK BARTŁOMIEJ; BŁASZCZYK ROMAN
 (54) **Nowa pochodna naftochinonu, sposób jej otrzymywania, kompozycja farmaceutyczna i chemiczna oraz zastosowanie**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest nowa pochodna naftochinonu o nazwie chemicznej 5-metoksy-2-(2-propoksyetylo)naftochinon. Ponadto przedmiotem zgłoszenia jest także sposób otrzymywania nowej pochodnej, kompozycje farmaceutyczne i chemiczne oraz jej zastosowanie jako środka cytotoksycznego, służącego do zahamowania wzrostu komórek raka piersi.

(10 zastrzeżeń)

A1 (21) 419198 (22) 2016 10 21

- (51) C07C 51/245 (2006.01)
 C07C 51/31 (2006.01)
 C07C 55/14 (2006.01)

- (71) POLITECHNIKA ŚLĄSKA, Gliwice
 (72) ORLIŃSKA BEATA; ZAWADIAK JAN; LISICKI DAWID

- (54) **Sposób otrzymywania kwasu adypinowego**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób otrzymywania kwasu adypinowego gazami zawierającymi tlen prowadzonego poprzez utlenianie cykloheksanonu w kwasie octowym, który polega na tym, że utlenianie prowadzi się w obecności soli metali kobaltu i/lub manganu, żelaza, miedzi w ilościach 10 - 10000 ppm, korzystnie od 70 - 700 ppm, korzystnie przy użyciu katalizatora złożonego z mieszaniny soli manganu i soli kobaltu w ilości 0,01 - 0,1%, przy stosunku ilościowym soli manganu do soli kobaltu wynoszącym 0 - 10, korzystnie 0,2, pod ciśnieniem 0,1 - 5,0 MPa, korzystnie 0,4 - 0,8 MPa, w temperaturze 25 - 200°C, korzystnie 80 - 100°C, w czasie 5 minut do 10 h, korzystnie 20 - 120 minut.

(4 zastrzeżenia)

A1 (21) 419058 (22) 2016 10 11

- (51) C07C 63/26 (2006.01)
 C07C 51/42 (2006.01)
 C02F 103/36 (2006.01)
 C02F 1/26 (2006.01)

- (71) MAZOWIECKIE CENTRUM RECYKLINGU SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa
 (72) GRZYBOWSKI PIOTR

- (54) **Sposób oczyszczania odpadu powstającego przy produkcji kwasu tereftalowego PTA**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób oczyszczania odpadu powstającego przy produkcji kwasu tereftalowego PTA, polega na odzyskiwaniu kwasu tereftalowego PTA z odpadu, powstającego przy produkcji tego kwasu poprzez utlenianie paraksyleny tlenem z powietrza w środowisku kwasu octowego i w obecności katalizatora. W procesie odzyskiwania kwasu tereftalowego PTA odpad poddaje się ekstrakcji, korzystnie w dwóch etapach. W jednym z etapów ekstrakcję prowadzi się za pomocą selektywnych rozpuszczalników mieszających się z wodą, korzystnie wybranych z grupy obejmującej wodę, alkohole proste, aceton, glikol etylenowy, glikol propylenowy i ich mieszaniny z wodą. W drugim z etapów ekstrakcję prowadzi się za pomocą rozpuszczalników organicznych, korzystnie wybranych z grupy obejmującej węglowodory alifatyczne, węglowodory aromatyczne, węglowodory cykliczne, estry, ketony i etery takie jak benzyna, rozpuszczalnik ekstrakcyjny, benzen, ksylen, toluen, octan etylu, octan butylu, aceton, keton metylo-etylowy, eter dietylowy i ich mieszaniny. Ekstrakcję prowadzi się stosując temperaturę, korzystnie w zakresie od temperatury otoczenia do 180°C przy ciśnieniu w zakresie od normalnego do 10 atm.

(6 zastrzeżeń)

A1 (21) 419212 (22) 2016 10 21

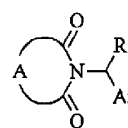
- (51) C07D 207/404 (2006.01)
 C07D 209/48 (2006.01)

- (71) POLITECHNIKA ŚLĄSKA, Gliwice
 (72) ADAMEK JAKUB; MAZURKIEWICZ ROMAN;
 WĘGRZYK ANNA

- (54) **Sposób wytwarzania N-(1-aryloalkilo)imidów**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania N-(1-aryloalkilo)imidów o wzorze 1, w którym R¹ = Me, *i*-Bu, Ph; Ar = 2,4-C₆H₃(OMe)₂, *p*-C₆H₄OMe, *o*-C₆H₄OMe, *p*-C₆H₄CH₃, *o*-C₆H₄CH₃; A = *o*-C₆H₄(CH₂)₂, który polega na tym, że sole 1-imidoalkilofosfoniowe o wzorze 2, w których R¹ = CH₃, *i*-Bu, Ph; R = Ph, *m*-C₆H₄Cl, *p*-C₆H₄CF₃; A = *o*-C₆H₄(CH₂)₂ ogrzewa się w temperaturze 70 - 195°C ze związkami aromatycznymi, takimi jak np. toluen, anizol lub 1,3-dimetoksybenzen, bez dodatkowych rozpuszczalników lub w obecności rozpuszczalników organicznych, korzystnie nitrobenzenu, w czasie 0,25 - 4 godzin.

(1 zastrzeżenie)

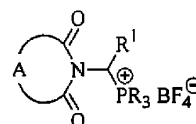


R¹ = Me, *i*-Bu, Ph

Ar = Ph, *o*-C₆H₄Me, *p*-C₆H₄Me, *o*-C₆H₄OMe,
p-C₆H₄OMe, 2,4-C₆H₃(OMe)₂

A = *o*-C₆H₄(CH₂)₂

Wzór 1



R¹ = Me, *i*-Bu, Ph

R = Ph, *m*-C₆H₄Cl, *p*-C₆H₄CF₃

A = *o*-C₆H₄(CH₂)₂

Wzór 2

A1 (21) 419075 (22) 2016 10 11

(51) C07D 221/18 (2006.01)
A61K 36/29 (2006.01)(71) UNIWERSYTET MEDYCZNY W LUBLINIE, Lublin
(72) KUKUŁA-KOCH WIRGINIA(54) **Sposób izolacji magnofloryny z suchego wyciągu z korzeni berberysu kretańskiego**

(57) Przedmiotem zgłoszenia sposób izolacji magnofloryny z suchych ekstraktów roślinnych zwłaszcza berberysu kretańskiego, charakteryzuje się tym, że sporządza się dwufazową mieszaninę rozpuszczalników octan etylu: butanol: woda w ilościach procentowych względem całej mieszaniny 8 - 15% (V/V) octanu etylu, 24 - 34% (V/V) butanolu, 50 - 68% (V/V) wody, a następnie prowadzi się rozdzielanie w trybie elucji (faza ruchoma), stosując rotację kolumny w zakresie 1000 - 1800 obrotów/m, po czym otrzymaną z jednej z frakcji wyizolowaną magnoflorynę oczyszcza się na kolumnie wypełnionej adsorbentem, korzystnie przy użyciu sita molekularnego, z substancji balastowych, poprzez przemywanie mieszaniną wodą z dodatkiem alkoholu, korzystnie z metanolem, etanolem lub butanolem korzystnie w ilościach 50: 50 V/V.

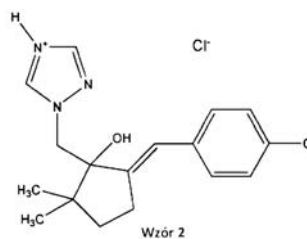
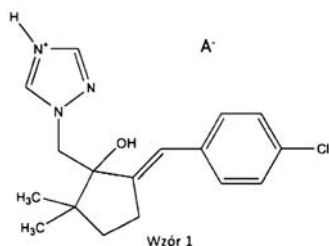
(2 zastrzeżenia)

A1 (21) 419138 (22) 2016 10 17

(51) C07D 249/08 (2006.01)
A01N 43/653 (2006.01)(71) INSTYTUT OCHRONY ROŚLIN - PAŃSTWOWY
INSTYTUT BADAWCZY, Poznań
(72) PERNAK JULIUSZ; KOTERAS KACPER; KOT MARIUSZ;
NIEMCZAK MICHAŁ; KUBIAK KRZYSZTOF;
GWIAZDOWSKI ROMUALD(54) **Sole tritikonazolu, sposób ich otrzymywania oraz zastosowanie jako fungicydy**

(57) Przedmiotem zgłoszenia są sole z kationem tritikonazolu i anionem organicznym lub nieorganicznym, o wzorze ogólnym 1, w którym A oznacza anion organiczny z grupy: mleczanów lub salicylanów lub mrówczanów lub nieorganiczny z grupy: tetrafluoroboranów lub tiocyjanianów lub azotanów(V). Zgłoszenie obejmuje też sposób ich otrzymywania, który polega na tym, że (E)-5-[(4-chlorofenyl)metylideno]-2,2-dimetylo-1-(1,2,4-triazol-1-ilometylo)cyklo-pentan-1-ol poddaje się reakcji protonowania z roztworem wodnym kwasu chlorowodorowego o stężeniu od 1,0 do 36,0% w stosunku molowym 1 : 1, w rozpuszczalniku organicznym z grupy: acetonitryl lub metanol lub izopropanol lub etanol, korzystnie acetonitryl, w temperaturze od 20 do 80°C, korzystnie 60°C, po czym otrzymany chlorowodorek (E)-1-((5-(4-chlorobenzylideno)-1-hydroksy-2,2-dimetylocyklopentyl)-metylo)-1H-1,2,4-triazol-4-owy o wzorze ogólnym 2 poddaje się reakcji wymiany anionu z solą sodową albo potasową kwasu mlekowego albo salicylowego albo mrówkowego albo tetrafluoroborowego albo rodanowodorowego albo azotowego(V) w rozpuszczalniku z grupy aceton albo acetonitryl albo metanol albo izopropanol albo etanol, w stosunku molowym czwartorzędowej soli amoniowej do soli nieorganicznej od 1 : 1 do 1 : 1,05, korzystnie 1 : 1, w temperaturze od 20 do 80°C, korzystnie 50°C, w czasie co najmniej 30 minut, następnie odsadza się wytrącony osad nieorganiczny, dalej odparowuje się rozpuszczalnik, a produkt suszy pod obniżonym ciśnieniem. Przedmiotem zgłoszenia jest także zastosowanie przedmiotowych soli jako fungicydy.

(6 zastrzeżeń)

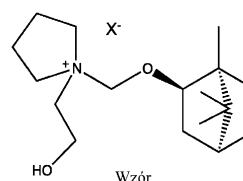


A1 (21) 419123 (22) 2016 10 17

(51) C07D 295/08 (2006.01)
C07D 295/088 (2006.01)(71) ZACHODNIOPOMORSKI UNIWERSYTET
TECHNOLOGICZNY W SZCZECINIE, Szczecin
(72) JANUS EWA; GANO MARCIN; SCHILF WOJCIECH(54) **Chiralne sole pirolidyniowe z fragmentem naturalnego terpenu i sposób otrzymywania chiralnych soli pirolidyniowych z fragmentem naturalnego terpenu**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest chiralna sól pirolidyniowa z fragmentem naturalnego terpenu, o wzorze przedstawionym na rysunku, która ma w części kationowej, przy czwartorzędowym atomie azotu, chiralny podstawnik [(1S, 2R, 4S)-1,7,7-trimetylobicyclo[2.2.1]-hept-2-yloksymetylowy, zaś część anionową stanowi anion heksafluorofosforanowy lub tetrafluoroboranowy lub trifluorometanosulfonianowy lub bis(trifluorometylosulfonylo)imidkowy lub bis(pentafluoroetylosulfonylo)imidkowy lub perfluorobutanosulfonianowy. Przedmiotem zgłoszenia jest też sposób wytwarzania chiralnej soli pirolidyniowej z fragmentem naturalnego terpenu, który charakteryzuje się tym, że chlorek N-(2-hydroksyetylo)-N-[(1S,2R,4S)-1,7,7-trimetylobicyclo[2.2.1]hept-2-yloksymetylo]-pirolidyniowy poddaje się reakcji z solą sodową lub potasową lub litową kwasu HPF₆ lub HBF₄ lub HOSO₂CF₃ lub HN(SO₂CF₃)₂ lub HN(SO₂C₂F₅)₂ lub HOSO₂C₄F₉ zastosowaną w ilości równomolowej lub z nadmiarem do 5% molowych w środowisku wody lub w mieszaninie wody i chlorku metylenu. Reakcję prowadzi się w temperaturze 20°C - 60°C, w czasie od 6 do 24 godzin, wytwarzając chiralną sól pirolidyniową o wzorze z rysunku, gdzie X oznacza anion heksafluorofosforanowy lub tetrafluoroboranowy lub trifluorometanosulfonianowy lub bis(trifluorometylosulfonylo)imidkowy lub bis(pentafluoroetylosulfonylo)imidkowy lub perfluorobutanosulfonianowy.

(7 zastrzeżeń)



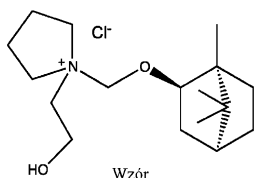
A1 (21) 419124 (22) 2016 10 17

(51) C07D 295/08 (2006.01)
C07D 295/088 (2006.01)(71) ZACHODNIOPOMORSKI UNIWERSYTET
TECHNOLOGICZNY W SZCZECINIE, Szczecin
(72) JANUS EWA; GANO MARCIN; SCHILF WOJCIECH(54) **Chiralne sole pirolidyniowe z fragmentem naturalnego terpenu i sposób otrzymywania chiralnych soli pirolidyniowych z fragmentem naturalnego terpenu**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest chiralna sól pirolidyniowa z fragmentem naturalnego terpenu, o podanym wzorze, która zawiera w części kationowej, przy czwartorzędowym atomie azotu chiralny podstawnik [(1S,2R,4S)-1,7,7-trimetylobicyclo[2.2.1]hept-2-yloksymetylowy], zawierający fragment naturalnego (-)-borneolu, zaś część anionową stanowi anion chlorkowy. Zgłoszenie obejmuje także sposób wytwarzania chiralnej soli pirolidyniowej

wej z fragmentem naturalnego terpenu, które charakteryzuje się tym, że prowadzi się reakcję (1S,2R,4S)-2-chlorometoksy-1,7,7-trimetylobicyclo[2.2.1]heptanu z N-(2-hydroksyetylo)pirolidyną, przy ich stosunku molowym wynoszącym od 1,0 do 1,1 w środowisku bezwodnego rozpuszczalnika organicznego, w temperaturze 15°C - 50°C w czasie 6 - 24 godzin, otrzymując chlorek N-(2-hydroksyetylo)-N-[(1S,2R,4S)-1,7,7-trimetylo-bicyclo[2.2.1]hept-2-yl)oksymetylo]pirolidyniowy.

(5 zastrzeżenia)



A1 (21) 423076 (22) 2017 10 06

(51) C07D 451/04 (2006.01)

C07D 403/04 (2006.01)

C07D 249/04 (2006.01)

A61K 31/4192 (2006.01)

A61P 35/00 (2006.01)

A61P 31/04 (2006.01)

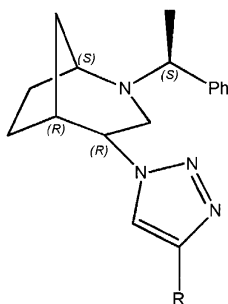
(71) POLITECHNIKA WROCŁAWSKA, Wrocław

(72) WOJACZYŃSKA ELŻBIETA

(54) **Pochodne (1S,4R,5R)-2-((S)-1-fenyletylo)-4-(1H-1,2,3-triazol-1-yl)-2-azabicyklo[3.2.1]oktanu i sposób ich wytwarzania**

(57) Przedmiotem zgłoszenia są pochodne (1S,4R,5R)-2-((S)-1-fenyletylo)-4-(1H-1,2,3-triazol-1-yl)-2-azabicyklo[3.2.1]oktanu o wzorze 1, w którym R oznacza grupy pochodzące od podstawionych pochodnych acetyleny, w tym fenylacetylen, eter benzylopropargilowy, 1-heksyn, akrylan prop-2-ynyli, alkohol propargilowy, octan prop-2-ynyli. Zgłoszenie ujawnia również sposób wytwarzania pochodnych (1S,4R,5R)-2-((S)-1-fenyletylo)-4-(1H-1,2,3-triazol-1-yl)-2-azabicyklo[3.2.1]oktanu o wzorze 1, w którym R oznacza grupy pochodzące od podstawionych pochodnych acetyleny w tym fenylacetylen, eter benzylopropargilowy, 1-heksyn, akrylan prop-2-ynyli, alkohol propargilowy, octan prop-2-ynyli, polegający na tym, że reakcję prowadzi się w obecności rozpuszczalnika, stanowiącego mieszaninę wody oraz tert-butanolu, przy czym do wybranej pochodnej wkrapla się wodny roztwór askorbinianu sodu oraz wodny roztwór siarczku miedzi, a następnie tak przygotowaną mieszaninę pozostawia się na 24 godziny, po czym dodaje się wody i całość ekstrahuje się eterem dietylowym, frakcje organiczne suszy się, a rozpuszczalnik oddestylowuje się pod ciśnieniem 20 hPa, a mieszaninę oczyszcza się na kolumnie, stosując jako eluent mieszaninę chloroformu z dodatkiem metanolu.

(2 zastrzeżenia)



Wzór 1

R: C₆H₅, C₄H₉, CH₂OCH₂C₆H₅, CH₂OCOCHCH₂, CH₂OCOCH₃, CH₂SC₆H₅

A1 (21) 419195 (22) 2016 10 20

(51) C07D 471/14 (2006.01)

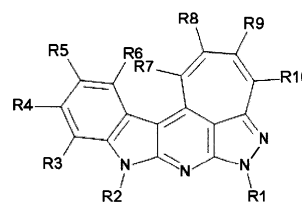
(71) UNIwersytet Rolniczy im. Hugona Kołłątaja w Krakowie, Kraków

(72) LEMEK TADEUSZ; DANIEL KRZYSZTOF

(54) **Tetraazaazulenofluoren chiralny, jego pochodne i sposób otrzymywania tetraazaazulenofluorenów chiralnych**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest związek, 5,6,7,8-tetraazaazulenofluoren, o wzorze II jako związek w formie enancjomerów o chiralności osiowej, gdzie: R₁, R₂, R₈, R₉ i R₁₀ są takie same lub różne i oznaczają: aryl zawierający 1 - 4 pierścieni, heteroaryl zawierający 1 - 4 pierścieni, alkil zawierający od 1 do 10 atomów C, alken zawierający od 2 do 10 atomów C, alkin zawierający od 2 do 10 atomów C; - R₃ i R₅ są takie same lub różne i oznaczają: H, OH, NH₂, SH, aryl zawierający 1 - 4 pierścieni, heteroaryl zawierający 1 - 4 pierścieni, alkil zawierający od 1 do 10 atomów C, alken zawierający od 2 do 10 atomów C, alkin zawierający od 2 do 10 atomów C, grupę o wzorze III O-R₁₁ (III), gdzie R₁₁ oznacza aryl zawierający 1 - 4 pierścieni, heteroaryl zawierający 1 - 4 pierścieni, alkil zawierający od 1 do 10 atomów C, alken zawierający od 2 do 10 atomów C, alkin zawierający od 2 do 10 atomów C; grupę o wzorze IV, S-R₁₂ (IV), gdzie R₁₂ oznacza aryl zawierający 1 - 4 pierścieni, heteroaryl zawierający 1 - 4 pierścieni, alkil zawierający od 1 do 10 atomów C, alken zawierający od 2 do 10 atomów C, alkin zawierający od 2 do 10 atomów C; grupę o wzorze V, NH-R₁₃ (V), gdzie R₁₃ oznacza aryl zawierający 1 - 4 pierścieni, heteroaryl zawierający 1 - 4 pierścieni, alkil zawierający od 1 do 10 atomów C, alken zawierający od 2 do 10 atomów C, alkin zawierający od 2 do 10 atomów C; grupę o wzorze VI, N-(R₁₄)₂ (VI), gdzie R₁₄ oznacza aryl zawierający 1 - 4 pierścieni, heteroaryl zawierający 1 - 4 pierścieni, alkil zawierający od 1 do 10 atomów C, alken zawierający od 2 do 10 atomów C, alkin zawierający od 2 do 10 atomów C; - R₄ oznacza: H, aryl zawierający 1 - 4 pierścieni, heteroaryl zawierający 1 - 4 pierścieni, alkil zawierający od 1 do 10 atomów C, alken zawierający od 2 do 10 atomów C, alkin zawierający od 2 do 10 atomów C; - R₆ oznacza: H, aryl zawierający 1 - 4 pierścieni, heteroaryl zawierający 1 - 4 pierścieni, alkil zawierający od 1 do 10 atomów C, alken zawierający od 2 do 10 atomów C, alkin zawierający od 2 do 10 atomów C; - R₇ oznacza: aryl zawierający 1 - 4 pierścieni, heteroaryl zawierający 1 - 4 pierścieni, alkil zawierający od 1 do 10 atomów C, alken zawierający od 2 do 10 atomów C, alkin zawierający od 2 do 10 atomów C. Przedmiotem zgłoszenia jest także sposób otrzymywania tetraazaazulenofluorenów chiralnych.

(6 zastrzeżeń)



(M) (P)

Wzór II

A1 (21) 419196 (22) 2016 10 20

(51) C07D 471/14 (2006.01)

(71) UNIwersytet Rolniczy im. Hugona Kołłątaja w Krakowie, Kraków

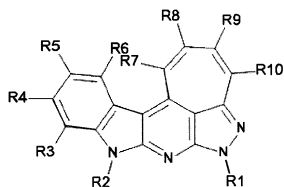
(72) LEMEK TADEUSZ; DANIEL KRZYSZTOF

(54) **Tetraazaazulenofluoren jego pochodne i sposób otrzymywania tetraazaazulenofluorenów**

(57) Przedmiotem zgłoszenia są związki pochodne 5,6,7,8-tetraazaazulenofluorenu, o wzorze II, zarówno w formie płaskiej jak i w formie racematu, gdzie: - R₁, R₂, R₈, R₉ i R₁₀ są takie same lub różne i oznaczają: aryl zawierający 1 - 4 pierścieni, heteroaryl zawierający 1 - 4 pierścieni, alkil zawierający od 1 do 10 ato-

mów C, alken zawierający od 2 do 10 atomów C, alkin zawierający od 2 do 10 atomów C; - R₃ i R₅ są takie same lub różne i oznaczają: H, OH, NH₂, SH, aryl zawierający 1 - 4 pierścieni, heteroaryl zawierający 1 - 4 pierścieni, alkil zawierający od 1 do 10 atomów C, alken zawierający od 2 do 10 atomów C, alkin zawierający od 2 do 10 atomów C, grupę o wzorze III O-R₁₁ (III), gdzie R₁₁ oznacza aryl zawierający 1 - 4 pierścieni, heteroaryl zawierający 1 - 4 pierścieni, alkil zawierający od 1 do 10 atomów C, alken zawierający od 2 do 10 atomów C, alkin zawierający od 2 do 10 atomów C; grupę o wzorze IV, S-R₁₂ (IV), gdzie R₁₂ oznacza aryl zawierający 1 - 4 pierścieni, heteroaryl zawierający 1 - 4 pierścieni, alkil zawierający od 1 do 10 atomów C, alken zawierający od 2 do 10 atomów C, alkin zawierający od 2 do 10 atomów C; grupę o wzorze V, NH-R₁₃ (V), gdzie R₁₃ oznacza aryl zawierający 1 - 4 pierścieni, heteroaryl zawierający 1 - 4 pierścieni, alkil zawierający od 1 do 10 atomów C, alken zawierający od 2 do 10 atomów C, alkin zawierający od 2 do 10 atomów C; grupę o wzorze VI, N-(R₁₄)₂ (VI), gdzie R₁₄ oznacza aryl zawierający 1 - 4 pierścieni, heteroaryl zawierający 1 - 4 pierścieni, alkil zawierający od 1 do 10 atomów C, alken zawierający od 2 do 10 atomów C, alkin zawierający od 2 do 10 atomów C, alkin zawierający od 2 do 10 atomów C, alkin zawierający od 2 do 10 atomów C. Przedmiotem zgłoszenia jest także sposób otrzymywania tetraazaazulenofluorenów.

(2 zastrzeżenia)



Wzór II

A1 (21) 419174 (22) 2016 10 20

(51) C09K 3/12 (2006.01)

(71) NAZAROWICZ ANDRZEJ PRODUKCJA PAST USZCZELNIAJĄCYCH NAZAR, Węgorzewo

(72) NAZAROWICZ ANDRZEJ

(54) Pasta uszczelniająca do gwintów z pakułami

(57) Istotą pasty uszczelniającej do połączeń gwintowanych, z dodatkiem pakuł, jest jej struktura. Ma dużą gęstość, a zarazem jest bardzo plastyczna i pakuly zawarte w niej bardzo dobrze uszczelniają gwinty skręcone z sobą, co odróżnia ją od innych past, znajdujących się w tej chwili w sprzedaży. Bardzo ważną cechą odróżniającą tę pastę od innych jest to, iż można ją używać samą, bez stosowania oddzielnie pakul i skomplikowanego ich nawijania na gwinty, co mogą robić tylko osoby przeszkolone.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) 419219 (22) 2016 10 21

(51) C10M 169/04 (2006.01)

(71) DŁUGOŁĘCKI JACEK, Gdańsk

(72) DŁUGOŁĘCKI JACEK

(54) Sposób na zmniejszenie oporów tarcia płynnych olejów smarnych, używanych w technice, w maszynach i urządzeniach

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób, który dotyczy metody poprawy współczynnika tarcia i oporów tarcia dla płynnych olejów przekładniowych, silnikowych, hydraulicznych i uniwersalnych, używanych w technice, w maszynach i urządzeniach. Sposobem tym jest dodanie do istniejącego, używanego w maszynie czy urządzeniu oleju niewielkiego dodatku tj. od trzech do pięciu soli metali tzw. stearynianów lub hydroksystearynianów litu, cynku, wapnia, glinu, magnezu. Powoduje to zmniejszenie oporów tarcia

o ponad 20% i jest wynikiem efektu synergicznego, polegającego na wzroście cech wspólnego związku substancji.

(5 zastrzeżeń)

A1 (21) 419159 (22) 2016 10 18

(51) C12Q 1/68 (2006.01)

C12Q 1/04 (2006.01)

C12N 15/11 (2006.01)

(71) UNIWERSYTET GDAŃSKI, Gdańsk

(72) WĘGRZYN GRZEGORZ; NEJMAN-FALEŃCZYK BOŻENA; BLOCH SYLWIA

(54) Sondy typu Looped UVEx Probe, sposób wykrywania patogenów przenoszonych przez kleszcze, startery oraz ich zastosowanie w zoptymalizowanej reakcji PCR w celu wykrywania zamplifikowanego materiału genetycznego

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sonda typu Looped UVEx Probe oraz jej zastosowanie wraz z parą odpowiednio dobranych starterów w zoptymalizowanej reakcji PCR (Polymerase Chain Reaction) z Tag polimerazą DNA typu „Hot Start” w celu: (i) umożliwienia wykonania szybkiej detekcji powstałego w reakcji PCR produktu poprzez obserwację zmiany zabarwienia mieszaniny poreakcyjnej, bezpośrednio w probówce, po naświetleniu światłem UV (ii) poprawienia specyficzności reakcji PCR oraz (iii) zmniejszenia liczby wyników fałszywie pozytywnych, podczas wykrywania w badanej próbce, obecności określonych fragmentów DNA (np. fragmentów sekwencji DNA pochodzących od patogenów przenoszonych przez kleszcze). Przedmiotem zgłoszenia jest także sposób wykrywania patogenów przenoszonych przez kleszcze.

(16 zastrzeżeń)

A1 (21) 419179 (22) 2016 10 20

(51) C22B 59/00 (2006.01)

C22B 1/00 (2006.01)

(71) WROCŁAWSKIE CENTRUM BADAŃ EIT + SPÓŁKA

Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Wrocław

(72) RYCERZ LESZEK; ADAMSKI ZBIGNIEW; DAŃCZAK ANNA; CHOJNACKA IDA; MATUSKA SABINA; LEŚNIEWICZ ANNA; WEŁNA MAJA; MARCOLA KAMILA

(54) Sposób odzyskiwania lantanowców z magnesów trwałych

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób odzyskiwania lantanowców z magnesów trwałych, obejmujący demagnetyzację magnesów, ługowanie magnesów roztworem kwasu siarkowego albo roztworem kwasu solnego, utlenianie jonów żelaza(II) do jonów żelaza(III), wytrącenie lantanowców w postaci szczawianów lantanowców, oddzielanie od roztworu produktu końcowego w postaci szczawianów lantanowców.

(14 zastrzeżeń)

A1 (21) 419190 (22) 2016 10 20

(51) C22C 38/22 (2006.01)

C22C 38/44 (2006.01)

C21D 9/00 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA WARSZAWSKA, Warszawa

(72) WASIAK KRZYSZTOF; ŚWIĄTNICKI WIESŁAW

(54) Bainityczna stal stopowa, sposób wytwarzania bainitycznej stali stopowej oraz zastosowanie bainitycznej stali stopowej

(57) Bainityczna stal stopowa, w której osnowa jest zbudowana z płytek lub listew bezwęglkowego ferrytu bainitycznego w zakresie pomiędzy 85% a 50%, a resztę osnowy stanowi austenit, zawierająca: węgiel od 0,60 do 2,30% wag., mangan od 0,40 do 2,50% wag., krzem od 0,50 do 3,00% wag., oraz przynajmniej jeden z następujących pierwiastków węglilotwórczych o zawartości:

chrom do 17,00% wag., molibden do 10,00% wag., wanad do 4,00% wag., a resztę stanowi żelazo i śladowe ilości nieuniknionych domieszek, przy czym spełnione muszą być zależności: $(\%Cr + \%Mo + \%V) \geq 2,25\%$ wag. i $(\%Si + \%Al) \geq 1,5\%$. Wynalazek obejmuje także sposób wytwarzania stali i jej zastosowanie.

(7 zastrzeżeń)

A1 (21) 419054 (22) 2016 10 11

(51) C23F 11/08 (2006.01)
C23C 22/08 (2006.01)

(71) JB STAL SERWIS SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Stalowa Wola
(72) BIELECKI JACEK

(54) Sposób ochrony przed korozją elementów
metalowych

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób ochrony przed korozją elementów metalowych poprzez naniesienie na elementy środka zabezpieczającego, charakteryzuje się tym, że: elementy metalowe oczyszcza się w przelotowej komorze śrutowniczej przez śrutowanie śrutem kulistym stalowym, doprowadzając powierzchnię elementu do stopnia oczyszczenia powierzchni Sa 2,5 według normy PN-EN ISO 8501-1:2008; po czym na oczyszczone elementy metalowe w przelotowej komorze natryskowej nanosi się środek zabezpieczający o następującym składzie: eter monobutyloowy glikolu etylenowego: od 1 do 5% wag.; bis [ortofosforan (V)] trycynku: od 1 do 5% wag.; tlenek cynku: od 1 do 5% wag.; woda w uzupełnieniu do 100% wag.; a następnie elementy suszy się w przelotowej, wentylowanej komorze suszarniczej wyposażonej w promienniki podczerwieni i ultrafioletu, w której: nagrzewa się powierzchnię elementów promiennikami podczerwieni do osiągnięcia temperatury powierzchni 50°C, po czym wyłącza się promienniki podczerwieni i włącza się promienniki ultrafioletu, oświetlając element do momentu uzyskania warstwy pyłosuchej.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) 419192 (22) 2016 10 20

(51) C25D 17/06 (2006.01)
C25D 17/08 (2006.01)
C25D 19/00 (2006.01)
C25D 7/06 (2006.01)
C25D 3/22 (2006.01)

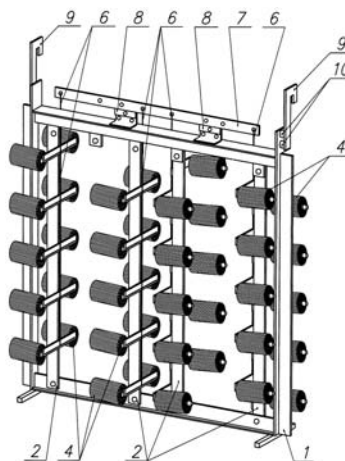
(71) STANLEY FASTENING SYSTEMS POLAND SPÓŁKA
Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Wrocław
(72) LEJA ANDRZEJ

(54) Sposób przygotowania gwoździ koletowanych
do galwanizacji cynkiem oraz układ do galwanizacji
cynkiem gwoździ koletowanych

(57) Układ do galwanizacji cynkiem gwoździ koletowanych, w którym proces galwanizacji jest typu zawieszkowego, utworzony z wyposażonej w szyny anodowe wanny galwanicznej oraz zanurzonej w niej ramy (1) charakteryzuje się tym, że do ramy (1) zamocowane są bolce, na których osadzone są zwinięte w zwoje gwoździe (4), które na bolce wprowadzone są otworami powstałymi poprzez zwinięcie gwoździ koletowanych (4) w zwoje, przy czym dla procesu galwanizacji katodę stanowią zwoje gwoździ koletowanych (4), które na bolcach osadzone są przez izolator elektryczny (5), a anodę rama (1) wespół z bolcami oraz szynami anodowymi wanny galwanizacyjnej. Sposób przygotowania gwoździ koletowanych (4) do galwanizacji cynkiem charakteryzuje się tym, że gwoździe koletowane (4) zwija się w zwoje, następnie stanowiące w procesie galwanizacji katodę ułożone w zwoje gwoździe koletowane (4) mocuje się w ramie (1), poprzez osadzenie ich na zamocowanych do ramy (1) bolcach otworami powstałymi poprzez zwinięcie gwoździ koletowanych (4) w zwoje, przy czym stanowiące katodę zwoje gwoździ koletowanych (4) odizolowuje się elektrycznie od bolców, które wespół z ramą (1) i szynami anodowymi wanny galwanicznej stanowią w procesie galwanizacji anodę,

po czym ramę (1), na której bolcach osadzone są zwoje gwoździ koletowanych (4) umieszcza się w wannie galwanicznej.

(5 zastrzeżeń)



DZIAŁ D

WŁÓKIENICTWO I PAPIERNICTWO

A1 (21) 419148 (22) 2016 10 18

(51) D06M 10/00 (2006.01)
D04H 1/56 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA ŁÓDZKA, Łódź; CENTRUM
MATERIAŁÓW POLIMEROWYCH I WĘGLOWYCH
POLSKIEJ AKADEMII NAUK, Zabrze
(72) KRUCIŃSKA IZABELLA; CHRZANOWSKI MICHAŁ;
WALCZAK JOANNA; DOBRZYŃSKI PIOTR;
KASPERCZYK JANUSZ; KOWALCZUK MAREK;
PASTUSIAK MAŁGORZATA;
SMOLA-DMOCHOWSKA ANNA; SOBOTA MICHAŁ

(54) Włóknina z jednokierunkowym efektem pamięci
kształtu

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest włóknina z jednokierunkowym efektem pamięci kształtu, o kontrolowanej temperaturze zmiany kształtu T_{trans} w przedziale od 30°C do 140°C, którą stanowi włóknina z blendy polimerowej ataktycznego poli-[(R,S)-3-hydroksy-maślanu] oraz biodegradowalnego polilaktydu lub jego kopolimerów, wytworzona metodą pneumatyczną ze stopu tej blendy lub włóknina z roztworu mieszaniny ataktycznego poli-[(R,S)-3-hydroksy-maślanu] oraz biodegradowalnego polilaktydu lub jego kopolimerów w mieszaninie chloroformu oraz dimetyloacetamidu, wytworzona metodą elektroprzędzenia z roztworu tych polimerów. Włókninę z jednokierunkowym efektem pamięci kształtu, o kontrolowanej temperaturze zmiany kształtu T_{trans} w przedziale od 30°C do 140°C stanowi także włóknina z kopolimeru w postaci poli(L-laktyd-ko-glikolid-węglan trimetyleny), wytworzona metodą pneumatyczną ze stopu tego kopolimeru.

(2 zastrzeżenia)

A1 (21) 419132 (22) 2016 10 17

(51) D06P 1/00 (2006.01)
D21H 21/40 (2006.01)

- (71) POLITECHNIKA ŁÓDZKA, Łódź
 (72) KOZICKI MAREK; SAŚIADEK ELŻBIETA
 (54) **Sposób oznaczania oryginalności wyrobów włókienniczych i papierowych**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób oznaczania oryginalności wyrobów włókienniczych i papierowych, który polega na tym, że na gotowym wyrobie włókienniczym lub papierowym wykonuje się nadruk pastą drukarską, zawierającą substancję zabarwiającą się pod wpływem promieniowania UV, jonizującego lub ciepłego, jak sól tetrazoliny lub pochodną acetylenową, di- i triacetylenową lub acetonitrylową. Nadruk wykonuje się korzystnie techniką druku sitowego, korzystnie w postaci symbolu, znaku lub logo producenta wyrobu.

(4 zastrzeżenia)

A1 (21) **419133** (22) 2016 10 17

- (51) **D06P 1/00** (2006.01)
D21H 21/40 (2006.01)
 (71) POLITECHNIKA ŁÓDZKA, Łódź
 (72) KOZICKI MAREK; SAŚIADEK ELŻBIETA;
 KARBOWNIK IWONA

- (54) **Sposób oznaczania oryginalności wyrobów włókienniczych i papierowych**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób oznaczania oryginalności wyrobów włókienniczych lub papierowych, który polega na tym, że w procesie wytwarzania wyrobu włókienniczego lub papierniczego wprowadza się do niego włókna zawierające substancję zabarwiającą się pod wpływem promieniowania UV, jonizującego lub ciepłego, jak sól tetrazoliny lub pochodną acetylenową, di- i triacetylenową lub acetonitrylową, w ilości 0,01 - 40 g/100 g włókna. Włókna zawierające substancję zabarwiającą się pod wpływem promieniowania wprowadza się do wyrobu włókienniczego w postaci pęczka tych włókien lub w postaci nitki z tych włókien w procesie tkania lub dziania wyrobu lub jako pęczek tych włókien lub nitkę z tych włókien, użyte do zszycia elementów odzieży z tego wyrobu bądź do wykonania wzoru na tym wyrobie.

(5 zastrzeżeń)

A1 (21) **419056** (22) 2016 10 11

- (51) **D21H 21/36** (2006.01)
D21H 17/06 (2006.01)
D21H 17/07 (2006.01)
D21H 17/14 (2006.01)
D21H 17/24 (2006.01)
A47K 10/16 (2006.01)
 (71) WÓDKOWSKI ANDRZEJ PRZEDSIĘBIORSTWO
 PRODUKCYJNO-HANDLOWO-USŁUGOWE
 WÓDKOWSKI, Łopuszno
 (72) WÓDKOWSKI ANDRZEJ
 (54) **Sposób wytwarzania ręczników papierowych typu ZZ i ręcznik papierowy typu ZZ**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania ręczników papierowych typu ZZ, w którym z dwóch warstw celulozy i jednej warstwy papieru air-laid formuje się wstęgę, której warstwy łączy się klejem, po czym poddaje gofrowaniu i natryskuje się roztworem, a następnie we wstędze formuje się wytłoczenia, laminuje się wstęgę, po czym odcina się ze wstęgi elementy o pożądanej długości ręcznika, które składa się z złożonych elementów formuje się bloki ręczników, które owijają się w papier, tnie się na paczki i foliuje się paczki. Warstwy zewnętrzne wstęgi formuje się z celulozy o gramaturze od 16,5 do 22,5 g/m² i grubości od 25 do 35 μm odwijanej z obciążeniem wzdłużnym od 0,28 kN/m do 0,5 kN/m, a warstwę wewnętrzną wstęgi formuje się z papieru air-laid o gramaturze od 28 do 32 g/m² i grubości

od 25 do 35 μm odwijanego z obciążeniem wzdłużnym od 0,35 do 0,8 kN/m. W trakcie gofrowania dociska się wałki gofrujące stacji gofrującej z ciśnieniem 6 Bar na głębokość 1,5 mm i w sposób ciągły oczyszcza się wałki stacji gofrującej z pyłu. Przygotowuje się roztwór antybakteryjny o składzie: chitozan o średniej masie cząsteczkowej i stopniu deacetylacji 75-85% - w ilości od 0,5% do 1,5%; D-pantenol - w ilości od 2,5% do 7,5%; kwas hydroksoctowy - w ilości od 0,5% do 1%; aldehyd cynamonowy - w ilości od 0,005 do 0,02%; woda destylowana - w uzupełnieniu do 100% wag. w ten sposób, że do zbiornika z wodą destylowaną dodaje się roztwór kwasu hydroksoctowego i miesza się mieszadłem mechanicznym, po czym dodaje się porcjami chitozan i kontynuuje się mieszanie do rozrowadzenia chitozanu w roztworze, a następnie zawieszinę chitozanu poddaje się homogenizacji, po czym dodaje się pantenol rozgrzany do temperatury 50°C i kontynuuje się mieszanie przy zwiększonych obrotach mieszania do momentu ujednoczenia roztworu, po czym dodaje się do roztworu aldehyd cynamonowy i kontynuuje się mieszanie do momentu dokładnego wymieszania. Tak przygotowany roztwór antybakteryjny natryskuje się na wstęgę w postaci mikropiany żelowej o średnicy cząstek 20 do 50 μm w ilości od 5 do 50 ml/m², utrzymując w trakcie natryskiwania naciąg wstęgi na poziomie 0,1 kN; po czym wytłacza się fakturę o wysokości 1,5 mm, przy docisku walca od 1,5 do 2 kN.

(2 zastrzeżenia)

DZIAŁ E

BUDOWNICTWO; GÓRNICTWO; KONSTRUKCJE ZESPOLONE

A1 (21) **419090** (22) 2016 10 12

- (51) **E01C 7/30** (2006.01)
E01C 7/26 (2006.01)
E01C 7/00 (2006.01)
E01C 21/00 (2006.01)
 (71) BIK-PROJEKT SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
 ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Łomża
 (72) SKARŻYŃSKI ROBERT
 (54) **Mieszanka do budowy nawierzchni drogowej i sposób jej wytwarzania**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest mieszanka mineralno-gumowo-asfaltowa do budowy nawierzchni drogowej i sposób jej wytwarzania. Mieszanka do budowy nawierzchni drogowej charakteryzuje się tym, że ma granulatu asfaltowego o uziarnieniu 5,6 do 11,2 mm, w ilości od 95 do 99% wagowych korzystnie 98,8%, granulatu gumowego o średnicy do 3,0 mm, korzystnie 1,0 mm w ilości do 1,0% wagowych korzystnie 0,18%, włókna bazaltowo-polimerowe o długości od 10 do 20 mm, korzystnie 12,5 mm w ilości do 2% wagowych, korzystnie 0,6%, piasku kwarcowego o uziarnieniu od 0,2 do 1,0 mm, korzystnie 0,4 - 0,8mm w ilości 0,1 do 0,5% wagowych, korzystnie 0,2%, asfaltu 50/70 w ilości od 0,6 i 1,2% wagowych korzystnie 1,0%. Korzystnie, gdy ma włókna bazaltowo-polimerowe o długości równej 1-1,5 największego wymiaru ziarna. Korzystnie, gdy włókna bazaltowo-polimerowe składają się z włókien bazaltowych powleczonych polimerami w ilości 75% masy włókien aramidowych 25% masy. Przedmiotem zgłoszenia jest też sposób wytwarzania mieszanki do budowy nawierzchni drogowej, który charakteryzuje się tym,

że po wymieszaniu się w mieszalniku granulatu asfaltowego, piasku kwarcowego, granulatu gumowego podgrzewa się do temp. 150°C w procesie dyspergowania po czym dodaje się włókna bazaltowo-polimerowe i asfalt typu 50/70 miesza się i podgrzewa do temp 180 - 200°C poddaje się procesowi adsorpcji w czasie do 15 min, korzystnie dodaje się włókna aramidowe i dalszy proces prowadzi w znany sposób.

(4 zastrzeżenia)

A1 (21) 419113 (22) 2016 10 14

(51) E01C 19/50 (2006.01)

E01C 19/52 (2006.01)

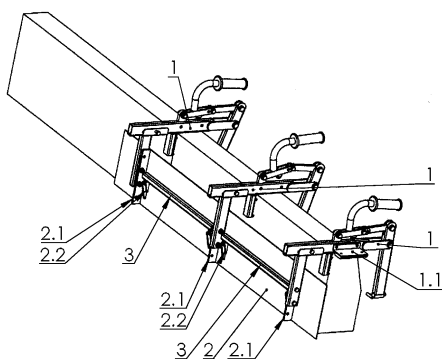
(71) JAZON SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Białystok

(72) ZADYKOWICZ JAN; CZYZEWSKI MIROSŁAW

(54) Szalunek ślizgowy

(57) Przedmiotem wynalazku jest szalunek ślizgowy stosowany w pracach budowlano - drogowych do wykonywania elementów budowlanych na podstawie szablonu np. murków oporowych krawężników, gdzie szablonem są ustawione krawężniki. Szalunek ślizgowy, zwłaszcza pod murki oporowe krawężników, posiadający płytę (2) oraz środki do jej łączenia i przemieszczania względem szablonu, charakteryzuje się tym, że posiada ramię stałe z ramieniem oporowym, połączone poprzez mechanizm zaciskowy z ramieniem ruchomym, które stabilizują styk krawężników podczas formowania murku oporowego. Sprężysta płyta oporowa (2) poprzez mocującą listwę (2.1) przymocowana jest elementami śrubowymi do zacisku (1), przy czym przynajmniej jeden zacisk (1) posiada element ślizgowy (1.1). Stałe ramię połączone jest z ramieniem regulującym szerokość i wysokość formowanego murku oporowego. Korzystnym jest, gdy podczas formowania prostoliniowego murku oporowego, pomiędzy zaciskami (1) znajduje się element usztywniający (3) sprężystą płytę oporową (2).

(5 zastrzeżeń)



A1 (21) 419224 (22) 2016 10 21

(51) E02D 27/01 (2006.01)

E04C 1/40 (2006.01)

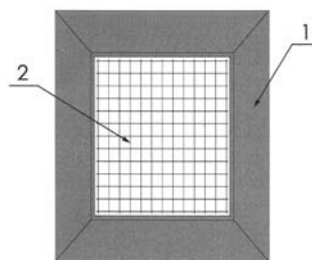
(71) WPŻ ELBUD GDAŃSK SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Łubiana

(72) DRATWA ROMAN STANISŁAW;
DRATWA MAGDALENA MARIA

(54) Fundamentowy prefabrykat szalunkowy tracony

(57) Fundamentowy prefabrykat szalunkowy tracony, stanowiący formę szalunkową wraz z siatką zbrojeniową, charakteryzujący się tym, że ma monolityczną betonową lub żelbetonową formę szalunkową (1), zaś wewnątrz w płaszczyźnie poziomej ma co najmniej jedną siatkę zbrojeniową (2).

(7 zastrzeżeń)



A1 (21) 419170 (22) 2016 10 19

(51) E02D 29/14 (2006.01)

E02D 29/12 (2006.01)

E03F 5/02 (2006.01)

B65D 90/10 (2006.01)

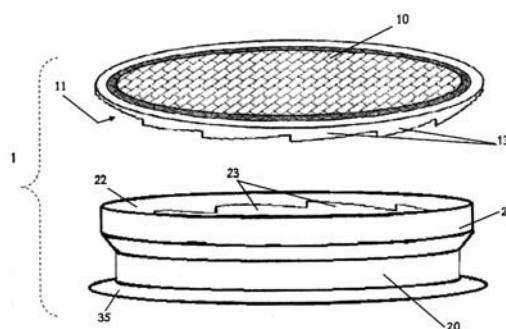
(71) KARDA JÓZEF, Warszawa

(72) KARDA JÓZEF

(54) Zestaw nastawny korpus-pokrywa włazu oraz blokada

(57) Zestaw zawierający cylindryczny korpus włazu kanałowego i odpowiadającą wymiarami pokrywę włazu kanałowego w kształcie koła, charakteryzuje się tym, że wzdłuż dolnej powierzchni obrzeża pokrywy (10) włazu kanałowego znajdują się co najmniej trzy identyczne schodkowane podpory (13) pokrywy (10), z których każda jest w postaci zestawu stopni ułożonych rosnąco lub opadająco w tym samym kierunku, tworzących razem wieniec okalający dolną powierzchnię (11) pokrywy (10), przy czym skrajny, najniższy stopień schodkowanej podpory (13) znajduje się w sąsiedztwie najwyższego stopnia sąsiadującej schodkowanej podpory (13), a schodkowa powierzchnia dolna każdej z podpór (13) pokrywy (10), po zmontowaniu zestawu (1) w wybranym położeniu, opiera się o dopełniającą górną powierzchnię odpowiadających schodkowanych podpór (23) korpusu (20), znajdujących się w kołnierzu (21) korpusu (20) włazu kanałowego i usytuowanych po obwodzie jego wewnętrznej ściany (22), tworząc gniazdo korpusu (20), których liczba odpowiada liczbie podpór (13) pokrywy (10).

(16 zastrzeżeń)



A1 (21) 419044 (22) 2016 10 10

(51) E03F 5/14 (2006.01)

(71) COROL SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Janikowo

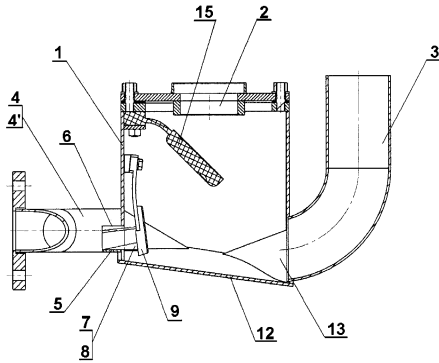
(72) SZCZEPAŃSKI ANDRZEJ; URBAŃSKI PAWEŁ

(54) Separator skratek przepompowni cieczy zawierającej stałe zanieczyszczenia

(57) Separator skratek przepompowni cieczy mający postać zbiornika z dwoma kanałami przelewowymi połączonymi z nim, charakteryzuje się tym, że kanały przelewowe (4, 4') są rozmieszczone horyzontalnie na tej samej wysokości zbiornika (1) i w każdym z tych kanałów osadzona jest rozłącznie sprężysta tuleja (5), w której zamocowane są nierozłącznie kliny (7). Ich końce stanowią występy (8) znajdujące się w zbiorniku, które stykają się z klapą czdzącą (9). Zbiornik ma kształt ułatwiający jego samooczyszczenie

ze skrętek. Sprężysta tuleja (5) w górnej części, na całej długości, jest otwarta, a jej poziome krawędzie (6) są równoległe do osi symetrii kanału przelewowego (4, 4'). Przeciwległe ściany zbiornika są zbieżne w kierunku rury odpływowej (3). Dno zbiornika (12) jest zaokrąglone i pochylone, a dolne narożniki są przykryte elementami (13) mającymi kształt opływowej powierzchni. Separator zawiera elastyczną klapę (15) zamykającą otwór (2).

(8 zastrzeżeń)



A1 (21) 419073 (22) 2016 10 11

(51) E04B 2/96 (2006.01)

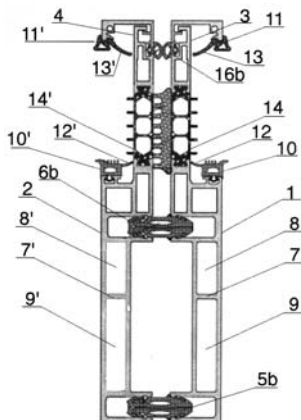
(71) ELJAKO-AL SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Legionowo

(72) SOKOŁOWSKI ARTUR

(54) **Konstrukcja elementowa fasad budynków, zwłaszcza powierzchni osłonowych, elewacyjnych lub dachowych**

(57) Konstrukcja elementowa fasad budynków, zwłaszcza powierzchni osłonowych, elewacyjnych lub dachowych, zawierająca elementy płytowe oraz jako elementy nośne, słupy i rygle, charakteryzuje się tym, że w ryglach, w przewężonej przestrzeni wewnętrznej wypustów (3, 4) pierwszego i drugiego modułu, oprócz uszczelki zewnętrznej zamykającej przestrzeń, w sąsiedztwie izolatora (14) pierwszego modułu i izolatora (14') drugiego modułu umieszczono zwrócone ku sobie uszczelki komorowe pierwszego i drugiego modułu, zawierające co najmniej dwie ustawione szeregowo komory izolacyjne, a ponadto na zewnętrznych ścianach zarówno rygli jak i słupów, w obszarze wnek do osadzania elementów płytowych, umieszczono uszczelki przyszybowe wewnętrzne (10, 10') zwrócone w stronę skrajnej płaszczyzny wewnętrznej elementu płytowego (2&f2&) i uszczelki przyszybowe zewnętrzne (11, 11') zwrócone w stronę skrajnej płaszczyzny zewnętrznej elementu płytowego, przy czym wszystkie wymienione uszczelki przyszybowe (10, 10', 11, 11') są zaopatrzone we wzdlużne wypustki (12, 12', 13, 13') zwrócone w stronę zewnętrznych ścian wypustów (3, 4) tak, że się z nimi stykają i tworzą w obszarze wnek wypustów (3, 4) narożne komory izolacyjne.

(5 zastrzeżeń)



A1 (21) 419193 (22) 2016 10 21

(51) E04C 3/02 (2006.01)

E04C 3/20 (2006.01)

E04C 3/04 (2006.01)

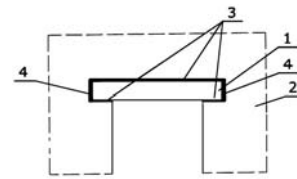
(71) ZACHODNIOPOMORSKI UNIWERSYTET TECHNOLOGICZNY W SZCZECINIE, Szczecin

(72) ORŁOWICZ ROMUALD; NOWAK RAFAŁ

(54) **Sposób mocowania prefabrykowanych nadproży żelbetowych i stalowych w murach**

(57) Sposób mocowania prefabrykowanych nadproży żelbetowych i stalowych w murach, według wynalazku, polegający na ułożeniu nadproża na murze na zaprawie murarskiej, charakteryzuje się tym, że pomiędzy górną i dolną powierzchnią nadproża (1) a murem (2) umieszcza się warstwy poślizgowe (3), z folii lub papy bitumicznej, zaś pomiędzy czołami nadproża (1) a murem umieszcza się wkładki (4) z materiału ściśliwego, korzystnie styropianu.

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 419119 (22) 2016 10 14

(51) E04F 13/21 (2006.01)

E04F 13/22 (2006.01)

E04F 13/26 (2006.01)

E04B 1/76 (2006.01)

E04B 2/88 (2006.01)

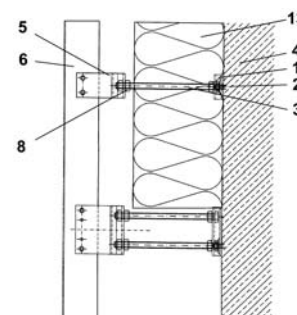
(71) BSP BRACKET SYSTEM POLSKA SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa

(72) HULEWICZ ROBERT

(54) **Zespół podkonstrukcji pasywnej i sposób montażu za pomocą tegoż zespołu elewacji wentylowanych**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest zespół podkonstrukcji pasywnej i sposób montażu za pomocą tegoż zespołu elewacji wentylowanych, mający zastosowanie w budownictwie, zwłaszcza przy pokrywaniu fasad budynków elewacjami wentylowanymi, takimi jak płyty HPL, włókno - cementowe, betonowe, ceramiczne, gresowe, kompozytowe, metalowe lub tafle szklane. Zespół podkonstrukcji pasywnej do mocowania elewacji wentylowanych, zbudowany jest z mocowanego do zewnętrznej ściany (4) budynku mocującego profilu (1), wyposażonego w otwór (2), w którym zamocowany jest pręt (3), do którego to przeciwnego końca przymocowana jest konsola (5) zamocowanym nośnym profilem (6) dla mocowania elewacji. Sposób montażu zespołu podkonstrukcji pasywnej do mocowania elewacji wentylowanych, charakteryzuje się tym, że do zewnętrznej ściany (4) budynku przymocowuje się w pewnej odległości od siebie mocujące profile (1), wyposażone w otwór (2), w którym zamocowuje się pręt (3), do którego to przeciwnego końca przymocowuje się konsolę (5) z zamocowanym nośnym profilem (6) dla mocowania elewacji.

(10 zastrzeżeń)



A1 (21) 419105 (22) 2016 10 13

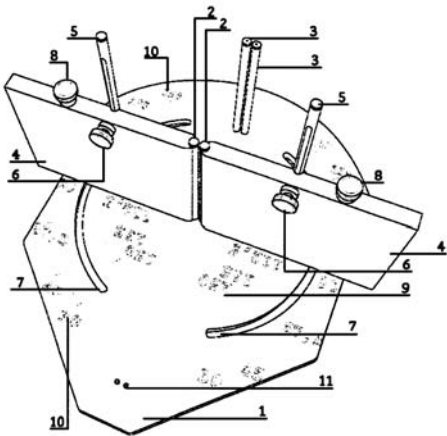
(51) E04F 17/02 (2006.01)
B26D 7/01 (2006.01)
B27G 5/02 (2006.01)

(71) TOKARCZYK IRENA PRZEDSIĘBIORSTWO HANDLOWO-
-USŁUGOWE TOKIR, Warszawa

(72) TOKARCZYK JÓZEF

(54) **Urządzenie do cięcia listw**

(57) Urządzenie do cięcia listw charakteryzuje się tym, że posiada podstawę (1), na której osadzone są prowadnice wewnętrzne (2) oraz prowadnice zewnętrzne (3), przy czym prowadnice wewnętrzne (2) wyposażone są w ruchome ramiona (4) z prowadnicami ramiennymi (5), a prowadnice ramienne (5) posiadają pokręta (6).
(4 zastrzeżenia)



A1 (21) 418848 (22) 2016 10 11

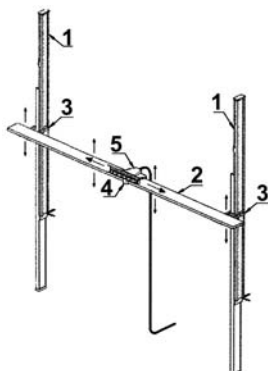
(51) E04F 21/02 (2006.01)
E04F 21/04 (2006.01)
E04F 21/16 (2006.01)

(71) WYKA PAWEŁ, Przewrotne

(72) WYKA PAWEŁ

(54) **Urządzenie do prac wykończeniowych, zwłaszcza do tynkowania**

(57) Urządzenie do prac wykończeniowych, zwłaszcza do tynkowania, posiadające dwie równoległe pionowe prowadnice montażowe oraz prowadnicę poprzeczną, charakteryzujące się tym, że pomiędzy co najmniej dwiema prowadnicami montażowymi (1) znajduje się prowadnica poprzeczna (2) wyposażona w listwy zębate. Na końcach prowadnicy poprzecznej (2) znajdują się ruchome uchwyty (3) posiadające koła zębate oraz wyposażone w silnik elektryczny oraz czujnik położenia. Uchwyty (3) oraz prowadnica poprzeczna (2) są połączone przegubowo. Na prowadnicy poprzecznej (2) znajduje się podstawka (4), do której zamocowany jest osprzęt roboczy (5). Podstawka (4) posiada silnik elektryczny i koła zębate.
(10 zastrzeżeń)



A1 (21) 419549 (22) 2016 11 22

(51) E04F 21/165 (2006.01)
E04F 21/00 (2006.01)
B32B 37/12 (2006.01)
B44C 7/04 (2006.01)
B65H 35/00 (2006.01)
E04B 1/68 (2006.01)

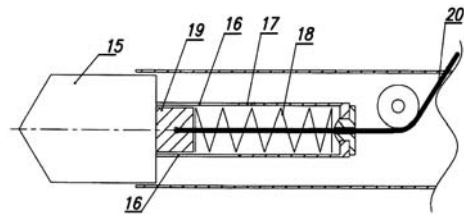
(31) RCD 003418870-0001 (32) 2016 10 14 (33) EM

(71) KUTOWICZ MARIUSZ, Czudec

(72) KUTOWICZ MARIUSZ

(54) **Urządzenie do spoinowania, zwłaszcza płyt gipsowych**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest urządzenie do spoinowania, które charakteryzuje się tym, że jego mechanizm regulacyjny zawiera wałek mimośrodowy, a jego mechanizm odcinający zawiera nóż (15), osadzony przesuwnie wzdłuż rury (17) i wsparty na umieszczonej wewnątrz niej sprężynie (18) oraz naciągniętej linką (20), natomiast jego zasobnik ma kształt półwalca i jest zaopatrzonej w uchwyt. Wałek mimośrodowy na swojej osi obrotu ma zamocowane po jednej stronie pokrętło regulacyjne a po drugiej pokrętło blokujące, a jego oś obrotu jest przesunięta względem jego wzdłużnej osi symetrii o 3 mm.
(11 zastrzeżeń)



A1 (21) 419112 (22) 2016 10 14

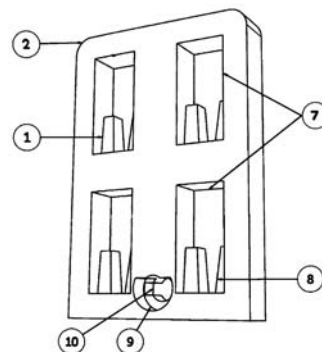
(51) E04G 7/30 (2006.01)

(71) KAPUSTA JAROSŁAW MAGTRANS SPÓŁKA CYWILNA,
Radom; KAPUSTA MAGDALENA MAGTRANS SPÓŁKA
CYWILNA, Radom

(72) KAPUSTA JAROSŁAW

(54) **Łączenie elementów konstrukcyjnych metalowych**

(57) Łączenie elementów konstrukcyjnych metalowych, składające się z przyspawanej do słupa (1) matrycy (2) oraz przyspawanej do dźwigarów płyty, charakteryzuje się tym, że płyta posiada korzystnie cztery zamki o poprzecznym przekroju w kształcie litery „T” i bocznych, odpowiednich ścianach w kształcie trapezu i prostokąta (7) oraz pasującej do zamków matrycy (2), z korzystnie czterema gniazdami (7), z trapezowymi zębami (8) o rozmiarach odpowiadających zamkom oraz z wcięciem (9), zawierającym wyżłobienie (10), pasujące do czopa zabezpieczającego z wypustką i pierścieniem oporowym.
(1 zastrzeżenie)

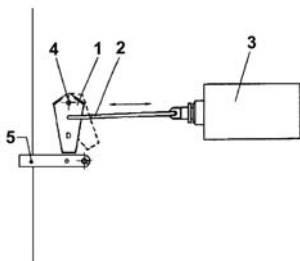


A1 (21) 419045 (22) 2016 10 10

(51) E05B 17/20 (2006.01)
E05B 45/00 (2006.01)(71) DEST DYBOWSKI-TOMCZAK SPÓŁKA JAWNA, Łódź
(72) DYBOWSKI JAROSŁAW; TOMCZAK KRZYSZTOF(54) **Blokada zamka**

(57) Blokada zamka charakteryzuje się tym, że posiada dźwignię (1) blokującą rygiel zamka (5) sterowaną siłownikiem (3).

(2 zastrzeżenia)



A1 (21) 419050 (22) 2016 10 10

(51) E06B 3/26 (2006.01)
E06B 3/22 (2006.01)(71) STOLMAR SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Białe Błota
(72) WIŚNIEWSKI MARCIN BERNARD;
POLASIK ROBERT MARCIN(54) **Sposób mocowania stalowego profilu
wzmacniającego w polimerowych profilach stolarki
budowlanej**

(57) Sposób mocowania stalowego profilu wzmacniającego w polimerowych profilach stolarki budowlanej, zwłaszcza w profilach okiennych bez udziału wkrętów stalowych, charakteryzujący się tym że w wybranych punktach wykonuje się otwory w profilu ramiaka przed lub po wprowadzeniu profilu wzmacniającego oraz otwory technologiczne w profilach perforowanych wzmacniających w ścianach, które są równoległe do ścian profili ramiaka, zaś w wybrane obszary profilu ramiaka wtryskuje sekwencyjnie płynny materiał spieniony na dno komory profilu ramiaka, jednocześnie wokół płynnego materiału spienionego, zadaje poprzez rurę uszczelniającą, sprężone powietrze pod niewielkim ciśnieniem powyżej ciśnienia wtrysku piany, po czym zaślepia otwór, zapewniając punktowe wypełnienie i poddaje procesowi pełnego utwardzania.

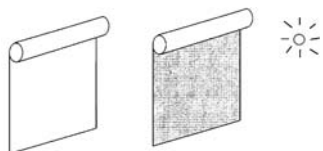
(3 zastrzeżenia)

A1 (21) 419233 (22) 2016 10 22

(51) E06B 9/40 (2006.01)
G02B 1/10 (2015.01)(71) MUSZYŃSKI ŁUKASZ STUDIO REKLAMY KUMART,
Tomaszów Mazowiecki
(72) MUSZYŃSKI ŁUKASZ(54) **Wypełnienie, zwłaszcza do osłon okiennych**

(57) Wypełnienie, zwłaszcza do osłon okiennych, przedstawione na rysunku, zawiera nitki wątku i osnowy, które splecione są w dowolny znany sposób, tworząc tkaninę o gramaturze co najmniej 50 g/m², na którą co najmniej jednostronnie naniesiony jest wrażliwy na światło pigment fotochromatyczny.

(10 zastrzeżeń)



DZIAŁ F

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

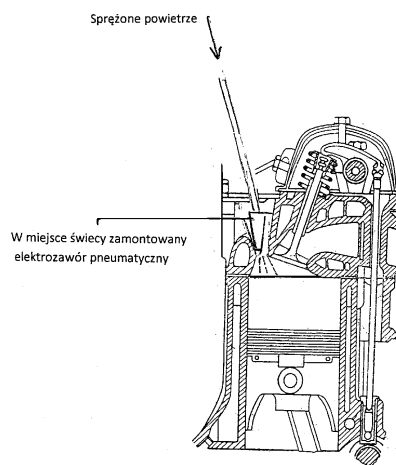
A1 (21) 419215 (22) 2016 10 21

(51) F02B 57/02 (2006.01)

(71) CISZEWSKI ZBIGNIEW, Lublin
(72) CISZEWSKI ZBIGNIEW(54) **Silnik spalinowy zasilany sprężonym powietrzem
oraz standardowym paliwem jednocześnie**

(57) Jest to koncepcja łączenia zasilania silnika spalinowego dwoma rodzajami paliw na przykładzie jednostki benzynowej sześciocyndrowej w układzie V. Trzy cylindry pracują na benzynie, a trzy zasilane są sprężonym powietrzem. Silnik w konstrukcji widlastej posiada 2 wałki rozrządu umieszczone w 2 głowicach. Jeden wałek winien być przeprojektowany i zmodyfikowany tak, aby zawory i tłoki pracowały w rytmie 2 suwów tj. suwie pracy i wydechu. Instalacja sprężonego powietrza winna zawierać: - zawory elektromagnetyczne wbudowane w miejsce usuniętych świec zapłonowych jak na rysunku - zbiornik główny 100l pojemności, wytrzymujący 300 barów - zbiornik redukcyjny 6 - 10 barów, zawór bezpieczeństwa, instalacja - komputer sterujący zasilaniem w benzynie (lub oleju napędowym) i sprężone powietrze, króciec do tankowania sprężonego powietrza.

(1 zastrzeżenie)



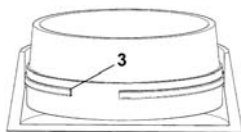
A1 (21) 419204 (22) 2016 10 21

(51) F02F 5/00 (2006.01)
F16J 9/20 (2006.01)
F16J 15/16 (2006.01)(71) TREYWASZ ERNEST, Kraków
(72) TREYWASZ ERNEST(54) **Uszczelnienie ruchomych powierzchni
cylindrycznych zwłaszcza instalacji szczytowo-
pompowej oraz uszczelka do tego uszczelnienia**

(57) Uszczelnienie ruchomych powierzchni cylindrycznych, zwłaszcza instalacji szczytowo - pompowej, charakteryzuje się tym, że pomiędzy ścianą cylindrycznego zbiornika a ścianą tłoka osadzona jest uszczelka (3) o kształcie toroidu wykonanego z giętkiego materiału, którego wewnątrz wypełnione jest cieczą, która to uszczelka (3) podlega spłaszczeniu pomiędzy ścianami cylindrycznego zbiornika i tłoka oraz wraz z ruchem tłoka obraca się wokół swojej górnej i dolnej osi, przemieszczając się pomiędzy ścianą tłoka i cylindrycznego zbiornika, przy czym na dolną powierzchnię

uszczelki (3) wywierane jest ciśnienie przez wodę, znajdującą się pod tłokiem, i przez ten tłok sprężaną.

(7 zastrzeżeń)



A1 (21) 422880 (22) 2015 11 25

(51) F15B 19/00 (2006.01)

G01B 21/16 (2006.01)

G01L 11/00 (2006.01)

(31) 20146077 (32) 2014 12 09 (33) FI

(86) 2015 11 25 PCT/FI2015/050821

(87) 2016 06 16 WO16/092150

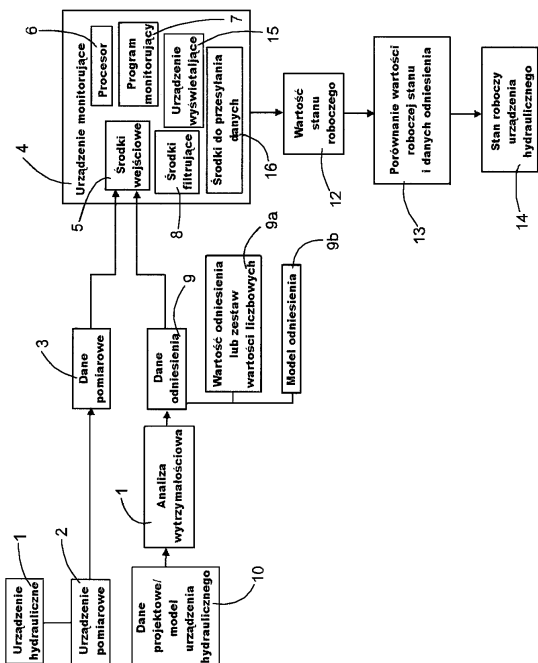
(71) Hydroline Oy, Vuorela, FI

(72) LEINONEN MANU, FI; PALTEMMA HARRI, FI

(54) **Urządzenie monitorujące i sposób do określania stanu roboczego urządzenia działającego z czynnikiem pod ciśnieniem**

(57) Wynalazek dotyczy urządzenia monitorującego i sposobu do określania stanu roboczego urządzenia, działającego z czynnikiem pod ciśnieniem. Urządzenie monitorujące (4) zawiera środki do przetwarzania wejściowych danych pomiarowych (3), odnoszących się do działania urządzenia (1), działającego z czynnikiem pod ciśnieniem. Warunkowa wartość robocza (12) jest określana w urządzeniu monitorującym, po porównaniu (13) warunkowej wartości roboczej z wejściowymi danymi referencyjnymi (9), w celu ustalenia obecnego stanu roboczego (14). Dane referencyjne są ustalane przez wykorzystanie analizy siłowej, która jest przeprowadzana dla zaprojektowanego modelu (10), powiązanego urządzenia działającego z czynnikiem pod ciśnieniem.

(13 zastrzeżeń)



A1 (21) 419161 (22) 2016 10 19

(51) F16G 15/08 (2006.01)

B66C 13/06 (2006.01)

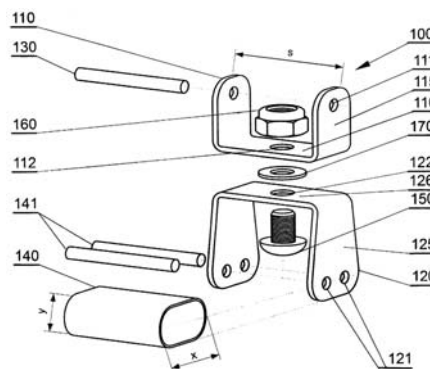
(71) KEENO SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Łódź

(72) LANGIEROWICZ MICHAŁ

(54) **Przyrząd obrotowy i przyrząd do ćwiczeń z elementem obrotowym**

(57) Przyrząd obrotowy zawierający pierwszy uchwyt połączony za pomocą obrotowego złącza z drugim uchwytem, charakteryzuje się tym, że drugi U-kształtny uchwyt (120) ma pomiędzy ramionami (125) zamontowany profil ślizgowy (140) o szerokości (x) większej niż jego wysokość (y). Przyrząd do ćwiczeń, zawierający element kotwiczący i pas przesuwny względem elementu kotwiczącego charakteryzuje się tym, że element kotwiczący jest połączony z pasem za pomocą przyrządu obrotowego (100).

(5 zastrzeżeń)



A1 (21) 419177 (22) 2016 10 20

(51) F16K 15/00 (2006.01)

F16K 31/12 (2006.01)

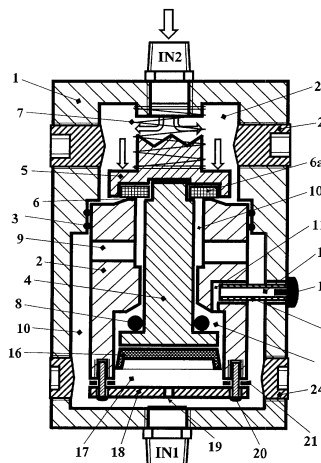
(71) SETA ZBIGNIEW JAN, Radom

(72) SETA ZBIGNIEW JAN

(54) **Zawór zwrotny sterowany czynnikiem roboczym**

(57) Przedmiotem wynalazku jest zawór zwrotny sterowany, który wyposażony jest tylko w dwa przyłącza (IN1 i IN2), przeznaczone do włączenia tego zaworu w układ ciśnieniowy z czynnikiem roboczym. Czynniki robocze może przepływać przez ten zawór w obu kierunkach, tj. od przyłącza (IN1) do (IN2), jak również od przyłącza (IN2) do (IN1). Sterowanie tym zaworem odbywa się wyłącznie modyfikacją wartości ciśnienia czynnika roboczego po stronie przyłącza (IN1). Konstrukcja takiego zaworu zwrotnego sterowanego i jego wykorzystanie spowoduje zwiększenie ekonomiki, efektywności oraz zwiększenie jakości w budowie oraz eksploatacji instalacji ciśnieniowych, w sterowaniu których ze względu na swoją cechę muszą być wykorzystane zawory zwrotne sterowane. Wywoływanie trybu zwrotnego zaworu tylko i wyłącznie poprzez modyfikację ciśnienia medium roboczego po stronie przyłącza (IN1), uprości sterowanie tym zaworem, gdyż wykluczy dodatkowe doprowadzenie sygnału sterującego do trzeciego wejścia - tzw. pilota, jak to ma miejsce w stosowanych obecnie zaworach zwrotnych sterowanych.

(11 zastrzeżeń)



A1 (21) 419118 (22) 2016 10 14

(51) F16L 47/00 (2006.01)

F16L 59/16 (2006.01)

B29D 23/00 (2006.01)

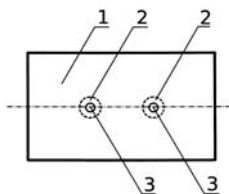
(71) CONTROL TEST SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa

(72) SKOCZYŃSKI KRZYSZTOF; WOŹNIAK ANDRZEJ

(54) Osłona złącza termokurczliwa oraz sposób
wytwarzania osłony złącza termokurczliwej

(57) Przedmiotem wynalazku jest osłona złącza termokurczliwa, która ma postać odcinka rury (1) z polietylenu usieciowanego w stopniu nie mniejszym niż 45% i nie większym niż 55%, korzystnie 50%. Korzystnie osłona zawiera co najmniej jedno miejsce przeznaczone na otwór (3) zadawania środka spieniającego a materiał w bezpośrednim sąsiedztwie (2) otworów (3) jest usieciowany w stopniu nie większym niż 20%. Korzystnie osłona zawiera co najmniej jeden otwór (3) zadawania środka spieniającego. Przedmiotem wynalazku jest również sposób wytwarzania osłony złącza termokurczliwej polegający na tym, że rurę z polietylenu tną się na odcinki, odcinek rury jest orientowany do założonych rozmiarów oraz jest sieciowany radiacyjne znanymi sposobami, przy czym materiał odcinka rury (1) jest sieciowany po nadaniu mu ostatecznej średnicy i termokurczliwości poprzez orientację.

(5 zastrzeżeń)



A1 (21) 419140 (22) 2016 10 17

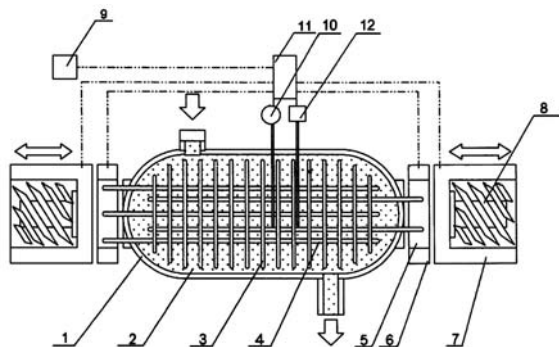
(51) F17C 1/00 (2006.01)

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

(72) KWIATKOWSKI MIROŚLAW

(54) Urządzenie do adsorpcyjnego magazynowania
gazu ziemnego

(57) Urządzenie do adsorpcyjnego magazynowania gazu ziemnego, przeznaczone dla dziedziny techniki obejmującej magazynowanie gazu ziemnego na potrzeby zasilania pojazdów samochodowych oraz na potrzeby zasilania systemów stacjonarnych, wykorzystujących gaz ziemny, charakteryzuje się tym, że posiada dwuścienny zbiornik (1) z materiału kompozytowego, wypełniony złożem mikroporowatego adsorbentu węglowego (2), zamontowanymi wewnątrz miedzianymi radiatorami wewnętrznymi (3) i połączonymi z nimi miedzianymi gazowymi rurkami cieplnymi (4), wyprowadzonymi z dwóch stron na zewnątrz zbiornika (1) i zamocowanymi w miedzianych stopkach (5), w których zamontowane są oporowe elementy grzejne (6), współpracujące z cyfrowym układem elektronicznym (11),



połączonym z miernikiem ciśnienia (10) i miernikiem temperatury (12) złoża adsorbentu węglowego, umieszczonych w zbiorniku (1) oraz miernikiem temperatury zewnętrznej (9), umieszczonym na zewnątrz, przy czym stopki (5) stykają się okresowo w trybie chłodzenia podczas napełniania zbiornika (1), z miedzianymi radiatorami żeberkowymi (7), wyposażonymi w wentylatory (8).

(9 zastrzeżeń)

A1 (21) 419141 (22) 2016 10 17

(51) F17C 1/00 (2006.01)

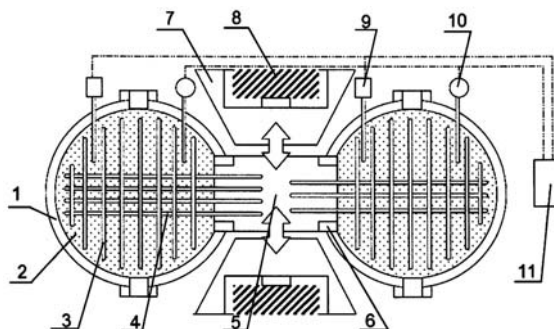
(71) AKADEMIA GÓRNICZO-HUTNICZA
IM. STANISŁAWA STASZICA W KRAKOWIE, Kraków

(72) KWIATKOWSKI MIROŚLAW

(54) Kompaktowe urządzenie do adsorpcyjnego
magazynowania gazu ziemnego

(57) Kompaktowe urządzenie do adsorpcyjnego magazynowania gazu ziemnego z układem redukcji efektów termicznych, przeznaczone dla dziedziny techniki obejmującej szczególnie magazynowanie gazu ziemnego na potrzeby zasilania pojazdów samochodowych oraz na potrzeby zasilania systemów stacjonarnych, wykorzystujących gaz ziemny, charakteryzuje się tym, że posiada dwa kuliste zbiorniki (1), wypełnione złożem mikroporowatego adsorbentu węglowego (2) w postaci monolitycznej z zamontowanymi wewnątrz miedzianymi radiatorami wewnętrznymi (3) i połączonymi z nimi miedzianymi gazowymi rurkami cieplnymi (4), wyprowadzonymi do cylindrycznego elementu sprzęgającego (5), wyposażonego w oporowe elementy grzejne (6) z umieszczonymi osiowo półokrągłymi dwupołożeniowymi miedzianymi radiatorami zewnętrznymi (7), z zainstalowanymi wysokoobrotowymi wentylatorami (8) o regulowanych obrotach.

(11 zastrzeżeń)



A1 (21) 419225 (22) 2016 10 22

(51) F23J 15/02 (2006.01)

F23J 15/00 (2006.01)

F23J 13/08 (2006.01)

F23J 13/06 (2006.01)

F23J 13/00 (2006.01)

F23J 11/00 (2006.01)

E04H 12/28 (2006.01)

E04F 17/02 (2006.01)

(71) HENKOR J.M. KORDYLAK SPÓŁKA JAWNA, Dębianski

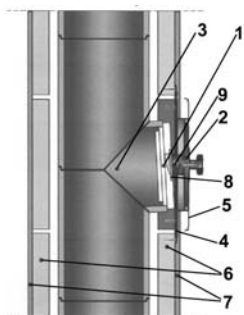
(72) KORDYLAK MARIUSZ

(54) Sposób uszczelnienia komina, zwłaszcza panela
wyczystkowego i zespoły uszczelnienia do tego
sposobu

(57) Sposób uszczelnienia komina, zwłaszcza panela wyczystkowego, charakteryzuje się tym, że trójnik wyczystkowy o kołowym przekroju króćcą pokrywa się podtynkową płytą czołową i tę całość końcówki trójnika zamyka się płytą z dekle, przy czym trójnik wyczystkowy przed montowaniem płyty czołowej podtynkowej zaślepia się płytką ceramiczną. Zespół uszczelnienia do sposobu przedstawionego wyżej, ma trójnik wyczystkowy (3) o przekroju koła i ma okrągłą płytkę (1), zaślepiającą otwór trójnika (3). Zespół

ma dekiel (2) na płycie (5) panelowej, powiązanej z tą płytą (5) i ma podtylną płytę czołową (4).

(12 zastrzeżeń)



A1 (21) 419164 (22) 2016 10 19

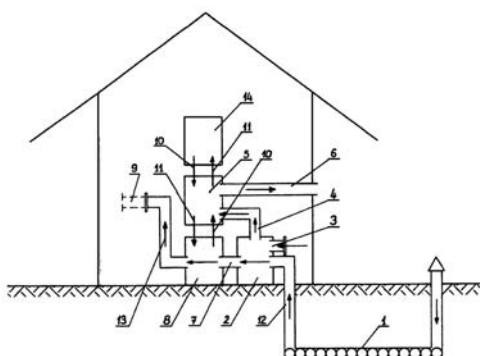
(51) F24D 5/12 (2006.01)
F24D 17/02 (2006.01)
F24F 12/00 (2006.01)
F24J 3/08 (2006.01)

(71) POŁCZYŃSKI ZBIGNIEW, Będargowo
(72) POŁCZYŃSKI ZBIGNIEW

(54) Zespół ogrzewania domu pasywnego

(57) Zespół ogrzewania zawiera na wlocie świeżego powietrza gruntowy wymiennik ciepła (1). Wymiennik (1) stanowi zespół rur połączonych szeregowo, ułożonych w gruncie poniżej strefy przemarzania. Przewód wyjściowy powietrza z gruntowego wymiennika ciepła (1) jest połączony z wejściem do rekuperatora (2). Powietrze świeże, po wyjściu kanałem powietrza świeżego (12) ze strefy gruntowego wymiennika ciepła (1), jest ogrzewane w rekuperatorze (2) ciepłem powietrza usuwanego z domu. Do strefy powietrza usuwanego w rekuperatorze (2) przyłączone jest dla tego celu wejście kanału (3) powietrza usuwanego. Powietrze usuwane oddaje w rekuperatorze (2) w systemie przeponowym część swojego ciepła do powietrza świeżego. Dodatkowy kanał wyjściowy (4) powietrza usuwanego z rekuperatora (2) połączony jest z wejściem do obiegu powietrznego pompy ciepła powietrze woda (5). Pompa ciepła powietrze woda (5) odbiera ciepło pozostałe w powietrzu usuwanym odzyskiwane w obiegu powietrznym tej pompy. Nagrzana woda w obiegu wodnym pompy ciepła powietrze woda (5), kierowana jest do obiegu wodnego nagrzewnicy powietrze woda (8). Wymieniona nagrzewnica woda powietrze (8) zawiera kanał wylotowy powietrza (13), przez który nagrzane powietrze świeże trafia do wnętrza domu.

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 419129 (22) 2016 10 17

(51) F24J 2/10 (2006.01)

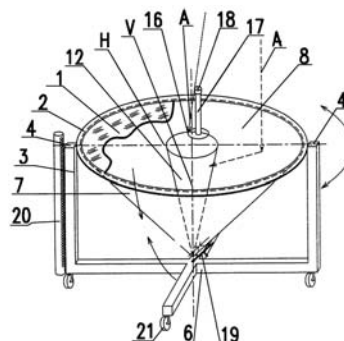
(71) UŁASZYN MAREK, Kraków
(72) UŁASZYN MAREK

(54) Urządzenie grzewcze solarne

(57) Urządzenie ma postać stołu z płytą (1), stanowiącą powierzchnię użytkową stołu, a pod płytą (1) umieszczony jest re-

flektor (7) koncentratora promieniowania i jego absorber (12), przy czym optyczne ognisko reflektora (7), w którym skupiane są promienie słoneczne na co najmniej części absorbera (12) usytuowane jest w obrębie lub poniżej płyty (1) stołu. Koncentrator promieniowania stanowią dwa współosiowe, obrotowe stożki, o wspólnym wierzchołku, z których zewnętrzny jest reflektorem (7) a wewnętrzny absorberem (12).

(11 zastrzeżeń)



A1 (21) 419061 (22) 2016 10 11

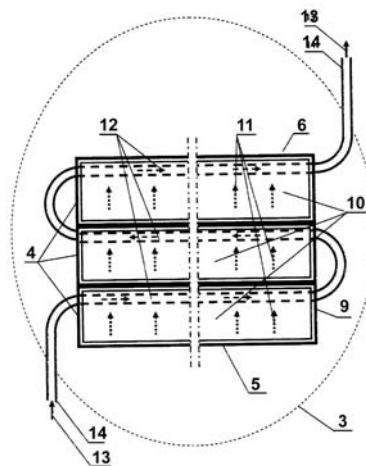
(51) F24J 2/30 (2006.01)
F24J 2/52 (2006.01)
H02S 40/44 (2014.01)

(71) KULEWSKI RYSZARD, Warszawa;
JARZĘBOWSKI PIOTR, Warszawa; KUREK MIECZYŚLAW,
Warszawa; TOTAKOWSKI ZYGMUNT, Warszawa
(72) KULEWSKI RYSZARD; JARZĘBOWSKI PIOTR;
KUREK MIECZYŚLAW; TOTAKOWSKI ZYGMUNT

(54) Sposób wymiany ciepła, zwłaszcza w hybrydowych panelach fotowoltaicznych PVT i kolektorach słonecznych

(57) Sposób wymiany ciepła, zwłaszcza w hybrydowych panelach fotowoltaicznych PVT i kolektorach słonecznych polega na zastosowaniu powtarzalnej, elastycznej struktury modułowej (3) autonomicznych mechanicznie i hydraulicznie modułów roboczych (4), składających się z korytek konstrukcji samonośnych (5) z umieszczonymi w nich rękawach (10) wypełnionych płynem roboczym (11), którego siła parcia dociska elastyczną i dobrze przewodzącą ciepło folię rękawów (10) do obiektu wymiany ciepła na całej, również niepłaskiej powierzchni styku i wciska folię rękawa (10) w nierówności powierzchni obiektu wymiany ciepła, również nadążnie w warunkach dynamicznych odkształceń konstrukcji a transport ciepła z obiektu wymiany ciepła do modułu roboczego (4) wspomaga cyrkulacja płynu roboczego (11) w rękawie (10).

(26 zastrzeżeń)



Data wprowadzenia zmiany zastrzeżeń: 2017 12 19

A1 (21) 419071 (22) 2016 10 11

(51) F41G 3/26 (2006.01)

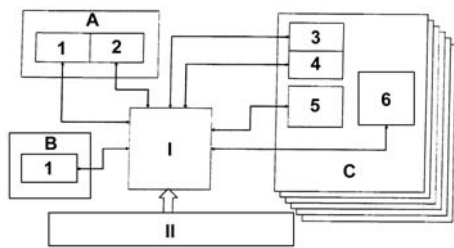
(71) SQUADRON SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Gdańsk

(72) TRZECIAK GRZEGORZ

(54) **Trenażer artyleryjski**

(57) Przedmiotem wynalazku jest trenażer artyleryjski, który zawiera punkt obserwacyjny (A), Oficera ogniowego (B) oraz działą/wyrzutnię/imitator (C), które są połączone z systemem integrującym (I), który odbiera sytuację taktyczną (II). Trenażer artyleryjski jest przeznaczony jako zestaw treningowy do szkolenia w zakresie podstawowym specjalistów i pododdziałów artylerii lufowej i raketowej oraz do doskonalenia nawyków osób funkcyjnych oraz zespołów, poprzez umożliwienie naśladowania prawdziwych czynności przy braku oddawania rzeczywistego strzału pocisku. Przedmiotem wynalazku jest również sposób działania trenażera artyleryjskiego.

(6 zastrzeżeń)



DZIAŁ G

FIZYKA

A1 (21) 419218 (22) 2016 10 21

(51) G01B 3/56 (2006.01)

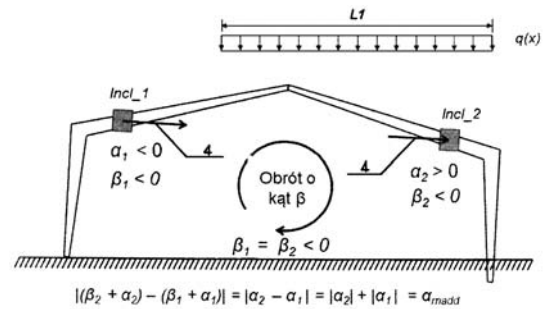
G01C 9/00 (2006.01)

G08B 21/00 (2006.01)

(71) WISENE SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa(72) PIÓRO ZBIGNIEW; ANTOSZKIEWICZ EDWARD;
OSINIAK MARCIN; WIERZBICKI STANISŁAW(54) **Sposób monitorowania obciążenia zmiennego
konstrukcji dachu**

(57) Wynalazek dotyczy sposobu monitorowania obciążenia zmiennego konstrukcji dachu, szczególnie obciążenia śniegiem, obejmującego pomiary ugięć wybranych elementów i/lub ustrojów konstrukcyjnych za pomocą inklinometrów, charakteryzujący się tym, że dla co najmniej jednego wybranego elementu/ustroju konstrukcyjnego, korzystnie reprezentatywnego dla poziomu wykorzystania nośności konstrukcji dachu pod obciążeniem zmiennym, w dwóch jego punktach, pierwszym i drugim, dokonuje się pomiarów kątów α_1 i α_2 obrotu jego przekrojów poprzecznych, wywołanego przez obciążenie zmienne, za pomocą dwóch inklinometrów, pierwszego (*Incl_1*) i drugiego (*Incl_2*), które mocuje się na rzeczonym elemencie/ustroju we wspomnianych dwóch punktach, symetrycznie względem jego poprzecznej osi symetrii, a następnie oblicza się sumę a_{madd} wartości absolutnych kątów α_2

i α_1 , zgodnie ze wzorem $a_{madd} = |\alpha_2| + |\alpha_1|$, odzwierciedlającą średnią wartość obciążenia zmiennego rzeczzonego elementu/ustroju.
(3 zastrzeżenia)



A1 (21) 419127 (22) 2016 10 15

(51) G01B 11/16 (2006.01)

G08B 21/00 (2006.01)

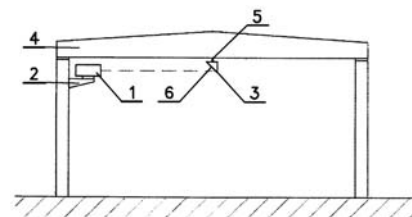
(71) GAŁĄZKA PRZEMYSŁAW, Sanok; KOMARDIN ARTIOM,
Kraków

(72) GAŁĄZKA PRZEMYSŁAW; KOMARDIN ARTIOM

(54) **Układ pomiarowy służący do realizacji sposobu
pomiaru przemieszczeń pionowych konstrukcji
i sposób pomiaru**

(57) Układ pomiarowy służący do realizacji sposobu pomiaru przemieszczeń pionowych konstrukcji charakteryzuje się tym, że posiada urządzenie pomiarowe (1) zamocowane do bazy pomiarowej (2) oraz tarczę pomiarową (3), zamocowaną do elementu konstrukcji (4) w punkcie obserwowanym (5), przy czym tarcza pomiarowa (3) zaopatrzona jest w płaszczyznę (6), ustawioną pod kątem α wynoszącym od 5° do 175° do poziomej osi pomiaru A - B, A - C. Sposób pomiaru przemieszczeń pionowych konstrukcji, znamieny tym, że w pierwszym etapie mierzy się odległość poziomą od znajdującego się na urządzeniu pomiarowym (1) punktu stałego A do znajdującego się na tarczy pomiarowej (3) pierwszego punktu ruchomego B, wyznaczając tym samym wartość początkową $|AB|$, następnie w drugim etapie, po wystąpieniu przemieszczeń pionowych konstrukcji mierzy się odległość poziomą z punktu stałego A do znajdującego się na tarczy pomiarowej (3) punktu pomiarowego C, wyznaczając tym samym wartość końcową $|AC|$, a w trzecim etapie oblicza się różnicę X pomiędzy wyznaczoną wartością początkową $|AB|$ a wyznaczoną wartością końcową $|AC|$, a następnie mnoży się różnicę X przez tangens kąta α .

(5 zastrzeżeń)



A1 (21) 419213 (22) 2016 10 21

(51) G01M 9/00 (2006.01)

G01M 9/02 (2006.01)

G01M 9/04 (2006.01)

G01M 9/08 (2006.01)

G01M 15/00 (2006.01)

G01M 15/02 (2006.01)

(71) UNIwersytet przyrodniczy w Lublinie, Lublin

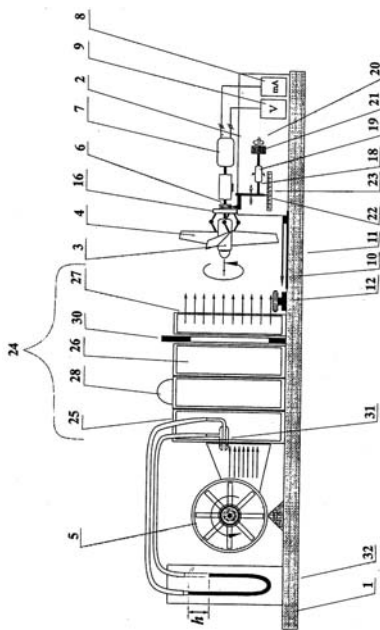
(72) KORNARZYŃSKI KRZYSZTOF; ŚCIBAK PIOTR

(54) **Model elektrowni wiatrowej**

(57) Model elektrowni wiatrowej posiadający podstawę, a na niej umieszczone: maszt oraz dmuchawa, przy czym na maszcie os-

dzony jest w pozycji poziomej wirnik, wyposażony w łopaty o regulowanym kącie ustawienia, a dmuchawa ma wylot skierowany na wirnik, przy czym wał wirnika stanowi równocześnie wał osadzonej na maszcie prądnicy z podłączonymi przyrządami do pomiaru natężenia i napięcia, charakteryzuje się tym, że maszt (2) osadzony jest obrotowo na płycie podstawy (1) i wyposażony w swej dolnej części we wskaźnik (10) kąta ustawienia płaszczyzny łopat (4) w stosunku do kierunku wypływu powietrza z dmuchawy (5), a na płycie podstawy (1) naniesiona jest skala (11) kąta ustawienia płaszczyzny łopat (4). Każda z łopat (4) przymocowana jest do wirnika (3) obrotowo, a przy krawędzi łopaty (4) przytwierdzone jest ramie, połączone poprzez łącznik i ucho z osadzonym przesuwnie na wale (6) pierścieniem (16), posiadającym obwodowy rowek, a w nim umieszczony jest palec (18) mechanizmu regulującego ustawienie kąta natarcia łopat (4). Palec (18) posiada wskaźnik (22) kąta natarcia łopat (4), a pod wskaźnikiem (22) znajduje się skala (23) kątowa natarcia łopat (4). Do wylotowej strony dmuchawy (5) zamocowana jest powietrzna komora (24), składająca się z łączonych ze sobą pierwszego segmentu (25), segmentu (26) z wylotem (27) i ewentualnie środkowych segmentów (28), przy czym segment (26) z wylotem (27) posiada szczelinę, w której umieszczane są przesłony (30) ze skalibrowanymi otworami, a wylot (27) skierowany jest na maszt (2). W powietrznej komorze (24) zainstalowana jest rurka Prandtla (31), połączona przewodami z U - rurką (32). Model posiada stroboskopową lampę, skierowaną na łopaty (4).

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) 419191 (22) 2016 10 21

(51) G01N 3/10 (2006.01)

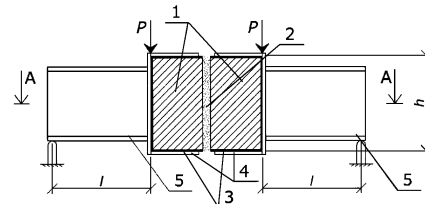
(71) ZACHODNIOPOMORSKI UNIWERSYTET
TECHNOLOGICZNY W SZCZECINIE, Szczecin
(72) ORŁOWICZ ROMUALD; NOWAK RAFAŁ

(54) Sposób badania muru na rozciąganie przy zginaniu w płaszczyźnie prostopadłej do płaszczyzny muru i uchwyt do badania muru na rozciąganie przy zginaniu w płaszczyźnie prostopadłej do płaszczyzny muru

(57) Sposób badania muru na rozciąganie przy zginaniu w płaszczyźnie prostopadłej do płaszczyzny muru, charakteryzuje się tym, że dwie cegły (1) połączone ze sobą zaprawą murarską (2) mocuje się na zaprawie montażowej (3) w dwóch uchwytach, z których każdy ma postać ceownika (4), połączonego trwale z profilem (5), po czym konstrukcję umieszcza się w prasie wytrzymałościowej

tak, aby profil (5) usytuowany był na podporach prasy wytrzymałościowej i poddaje działaniu obciążenia niszczącego (P). Cegły łączy się zaprawą na największej powierzchni cegły i poddaje działaniu obciążenia niszczącego (P), równoległemu do tej powierzchni. Uchwyt do badania muru na rozciąganie przy zginaniu w płaszczyźnie prostopadłej do płaszczyzny muru, charakteryzuje się tym, że składa się z dwóch elementów, każdy w postaci ceownika o wymiarach zbliżonych do wymiarów cegły, połączonego trwale z profilem (5).

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) 419114 (22) 2016 10 14

(51) G01N 33/24 (2006.01)

E02D 1/02 (2006.01)

(71) FEDOR ŁUKASZ, Białystok

(72) FEDOR ŁUKASZ

(54) Sposób badania oraz ocena zależności korelacyjnych parametrów zagęszczenia i nośności gruntów, kruszyw i podbudów wyznaczone za pomocą płyty dynamicznej i statycznej płyty VSS metodą regresji liniowej

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób badania oraz ocena zależności korelacyjnych parametrów zagęszczenia i nośności gruntów, kruszyw i podbudów, wyznaczone za pomocą płyty dynamicznej i statycznej płyty VSS metodą regresji liniowej. Przedmiotem zgłoszenia jest opracowanie procesu korelacji omawianych parametrów i procedury badań wraz z wyprowadzeniem wyskalowanego wzoru korelacyjnego. Zgłoszenie określa nam tok postępowania przy procesie korelacji parametrów nośności i zagęszczenia oraz warunki brzegowe, które trzeba spełnić, w celu uzyskania powtarzalności wzoru. Cechą zgłoszenia jest uwzględnienie warunków i czynników panujących na badanej warstwie do wzoru korelacyjnego, poprzez pełną ich analizę. Poprzez ustalenie warunków brzegowych (graniczne krzywe uziarnienia, wskaźnik różnoziarnistości) uzyskujemy powtarzalność wzoru. Proces współzależności parametrów determinuje wyskalowany wzór korelacyjny. Poprzedza go profesjonalna analiza zależności korelacyjnych parametrów nośności i zagęszczenia.

(3 zastrzeżenia)

A1 (21) 419126 (22) 2016 10 13

(51) G01R 15/18 (2006.01)

G01R 15/14 (2006.01)

H01F 38/28 (2006.01)

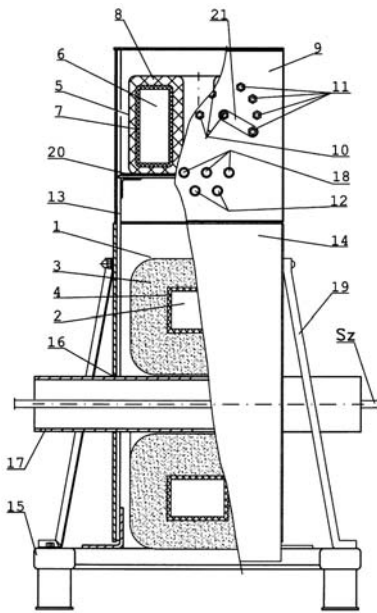
(71) TRANSFORMEX SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa;
INSTYTUT ENERGETYKI, Warszawa
(72) OLAK JAN; OLAK ANDRZEJ; PRZYBYSZ JERZY

(54) Przetwornik prądowy do jednoczesnej transformacji małych i dużych prądów zwarciovych w zakresie wysokich napięć

(57) Przetwornik prądowy do jednoczesnej transformacji małych i dużych prądów zwarciovych w zakresie wysokich napięć, znajdujący zastosowanie w elektroenergetyce w próbach wytrzymałości zwarciovych dynamicznej i cieplnej oraz w próbach nagrzewania aparatury elektroenergetycznej, odznacza się tym, że przy transformacji prądów nagrzewania do 1 kA na prąd wtórny 5 A lub 2 A, po-

siada strukturę przekładnika prądowego jednoczłonowego z rdzeniem pierścieniowym (2), wyposażonym w okno (16) do przełożenia szyny (SZ) wiodącej prąd nagrzewania oraz z wielosekcyjnym uzwojeniem wtórnym (3), którego sekcje są połączone szeregowo, a końce uzwojenia połączone z zaciskami wtórnymi (18) na płycie zaciskowej (9) lub odpowiednio z uzwojeniem wtórnym (4) rdzenia pierścieniowego (2), którego końce są połączone z zaciskami wtórnymi (12) na płycie zaciskowej (9). Natomiast przy transformacji prądów zwarciovych w zakresie 2 kA - 50 kA na prąd wtórny 2A - 5A przetwornik prądowy posiada strukturę przekładnika prądowego dwurdzeniowego z rdzeniem (2) członu pierwotnego (1) i rdzeniem (6) członu wtórnego (5), połączonych kaskadowo, przy czym rdzeń pierścieniowy (2) jest wyposażony w okno (16) do przełożenia szyny (SZ) wiodącej prąd zwarciovych 2 kA - 50 kA, a sekcje uzwojenia wtórnego (3) członu pierwotnego (1) są łączone ze sobą równoległe, szeregowo -równoległe lub szeregowo za pomocą łączników zewnętrznych (21) z zaciskami (10) płyty zaciskowej (9) oraz z odczepami uzwojenia pierwotnego (8) członu wtórnego (2), połączonymi z zaciskami (11) płyty zaciskowej (9).

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) 419130 (22) 2016 10 17

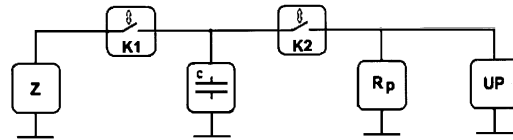
(51) G01R 19/00 (2006.01)
H01G 11/00 (2013.01)(71) POLITECHNIKA GDAŃSKA, Gdańsk;
POLITECHNIKA POZNAŃSKA, Poznań
(72) SMULKO JANUSZ; SZEWCZYK ARKADIUSZ;
GALLA STANISŁAW; LENTKA ŁUKASZ;
BÉGUIN FRANÇOIS; BABUCHOWSKA PAULINA;
PRZYGOCKI PATRYK

(54) Sposób oceny stanu superkondensatora

(57) Sposób i układ stosowany do oceny stanu superkondensatora, polegający na pomiarach fluktuacji małowartościowych (szumów typu 1/f), występujących w prądzie rozładowania superkondensatora (C) po jego uprzednim naładowaniu. Zjawiska powodujące fluktuacje małowartościowe w superkondensatorze informują o stanie interfejsu, występującego między jego porowatą elektrodą, a elektrolitem i stanowią o jakości badanego egzemplarza. Pomiar odbywa się w układzie, w którym superkondensator jest ładowany ze źródła napięcia (Z), gdy klucz (K1) jest zwarty. Po naładowaniu superkondensatora następuje rozwarcie klucza (K1) i zwarcie klucza (K2), zapewniające rozpoczęcie się procesu rozładowywania superkondensatora (C) przez rezystancję (Rp), do której dołączono układ pomiarowy (UP). (UP) rejestruje napięcie na zaciskach rezystancji (Rp), które jest proporcjonalne do prądu

plynącego przez obciążenie superkondensatora (C). Zarejestrowany ciąg próbek napięcia jest przetwarzany, aby usunąć składową dryftu i wyznaczyć na podstawie zidentyfikowanego przebiegu losowego gęstość widmową mocy fluktuacji prądu w zakresie małych częstotliwości. Gęstość widmowa mocy jest mnożona przez masę elektrody i normowana do kwadratu prądu dryftu plynącego przez superkondensator (C), aby uzyskać wskaźnik identyfikujący stan interfejsu na granicy elektrolitu - porowata elektroda, pozwalający na ocenę jakości badanego egzemplarza.

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) 419209 (22) 2016 10 21

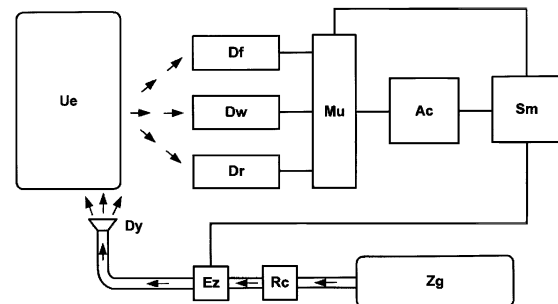
(51) G01R 27/00 (2006.01)

(71) FRĄCZ PAWEŁ, Opole
(72) FRĄCZ PAWEŁ

(54) System diagnostyki układów izolacyjnych

(57) System diagnostyki układów izolacyjnych charakteryzuje się tym, że wyjście cyfrowe drugiego systemu mikroprocesorowego (Sm) jest połączone z wejściem sterującym elektrozaworu (Ez). Zbiornik gazu szlachetnego (Zg) jest połączony rurką z wejściem reduktora ciśnienia (Rc), którego wyjście jest połączone z wejściem gazu elektrozaworu (Ez). Wyjście gazu elektrozaworu (Ez) jest połączone rurką z wejściem dyszy (Dy), której wyjście jest skierowane do góry. Dysza (Dy) jest umieszczona w wolnej przestrzeni poniżej urządzenia elektroenergetycznego (Ue).

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 419180 (22) 2016 10 20

(51) G01R 31/12 (2006.01)

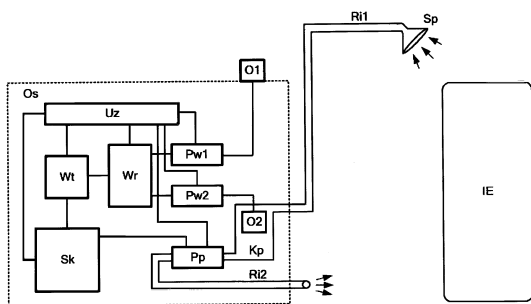
(71) FRĄCZ PAWEŁ, Opole
(72) FRĄCZ PAWEŁ

(54) Układ diagnostyki izolatorów elektroenergetycznych

(57) Układ diagnostyki izolatorów elektroenergetycznych charakteryzuje się tym, że sonda probiercza (Sp) umieszczona jest w wolnej przestrzeni nad izolatorem elektroenergetycznym. Sonda probiercza (Sp) stanowi lejek z materiału elektroizolacyjnego, której szerszy koniec skierowany jest do dołu, a węższy połączony jest z końcówką pierwszą pierwszej rurki z tworzywa elektroizolacyjnego (Ri1). Druga końcówka pierwszej rurki z tworzywa elektroizolacyjnego (Ri1) wprowadzona jest przez obudowę układu (Os) i połączona z wejściem komory pomiarowej (Kp), której wyjście połączone jest z wejściem powietrza pompy powietrza (Pp). Wyjście powietrza pompy powietrza (Pp) połączone jest z końcówką pierwszą drugiej rurki z tworzywa elektroizolacyjnego (Ri2), której końcówka druga wyprowadzona jest poza obudowę układu (Os). Czujnik ozonu pierwszy (O1) przytwierdzony jest na zewnątrz obu-

dowy układu (Os). Czujnik ozonu drugi (O2) umieszczony jest wewnątrz komory pomiarowej (Kp).

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 419042 (22) 2016 10 10

(51) G01T 1/20 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA ŚLĄSKA, Gliwice

(72) TUDYKA KONRAD; MIŁOŚZ SEBASTIAN;
ADAMIEC GRZEGORZ; KOLARCZYK ALEKSANDER;
BLUSZCZ ANDRZEJ

(54) Sposób pomiaru sukcesywnych par rozpadów $^{212}\text{Bi}/^{212}\text{Po}$ i $^{214}\text{Bi}/^{214}\text{Po}$ oraz ^{40}K w stałych materiałach promieniotwórczych, zwłaszcza w osadach geologicznych i ceramice

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób pomiaru sukcesywnych par rozpadów $^{212}\text{Bi}/^{212}\text{Po}$ i $^{214}\text{Bi}/^{214}\text{Po}$ w stałych materiałach promieniotwórczych, a zwłaszcza w osadach geologicznych i ceramice. Sposób ten polega na tym, że do pomiaru wykorzystuje się scyntylator dwuwarstwowy, korzystnie scyntylator $\text{ZnS}(\text{Ag})$ naniesiony na scyntylator plastikowy o różnych czasach zaniku scyntylacji pochodzących od cząstek α i β , natomiast analizatorem impulsów rejestruje się kształt impulsów, amplitudę impulsów oraz czas ich występowania, po czym w zarejestrowanych danych wyszukuje się koincydencji kształtu i amplitudy impulsów odpowiadającym kolejnym rozpadom β i α w oknach czasowych porównywalnych z czasami życia ^{212}Po i ^{214}Po co odpowiednio odpowiada sukcesywnym rozpadom $^{212}\text{Bi}/^{212}\text{Po}$ i $^{214}\text{Bi}/^{214}\text{Po}$. Na podstawie zarejestrowanych par rozpadów $^{212}\text{Bi}/^{212}\text{Po}$ i $^{214}\text{Bi}/^{214}\text{Po}$ określa się zawartość szeregów promieniotwórczych ^{232}Th , ^{235}U i ^{238}U w badanym stałym materiale promieniotwórczym. ^{40}K oblicza się na podstawie nadmiaru zliczeń cząstek β ponad zliczenia α i ponad zliczenia β wynikające z zawartości szeregów ^{232}Th , ^{235}U i ^{238}U w równowadze promieniotwórczej.

(3 zastrzeżenia)

A1 (21) 419046 (22) 2016 10 10

(51) G01V 1/28 (2006.01)

E01C 23/01 (2006.01)

G01V 1/37 (2006.01)

(71) CENTRUM TRANSFERU TECHNOLOGII EMAG SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Katowice

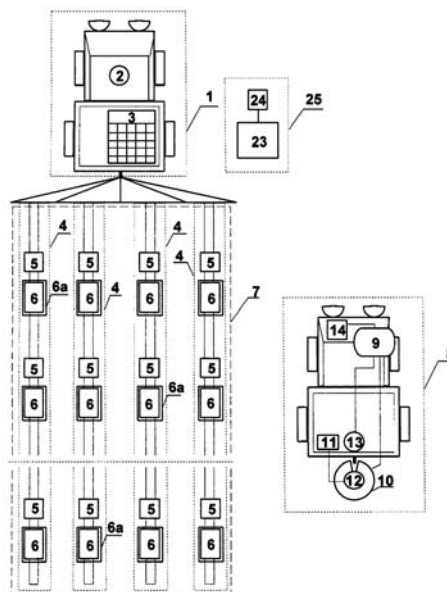
(72) ISAKOW ZBIGNIEW; AUGUSTYNIAK ADAM;
SIERODZKI PRZEMYSŁAW; PYSIK AURELIUSZ;
PILECKI ZENON; CZARNY RAFAŁ; SICIŃSKI KAZIMIERZ

(54) Sposób i układ do sejsmicznej diagnostyki podłoża gruntowego

(57) Sposób sejsmicznej diagnostyki podłoża gruntowego dla potrzeb sejsmicznej diagnostyki podłoża gruntowego, zwłaszcza podłoża szlaków drogowych polega na zgrupowaniu procesu akwizycji danych w kolejnych etapach funkcjonalnych optymalnie dobranych dla uzyskania maksymalnej dokładności i sprawności procesu diagnostycznego. Trzy pierwsze etapy mają charakter przygotowawczy, w czwartym etapie pod nadzorem operatora systemu następuje rejestracja plików danych akwizycyjnych. Układ do sejsmicznej diagnostyki podłoża gruntowego zawiera auto-

nomiczne moduły pomiarowe (6) przyporządkowane każdemu z czujników drgań (5) umieszczonych na strimerze (4) mobilnego zestawu pomiarowego (7), a każdy z tych modułów jest połączony bezprzewodowo z jednostką centralną układu akwizycji danych pomiarowych (9) mobilnego urządzenia inicjująco - rejestrującego (8) oraz z systemem GPS. Mobilne urządzenie inicjująco - rejestrujące (8) zawiera moduł pomiarowy (11) wzбудnika drgań (10) połączony z umieszczonym na wzбудniku czujnikiem akcelerometrycznym (12) oraz odbiornik GPS (13).

(6 zastrzeżeń)



A1 (21) 419041 (22) 2016 10 10

(51) G06Q 10/06 (2012.01)

G09B 19/00 (2006.01)

A61B 5/16 (2006.01)

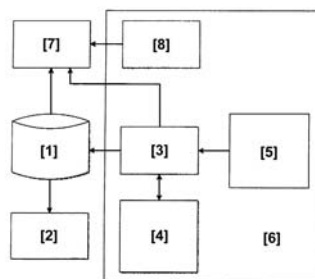
(71) ESECURE SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Rzeszów

(72) REJMAN JAKUB

(54) Sposób audytowania stanu wiedzy, umiejętności i ostrożności oraz motywowania pracowników

(57) Sposób audytowania stanu wiedzy, umiejętności i ostrożności pracowników oraz ich motywowania w programie „security awareness” charakteryzuje się tym, że tworzone są algorytmy automatycznego audytowania pracowników w adaptacyjnym w programie „security awareness” (1), gdzie wirtualny mentor (6) na podstawie wzorcowych programów motywacyjnych audytu bezpieczeństwa (2) tworzy indywidualne programy motywacyjne pracowników i kadry zarządzającej. Po czym wirtualny mentor (6) na podstawie macierzy budowania świadomości (4) oraz macierzy wymagań kształcenia (5) ustala listę z raportem ataków na komputer i dokonuje zmiany w macierzy. Następnie wirtualny mentor (6) opracowuje funkcje rozwoju motywacji (8) i przekazuje ją poprzez moduł powiadamiania pracownika (7).

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) 419093 (22) 2016 10 12

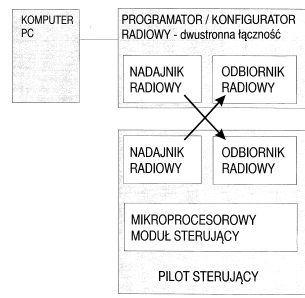
(51) G08C 17/02 (2006.01)
H04B 1/3827 (2015.01)(71) PROXIMA SPÓŁKA JAWNA W. M. FREDRYCH,
M. FREDRYCH, Toruń

(72) FREDRYCH WITOLD MICHAŁ

(54) System sterowania bramą z możliwością zdalnego programowania pilotów dostępowych

(57) System NIP sterowania bramą z możliwością zdalnego programowania pilotów dostępowych zawiera piloty sterujące bramą, schematycznie przedstawiony na rysunku, charakteryzuje się tym, że pilot radiowy oprócz nadajnika radiowego zawiera również odbiornik radiowy, za pomocą którego przeprowadzany jest odbiór danych konfiguracyjnych zapisywanych w nieulotnej pamięci pilota.

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 419197 (22) 2016 10 21

(51) G08C 19/04 (2006.01)
G08C 17/02 (2006.01)
G01N 27/26 (2006.01)
G01N 27/04 (2006.01)
G09F 3/00 (2006.01)

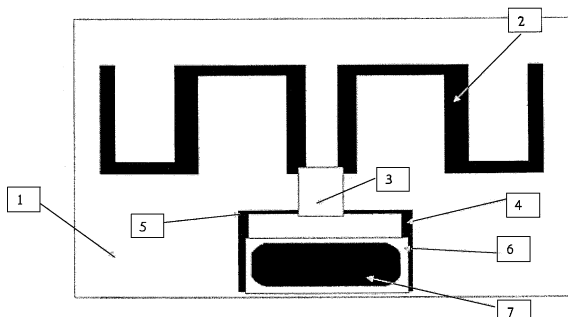
(71) FUTERA KONRAD, Ciechanów

(72) FUTERA KONRAD

(54) Pasywny czujnik fizykochemiczny, zwłaszcza drukowany, korzystnie zintegrowany z układem RFID

(57) Przedmiotem wynalazku jest pasywny czujnik fizykochemiczny, obejmujący trzy moduły: moduł sensoryczny (7), moduł odczytowy, połączony elektrycznie z modułem sensorycznym, oraz moduł komunikacyjny, połączony elektrycznie z modułem odczytowym, które to moduły są ze sobą trwale połączone i zintegrowane, charakteryzujący się tym, że moduł sensoryczny jest układem zbudowanym z materiału, który zmienia swoje właściwości elektryczne pod wpływem czynnika zewnętrznego, w wyniku przemiany fizycznej lub chemicznej.

(7 zastrzeżeń)



A1 (21) 419221 (22) 2016 10 21

(51) G09F 1/06 (2006.01)
A47F 5/11 (2006.01)

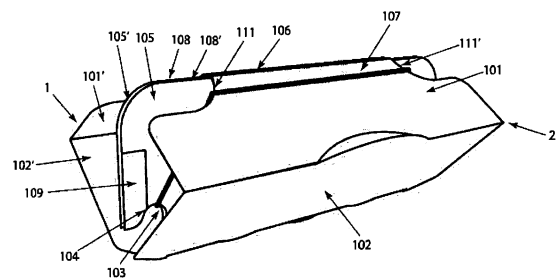
(71) BORYS JACEK, Kolno

(72) BORYS JACEK

(54) Mechanizm rozkładający planszy reklamowej

(57) Mechanizm rozkładający planszy reklamowej zawiera dwie ściany boczne, przy czym każda ściana składa się z dwóch prostokątnych części (101, 102) i (101', 102'), o jednakowej długości dłuższych krawędzi, trwale uchylnie połączonych ze sobą wzdłuż dłuższej krawędzi prostokąta, przy czym druga dłuższa krawędź części pierwszej jednej ściany i części pierwszej drugiej ściany na niepełnej długości, w części środkowej połączone są trwale uchylnie za pośrednictwem części zderzakowej (106), a mechanizm ponadto zawiera opaskę elastyczną (107) zahaczoną o zaczepy (103, 104) usytuowane pomiędzy każdą częścią pierwszą każdej ściany, a częścią zderzakową. Ponadto mechanizm zaopatrzony jest w co najmniej jeden element centralny (105), korzystnie w dwa prostokątne elementy centralne (105 i 105'), każdy połączony trwale z jedną dłuższą krawędzią części drugiej (102, 102') ściany bocznej, zaopatrzony w dodatkowe zaczepy (103, 104) do mocowania opaski elastycznej (107); element centralny leży w płaszczyźnie symetrii mechanizmu, a wysokość elementu centralnego jest mniejsza od sumy wysokości obu części (101, 102) (101', 102') każdej ściany bocznej (1, 2), a opaska elastyczna (107) zahaczona z dwóch stron o zaczepy (111, 111'), usytuowane pomiędzy każdą część pierwszą (101, 101') każdej ściany (1, 2), a elementem zderzakowym (106), biegnie pomiędzy każdym z tych zaczepów w kierunku odpowiadającemu mu zaczepowi (103, 104), usytuowanemu w dłuższej krawędzi elementu centralnego (105, 105'), połączonej z krawędzią części drugiej (102, 102') ściany bocznej (1, 2), zahaczając o ten zaczep.

(4 zastrzeżenia)



DZIAŁ H

ELEKTROTECHNIKA

A1 (21) 419055 (22) 2016 10 11

(51) H01F 6/00 (2006.01)
H01F 6/04 (2006.01)
H01F 7/20 (2006.01)

(71) UNIWERSYTET ŁÓDZKI, Łódź

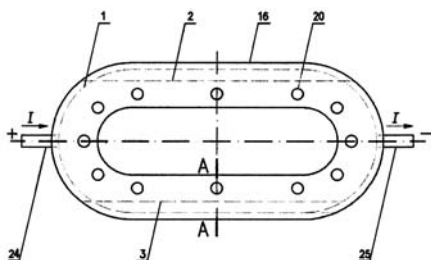
(72) BEDNAREK STANISŁAW

(54) Magnes Bittera

(57) Magnes Bittera ma pakiet (1) w kształcie wydłużonego toroidu o dwóch równoległych i prostoliniowych odcinkach (2, 3) oraz poprzecznym przekroju kołowym. W każdym z prostoliniowych odcinków toroidu znajduje się podłużna wnęka robocza. Pakiet utworzony jest z płyt w kształcie dwóch połączonych ze sobą ramionami liter U. Każda z płyt ma poprzeczne przecięcie jednego z ramion, przesunięte względem przecięcia w płycie sąsiedniej. Płyty rozdzielone są przekładkami izolacyjnymi, zaś fragmenty sąsied-

nich płyt w pobliżu przecięcia nie są pokryte przekładkami i tworzą połączenie elektryczne. Pakiet płyt jest ściśnięty za pomocą śrub z nakrętkami, przechodzącymi prostopadłe do powierzchni płyt przez wykonane w nich otwory, zaopatrzone w izolacyjne tulejki. Ponadto w pakiecie znajdują się kanały chłodzące. Pakiet zamknięty jest w obudowie (16) pokrytej od wewnątrz warstwą izolacyjną i zaopatrzonej w otwarte rury, przechodzące przez wnęki robocze oraz oddzielony jest od ścianek wewnętrznych obudowy izolacyjnym pierścieniem. Obudowa ma od góry rury wlotowe (20) i rury wylotowe od dołu oraz w przepusty izolacyjne, dla końcówek skrajnych płyt (24, 25), wyprowadzonych na zewnątrz i przyłączonych do źródła prądu stałego.

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) 419092 (22) 2016 10 12

(51) H01H 71/02 (2006.01)

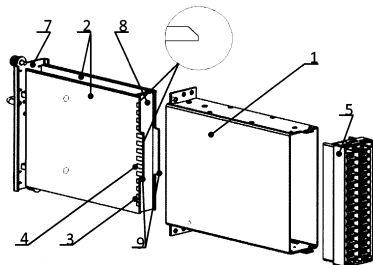
(71) SMART SEALS SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Nowy Kiszelin

(72) KOZŁOWSKI ADAM; JAKOWIENKO ANNA; STANIEC RADOŚLAW; JAKOWIENKO MAKSYM

(54) Przekaznik pośredniczący stacji energetycznej

(57) Przekaznik pośredniczący stacji energetycznej przeznaczony głównie do pracy w obwodach sterowania i automatyki zabezpieczeniowej, między innymi do sterowania cewkami wyłączników mocy. Przekaznik stacji energetycznej ma skrzynkową obudowę (1) z zamocowaną w niej rozłącznicą jednostką roboczą w postaci dwóch jednakowych prostokątnych płyt głównych (2), z obwodami drukowanymi i elementami elektronicznymi oraz stykami obwodów sterujących (3) i stykami obwodów roboczych (4). Jednostka robocza połączona jest mechanicznie i elektrycznie z listwą zaciskową (5) do połączeń zewnętrznych. Płyty główne (2) od strony listwy zaciskowej (5) przekaznika do połączeń zewnętrznych posiadają na swych bokach, w ich częściach środkowych, prostokątne występy (9) do umieszczenia na nich styków obwodów roboczych (4).

(2 zastrzeżenia)



A1 (21) 419154 (22) 2016 10 18

(51) H02J 7/24 (2006.01)

H02M 3/07 (2006.01)

B60L 11/00 (2006.01)

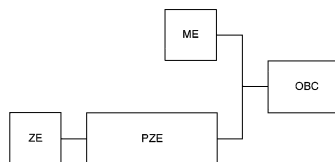
(71) POLITECHNIKA WARSZAWSKA, Warszawa

(72) IWAŃSKI GRZEGORZ; NIKONIUK MARCIN

(54) Układ wytwarzania energii elektrycznej wspomagany magazynem energii

(57) Układ zawiera przekształtnik energoelektroniczny (PE), włączony między źródłem energii (ZE), a obciążeniem (OBC). Źródło energii (ZE) i magazyn energii (ME) połączone są szeregowo, stanowiąc hybrydowe źródło energii (HZE) dla obciążenia (OBC). Do dodatniego i ujemnego zacisku tego hybrydowego źródła energii (HZE) oraz do zacisku wspólnego, łączącego źródło energii (ZE) z magazynem energii (ME) podłączony jest przekształtnik energoelektroniczny o różnorodnej budowie.

(5 zastrzeżeń)



A1 (21) 419043 (22) 2016 10 10

(51) H04B 5/02 (2006.01)

G08G 1/02 (2006.01)

G08B 13/26 (2006.01)

G08B 25/04 (2006.01)

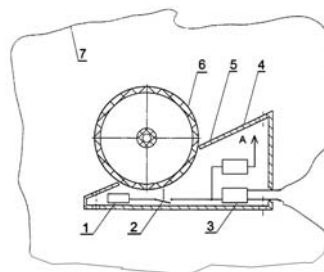
(71) MIASTO I GMINA POŁANIEC URZĄD GMINY I MIASTA POŁANIEC, Połaniec

(72) NOWAK JERZY

(54) Elektroniczny system bezpieczeństwa użytkowników pojazdów, sprzętu sportowego, turystycznego, zwłaszcza roweru

(57) Elektroniczny system bezpieczeństwa użytkowników sprzętu jeżdżącego a zwłaszcza rowerów charakteryzuje się tym, że zasilacz (1) doprowadzający prąd do automatycznie załączającego się łącznika najazdowego (2) uruchamia nadajnik radiowy (3), który powoduje pracę pętli indukcyjnej (7) wyznaczając tym samym granicę bezpieczeństwa, natomiast odbiornik radiowy zamontowany na rowerze odbierając odpowiedni sygnał radiowy kieruje go do sygnalizacji akustycznej oraz następnie do układu wzmacniacza i układu hamulca sterowanego mikrokontrolerem.

(5 zastrzeżeń)



II. WZORY UŻYTKOWE

DZIAŁ A

PODSTAWOWE POTRZEBY LUDZKIE

U1 (21) 125664 (22) 2016 10 11

(51) A01D 34/00 (2006.01)

A01D 41/00 (2006.01)

A01D 43/00 (2006.01)

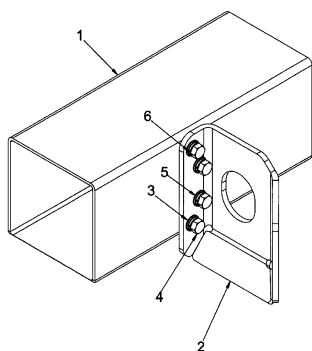
(71) TUCHOLSKI TOMASZ PRZEDSIĘBIORSTWO
TECHNICZNE TUCHOLSKI, Stare Boryszewo

(72) JASTRZĘBSKI HENRYK WŁODZIMIERZ

(54) Jarzmo ryglujące

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest jarzmo ryglujące do ramy zespołu żniwnego. Jarzmo ryglujące, w którym płyta jarzma (2) przymocowana jest do ramy zespołu żniwnego (1) z zastosowaniem kotew rozporowych (3), umieszczonych po uprzednim nawierceniu otworów w ramie zespołu żniwnego, za pomocą śrub (4) zabezpieczonych przed odkręceniem się przez podkładki zwykłe (5) i sprężyste (6).

(1 zastrzeżenie)



Data wprowadzenia zmiany zastrzeżeń: 2017 07 10

U1 (21) 125665 (22) 2016 10 11

(51) A23G 1/50 (2006.01)

A23G 1/54 (2006.01)

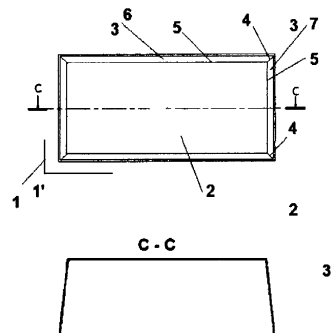
(71) BARBARA LUIJCKX SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Latkowo

(72) BOROWICZ RYSZARD

(54) Wyrób czekoladowy

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest wyrób czekoladowy (1) uformowany przestrzennie. Wyrób czekoladowy (1) jest uformowany przestrzennie i jest w rodzaju cienkościennych półskorupy (1') o kształcie miseczki z płaską podstawą (2). Wyrób czekoladowy (1) charakteryzuje się tym, że pojemność półskorupy (1') jest większa niż 400 cm³. Półskorupa (1') ma postać bryły przestrzennej o jednej podstawie (2) i ustawionej do niej pod kątem z zakresu począwszy od 91° do 110° przynajmniej jednej ścianie bocznej (3) o wysokości co najmniej 3 cm, przy czym grubość półskorupy (1') wynosi mniej niż 1 mm, a ściana boczna (3) albo ściany boczne (3) tworzą dookólną ciągłość.

(4 zastrzeżenia)



U1 (21) 126889 (22) 2017 12 18

(51) A45B 3/00 (2006.01)

A45B 9/00 (2006.01)

A63C 11/22 (2006.01)

A63B 23/00 (2006.01)

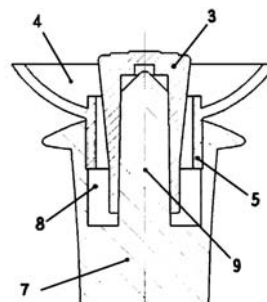
(71) POLITECHNIKA ŚWIĘTOKRZYSKA, Kielce

(72) ADAMCZAK STANISŁAW; WRZOCHAŁA MATEUSZ

(54) Kijek, zwłaszcza do Nordic Walking

(57) Kijek, zwłaszcza do Nordic Walking, wyposażony w wymienną stopkę osadzaną na grocie oraz talerzyk nakręcony powyżej stopki kijka zakończonego rękojeścią, charakteryzuje się tym, że rękojeść (7) ma nagwintowany otwór (8), w który wkręcany jest talerzyk (4), a w dnie otworu rękojeści (7) jest trzpień (9), na który nakładana jest stopka (3). Talerzyk (4) zakończony jest obustronnie gwintowaną tulejką (5).

(2 zastrzeżenia)



U1 (21) 125673 (22) 2016 10 13

(51) A47B 96/20 (2006.01)

(71) WIŚNIEWSKI WOJCIECH FABRYKA MEBLI STOLKAR,
Niskie Brodno

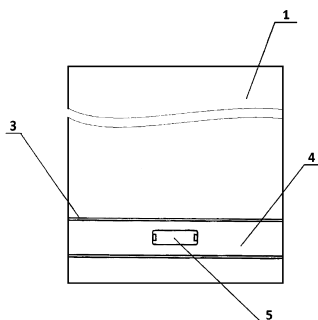
(72) WIŚNIEWSKI WOJCIECH

(54) Front meblowy

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest front meblowy, znajdujący zastosowanie w meblach, w szczególności meblach kuchennych, meblach biurowych oraz meblach salonowych. Front meblowy składa się z płyty drewnopochodnej i uchwytu i charakteryzuje się tym, że płyta drewnopochodna (1) pokryta warstwą ozdobną ma rowek (3) o krawędziach równoległych względem krawędzi frontu meblowego, w którym to rowku (3) osadzony jest prostokątny element dekoracyjny (4) o grubości równej w przybliżeniu

wymiarowi głębokości rowka (3), natomiast do elementu (4) rozłącznie przymocowany jest uchwyt.

(16 zastrzeżeń)



U1 (21) 125686 (22) 2016 10 14

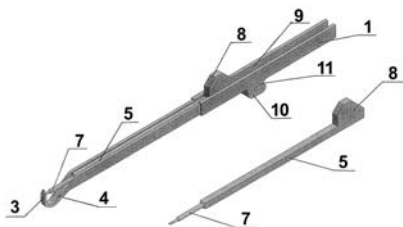
(51) **A61B 17/04** (2006.01)
A61B 17/06 (2006.01)
A61B 17/062 (2006.01)

(71) MAZUR ARTUR, Kalisz
(72) MAZUR ARTUR

(54) **Narzędzie chirurgiczne**

(57) Narzędzie chirurgiczne, składające się z rękojeści zakończonej igłą z wygięciem, zaopatrzoną w otwór, charakteryzuje się tym, że ma grot (5), umieszczony w przewodnicy (9) rękojeści (1) i zaopatrzonej na swym końcu w igłę (7) z haczykiem, który „zabiera” nić po przekłuciu i bezpiecznie przeciąga ją na zewnątrz, przy czym igła z wygięciem zaopatrzona jest w system rowków (3) i nacięć (4) w kształcie zbliżonym do fasoli do mocowania nici chirurgicznej.

(3 zastrzeżenia)



U1 (21) 125693 (22) 2016 10 17

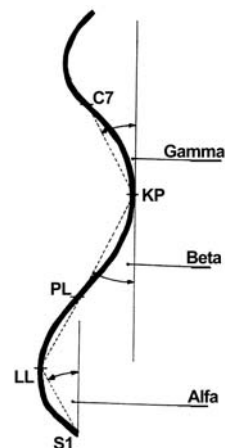
(51) **A61F 5/00** (2006.01)

(71) MROZKOWIAK MIROSŁAW, Turowo
(72) MROZKOWIAK MIROSŁAW

(54) **Profilowanie krzywizn oparcia krzesła zgodnie ze stwierdzonymi metodą fotogrametryczną cechami krzywizn fizjologicznych kręgosłupa w różnych kategoriach wiekowych i płci**

(57) Zgłoszenie dotyczy zastosowania stwierdzonych cech krzywizn fizjologicznych kręgosłupa w profilowaniu oparcia krzesła. Ideą przewodnią badania cech strzałkowych krzywizn kręgosłupa była potrzeba dostosowania kształtu krzywizn oparcia krzesła do, zilustrowanych na rysunku, wielkości cech krzywizn fizjologicznych kręgosłupa właściwych dla poszczególnych kategorii wieku. Przedmiotowe rozwiązanie wspomaga profilaktykę zaburzeń statyki postawy ciała i zespołów bólowych kręgosłupa. Istotą rozwiązania są stwierdzone metodą fotogrametryczną wielkości krzywizn strzałkowych, które to mogą znaleźć zastosowanie w profilowaniu oparcia krzesła dla poszczególnych kategorii wieku.

(4 zastrzeżenia)



U1 (21) 125674 (22) 2016 10 13

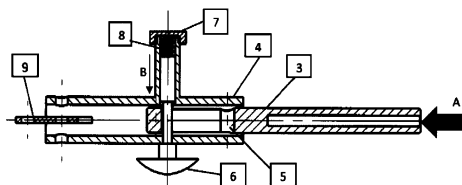
(51) **A61G 5/00** (2006.01)
A61G 5/10 (2006.01)
A61G 3/08 (2006.01)
B60D 1/36 (2006.01)
B60D 1/00 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA BIAŁOSTOCKA, Białystok
(72) ANTYPIUK GUSTAW; CAREWICZ PAWEŁ;
DANOWSKI KRZYSZTOF; DARMOFAŁ MATEUSZ;
GUDALEWSKI HUBERT; SIDUN JAROSŁAW

(54) **Mechanizm mocujący obejmę do wózka inwalidzkiego**

(57) Elementem łączącym obejmę z elementem ramy przystawki jest mechanizm zatraskowy, którego głównymi elementami są trzpień (3) i tuleja zewnętrzna (4) z mechanizmem zapadkowym ze sprężyną (8) zabezpieczona nakrętką (7). Tuleja zewnętrzna (4) połączona jest z czopem (6).

(2 zastrzeżenia)



U1 (21) 125667 (22) 2016 10 11

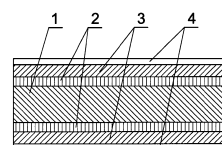
(51) **A63F 1/02** (2006.01)

(71) FABRYKA KART TREFL-KRAKÓW SPÓŁKA
Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Podłęże
(72) POLAK JAN

(54) **Wielowarstwowy wyrób poligraficzny do gry**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest wielowarstwowy wyrób papierowy do gry, zwłaszcza karta lub plansza, który zaopatrzone jest w podłoże kartonowe (1) połączone z zadrukowanymi arkuszami papierowymi (2) za pomocą warstw kleju (3), które to zadrukowane arkusze papierowe (2) od strony zewnętrznej zaopatrzone są w ciągłe warstwy lakieru dyspersyjnego (4) o jednolitej grubości zawierające od 1 do 4% dodatku w postaci nanokompozytu ceramicznego.

(1 zastrzeżenie)



Data wprowadzenia zmiany zastrzeżeń: 2017 04 19

DZIAŁ B

RÓŻNE PROCESY PRZEMYSŁOWE; TRANSPORT

U1 (21) 125692 (22) 2016 10 17

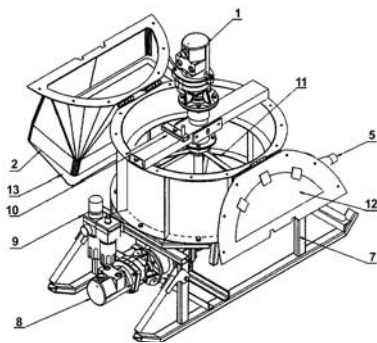
(51) **B28C 5/00** (2006.01)**B28C 5/12** (2006.01)(71) MAS SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Mikołów

(72) LATOCHA EUGENIUSZ

(54) **Agregat pompujący**

(57) Agregat pompujący zawierający zbiornik z mieszadłem, napędzany przez pompę z napędem, przy czym zbiornik posiada zamykany pojemnik zsypu (2) składników stałych zamontowany uchylnie oraz pokrywę wlewu (12) składników płynnych zamontowaną uchylnie, a pojemnik zsypu (2) oraz pokrywa wlewu (2) po ich zamknięciu tworzą wraz ze zbiornikiem szczelną całość.

(2 zastrzeżenia)



U1 (21) 126466 (22) 2017 07 04

(51) **B41F 17/00** (2006.01)**B23Q 1/52** (2006.01)

(31) PV 2016-651 (32) 2016 10 18 (33) CZ

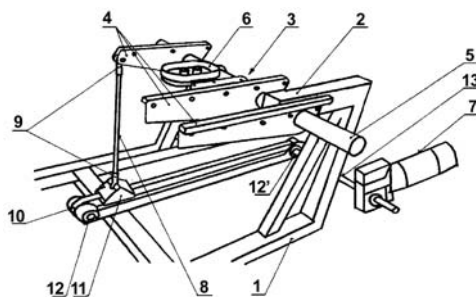
(71) KRUŽÍK s.r.o., Kroměříž, CZ

(72) KRUŽÍK MARTIN, CZ

(54) **Obrotowy stół pozycjonujący maszyny drukujące do zadrukowywania paneli bramowych**

(57) Przedmiotem wzoru użytkowego jest obrotowy stół pozycjonujący maszyny drukujące do zadrukowywania paneli bramowych składający się z konstrukcji podstawowej (1), w której górnych belkach poziomych (2) obrotowo umieszczony jest wał (5) obrotowego stołu pozycjonującego (3) posiadający mechanizm obrotowy, na którym są prostopadle zamontowane równoległe ramiona (4) obrotowego stołu pozycjonującego (3), pomiędzy którymi rozmieszczone są elementy zaciskowe. Mechanizm obrotowy jest utworzony przez cięgiło (8) posiadające na obu końcach samosmarujące łożyska kulkowe (9), przy czym górny koniec cięgiła (8) jest zamontowany obrotowo na końcu jednego z ramion (4) obrotowego stołu pozycjonującego (3), a dolny koniec cięgiła (8) jest przymocowany obrotowo do suwaka (11), który jest przymocowany do paska zębatego (10). Pasek zębaty (10) umieszczony jest w dolnej części konstrukcji (1) i jest opasany na dwóch krążkach (12, 12'), z których tylny krążek (12') jest za pośrednictwem wału (13) połączony z silnikiem (7) przystosowanym do obracania obrotowego stołu pozycjonującego (3) do wymaganej pozycji. Mechanizm obrotowy może również być utworzony przez silnik (7), przystosowany do obracania obrotowego stołu pozycjonującego (3) do wymaganej pozycji, którego korpus jest przymocowany do konstrukcji podstawowej (1), przy czym jego wał połączony jest z wałem (5) obrotowego stołu pozycjonującego (3).

(7 zastrzeżeń)



U1 (21) 125677 (22) 2016 10 14

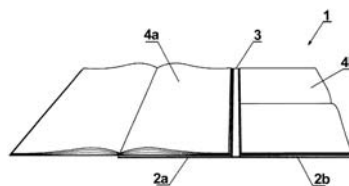
(51) **B42D 3/00** (2006.01)(71) MORAWCZYŃSKA IWONA ZAKŁAD POLIGRAFICZNY
NORMEX, Gdańsk

(72) MORAWCZYŃSKI PAWEŁ

(54) **Oprawa złożona**

(57) Oprawa (1) złożona stosowana dla jednoczesnego przechowywania dwóch wkładów przykładowo książki i notatnika, posiadająca okładki (2a, 2b) połączone grzbietem (3). Na wewnętrznej powierzchni okładki (2b) oprawy (1) przytwierdzony jest rozłącznie, w poziomie wzdłuż grzbietu (3) oprawy (1), wkład dodatkowy (4b), natomiast wkład główny (4a) oprawy (1) jest umiejscowiony na wewnętrznej powierzchni okładki (2b) styknie na całej długości z grzbietem (3) oprawy (1).

(4 zastrzeżenia)



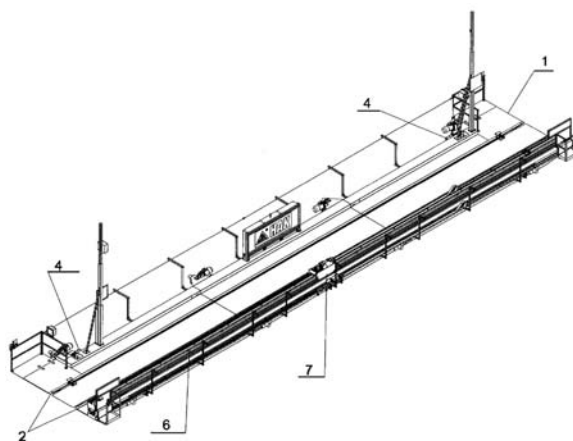
U1 (21) 125689 (22) 2016 10 14

(51) **B61J 1/10** (2006.01)**B60S 13/02** (2006.01)(71) PRZEDSIĘBIORSTWO HAK SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Wrocław

(72) RADOMSKI JACEK

(54) **Przesuwnica do pojazdów szynowych**

(57) Przesuwnica do pojazdów szynowych, zwłaszcza taboru kolejowego, służąca do przesuwu wprowadzanych na nią pojazdów, na przykład wagonów czy lokomotyw, na tor umiejscowiony obok toru z którego na platformę wprowadzany jest pojazd szynowy, znajdująca zastosowanie w obiektach przemysłowych jak kopalnie przesypanie, czy obiektach serwisowych taboru kolejowego, na bocznicach, a także wszelkich innych obiektach związanych



z transportem szynowym, w których istnieje potrzeba przesuwu pojazdów szynowych na tor sąsiedni, zbudowana z mającej tor kolejowy (2) platformy jezdnej (1) wyposażonej w napęd (4) poruszający jej koła jezdne o osiach obrotu równoległych do osi toru kolejowego (2) charakteryzuje się tym, że platforma jezdna (1) wyposażona jest w wysuwną z niej w obu jej wzdłużnych kierunkach, złączoną z poruszającym ją napędem szynę (6) osadzoną na rolkach, równoległe do osi toru kolejowego (2), na której umiejscowiony jest, połączony z poruszającym go napędem wózek (7) na którym umiejscowiony jest siłownik oraz poruszany siłownikiem zaczep zaczepiany o przestawiany wagon.

(1 zastrzeżenie)

U1 (21) 125687 (22) 2016 10 14

(51) B63B 29/14 (2006.01)

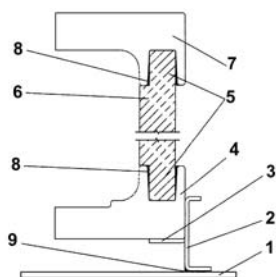
(71) MARDTEC SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Szpetal Górny

(72) BIENIEWSKI ZBIGNIEW

(54) Zespół ściennie-sufitowo-podłogowy kabiny statku wodnego

(57) Przedmiotem wzoru użytkowego jest zespół ściennie-sufitowo-podłogowy kabiny statku wodnego, przeznaczony do zabudowy kabin łazienkowych kajut. Zespół ściennie-sufitowo-podłogowy kabiny statku wodnego, charakteryzuje się tym, że podłoga (4) i sufit (7) zaopatrzone są w krawędziowe, prostopadłe gniazda (5) z uszczelnieniem (8), w których osadzona jest warstwowa płyta (6). Do decku (1) jest przytwierdzona rama (2) z półeczką (3), na teźże półeczce (3) posadowiona jest podłoga (4). Pomiedzy ramą (2) a deckiem (1) znajduje się izolacja (9).

(3 zastrzeżenia)



U1 (21) 125685 (22) 2016 10 14

(51) B65D 27/30 (2006.01)
C09J 7/02 (2006.01)

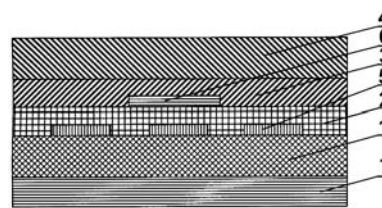
(71) PLAST-FARB SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ SPÓŁKA KOMANDYTOWA, Toruń

(72) GŁOWIŃSKI JÓZEF; CHOJNOWSKI ANDRZEJ; MYSZKOROWSKI DARIUSZ

(54) Taśma zabezpieczająca

(57) Taśma zabezpieczająca wykonana z folii (1) posiada nadruk wykonany substancją antyadhezyjną (5), warstwę kryjącą (2) i klej (3). Na warstwie kryjącej (2) znajdują się znaczniki termiczne (6). Znaczniki termiczne (6) razem z warstwą kryjącą pokryte są klejem (3). Znaczniki termiczne (6) wykonane są farbami zmieniającymi kolor pod wpływem wzrostu temperatury powyżej pierwszej wartości granicznej i spadku temperatury poniżej drugiej wartości granicznej. Folia (1) po stronie przeciwnej do warstwy kryjącej (2) posiada warstwę złączającą (7). Warstwa złączająca (7) wykonana jest lakierem antyadhezyjnym złączającym. Warstwa złączająca (7) wykonana jest lakierem o innym kolorze niż warstwa kryjąca (2). Warstwę kleju (3) stanowi klej akrylowy.

(4 zastrzeżenia)



U1 (21) 126123 (22) 2017 03 11

(51) B65D 81/18 (2006.01)

F25D 3/14 (2006.01)

F25D 3/06 (2006.01)

B65D 77/04 (2006.01)

B65D 81/38 (2006.01)

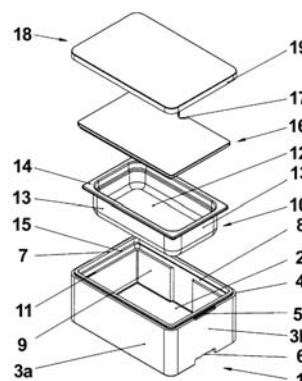
(71) ARPAC POLSKA SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Ślubice

(72) ARINSTEIN MARK, DE

(54) Termoizolacyjny transportowy pojemnik na żywność

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest termoizolacyjny transportowy pojemnik na żywność zawierający dolną ścianę i dwie pary bocznych ścian tworzących gniazdo pojemnika, zakończonych górnymi krawędziami, przekładkę usytuowaną w gnieździe, wkład chłodzący umieszczony w obrębie przekładki i pokrywę oraz gastronomiczny pojemnik osadzony wewnątrz pojemnika charakteryzujący się tym, że na wewnętrznej powierzchni bocznych ścian (3a, 3b) termoizolacyjnego transportowego pojemnika (1), na ich całym obwodzie, ukształtowany jest kołnierz (8) o wysokości niższej od wysokości bocznych ścian (3a, 3b), a na części kołnierza (8) wykonany jest obwodowy występ (9) o wysokości niższej od wysokości bocznych ścian (3a, 3b) i wysokości kołnierza (8), gdzie na górnej krawędzi (11) obwodowego występu (9) osadzony jest gastronomiczny pojemnik GN (10), na górnej krawędzi (15) kołnierza (8) usytuowana jest izolująca przekładka (16) o kształcie prostokąta nałożona na gastronomiczny pojemnik GN (10), a na górnej krawędzi (4) bocznych ścian (3a, 3b) od strony gniazda termoizolacyjnego transportowego pojemnika (1) ukształtowany jest występ (7) wystający ponad boczne ściany (3a, 3b), na którym osadzona jest pokrywa (18) o kształcie prostokąta zakończona krawędzią (19) współpracującą swoją wewnętrzną powierzchnią z występem (7).

(12 zastrzeżeń)



U1 (21) 125675 (22) 2016 10 13

(51) B65G 53/34 (2006.01)

(71) KRAKODLEW SPÓŁKA AKCYJNA, Kraków

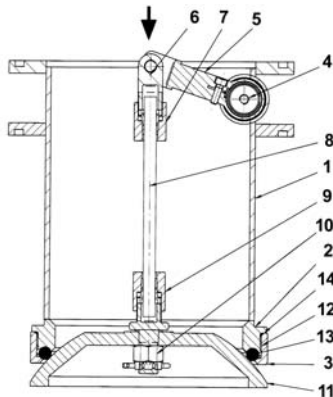
(72) PIOTROWSKI KRZYSZTOF; ZEGARTOWSKI ANDRZEJ; MIREK PIOTR

(54) Zamknięcie dzwonowe podajnika komorowego transportu pneumatycznego

(57) Do korpusu (1) zamocowany jest wałek napędowy (4) połączony poprzez dźwignię (5) i połączenie płaskie (6) górne z elementem zaciskowym (7) górnego końca ciągną (8) w postaci liny

metalowej. Dolny koniec cięgna (8) poprzez element zaciskowy (9) dolny połączony jest ze śrubą (10), połączoną z kolei z dzwonem kulistym (11). Pierścień górny (2) i pierścień dociskowy (3) dolny połączone są połączeniem gwintowym (12), w którego górnej, końcowej strefie jest umieszczona uszczelka pierścieniowa (14).

(1 zastrzeżenie)



DZIAŁ C

CHEMIA I METALURGIA

U1 (21) **125688** (22) 2016 10 14

(51) **C25B 9/00** (2006.01)

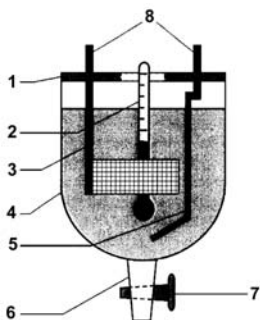
(71) LOCK-TECH SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa

(72) HYK WOJCIECH

(54) **Elektrolizer do selektywnego odzysku metali szlachetnych, zwłaszcza z powłok naniesionych na podłoża miedziane**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest elektrolizer do selektywnego odzysku metali szlachetnych, zwłaszcza z powłok naniesionych na podłoża miedziane, zawierający zbiornik (4) oraz połączone ze źródłem prądu anodę (3) i katodę (5), charakteryzujący się tym, że zbiornik jest szklanym naczyniem zwężającym się ku dołowi i zakończonym spustem z zaworem wykonanym z materiału odpornego na działanie kwasu siarkowego. Zbiornik posiada dopasowaną pokrywę (1) z otworem, zaś w jego środku w jednej części znajduje się anoda w formie koszyka wykonanego z siatki miedzianej. W drugiej części zbiornika znajduje się katoda (5) w postaci wyprofilowanej płyty z ołowiu. Katoda (5) usytuowana jest w niewielkiej odległości od krawędzi koszyka anodowego. Anoda (3) i katoda (5) są połączone ze źródłem prądu za pomocą ruchomej miedzianej przewodnicy.

(3 zastrzeżenia)



DZIAŁ E

BUDOWNICTWO; GÓRNICTWO; KONSTRUKCJE ZESPOLONE

U1 (21) **125663** (22) 2016 10 10

(51) **E04C 5/02** (2006.01)

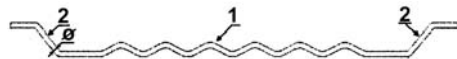
(71) URBAN-METAL SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Rachowice

(72) URBAN DARIUSZ; ZAGAŁA MAREK

(54) **Element zbrojenia rozproszanego betonu**

(57) Przedmiotem wzoru użytkowego jest element zbrojenia rozproszanego betonu, przeznaczony w szczególności do wzmacniania wytrzymałości fibrobetonu. Element zbrojenia użytkowego ma postać odcinka drutu stalowego, korzystnie o okrągłym przekroju poprzecznym, w którym z każdej strony wykonane jest symetrycznie podwójne zagięcie przypominające rozciągniętą literę Z (2), które w widoku z boku tworzą wyprofilowanie o kształcie otwartego trapezu bez dłuższej podstawy, w którym odcinek środkowy (1) drutu stanowiący krótszą podstawę otwartego trapezu jest wyprofilowany na kształt przypominający sinusoidę.

(4 zastrzeżenia)



U1 (21) **125681** (22) 2016 10 14

(51) **E04D 13/03** (2006.01)

F16S 3/00 (2006.01)

E06B 1/14 (2006.01)

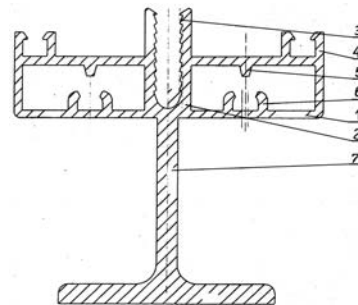
(71) MROCZKOWSKI JANUSZ PRZEDSIĘBIORSTWO PRODUKCYJNO-USŁUGOWO-HANDLOWE MAR-MIR, Biała Piska

(72) MROCZKOWSKI JANUSZ

(54) **Profil nośny pasma świetlnego do 6m długości**

(57) Profil nośny pasma świetlnego do 6 m długości, ma kształt dwóch komór prostokątnych poziomych (1) trwale połączonych z ceownikiem (2) o wydłużonych ramionach skierowanych w górę, które po wewnętrznej stronie mają skośne ząbki (3), a komory (1) mają występy pionowe (4) w kształcie zbliżonym do cyfry „1”, na ściankach górnych po dwa występy skierowane w górę po jednym występie (5) skierowanym w dół wewnątrz komór na ściankach dolnych po dwa występy (6) skierowane w górę, a w dolnej części profil ma trwale połączony z ceownikiem (2), teownik (7) odwrócony o 180 stopni.

(1 zastrzeżenie)



U1 (21) **125682** (22) 2016 10 14

(51) **E04D 13/03** (2006.01)

F16S 3/00 (2006.01)

E06B 1/14 (2006.01)

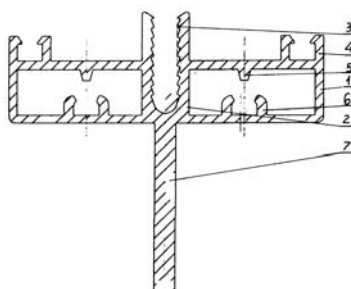
(71) MROCZKOWSKI JANUSZ PRZEDSIĘBIORSTWO
PRODUKCYJNO-USŁUGOWO-HANDLOWE MAR-MIR,
Biała Piska

(72) MROCZKOWSKI JANUSZ

(54) **Profil nośny pasma świetlnego do 4m długości**

(57) Profil nośny pasma świetlnego do 4 m długości, ma kształt składający się z dwóch komór prostokątnych poziomych (1) trwale połączonych z ceownikiem (2) o wydłużonych ramionach skierowanych w górę, które po wewnętrznej stronie mają ząbki skośne (3) a komory (1) mają występy pionowe (4), na ściankach górnych po dwa, skierowane w górę, wewnątrz komór po jednym występie (5) skierowanym w dół i na ściankach dolnych po dwa występy (6) skierowane w górę, a w dolnej części profil ma trwale połączony z ceownikiem (2) płaskownik pionowy (7).

(1 zastrzeżenie)



U1 (21) 125683 (22) 2016 10 14

(51) E04D 13/03 (2006.01)

F16S 3/00 (2006.01)

E06B 1/14 (2006.01)

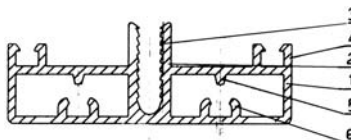
(71) MROCZKOWSKI JANUSZ PRZEDSIĘBIORSTWO
PRODUKCYJNO-USŁUGOWO-HANDLOWE MAR-MIR,
Biała Piska

(72) MROCZKOWSKI JANUSZ

(54) **Profil nośny pasma świetlnego do 2 m długości**

(57) Profil nośny pasma świetlnego do 2 m długości, ma kształt składający się z dwóch komór prostokątnych (1) trwale połączonych z ceownikiem (2) o wydłużonych ramionach skierowanych w górę, które po wewnętrznej stronie mają ząbki skośne (3), a komory (1) mają występy pionowe (4) w kształcie zbliżonym do cyfry „1” na ściankach górnych po dwa występy (4), skierowane do góry, po jednym występie (5) w kształcie trapezu, skierowanym w dół, wewnątrz komór, i na ściankach dolnych po dwa występy (6) skierowane do góry.

(1 zastrzeżenie)



U1 (21) 125696 (22) 2016 10 18

(51) E04H 3/04 (2006.01)

(71) PŁUCIENNIK ANDRZEJ, Kołobrzeg

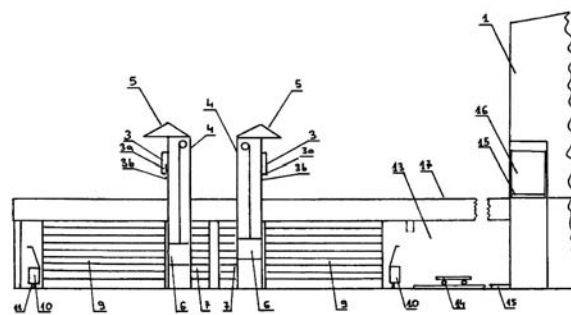
(72) PŁUCIENNIK ANDRZEJ

(54) **Urządzenie do prowadzenia automatycznej sprzedaży towarów w połączeniu z supermarketem**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest urządzenie do prowadzenia automatycznej sprzedaży towarów w połączeniu z supermarketem w skrócie Second-market. W przedmiotowym zgłoszeniu proces sprzedaży towarów w Supermarkecie został rozszerzony o sprzedaż internetową za pomocą smartfona, tabletu, komputera. Supermarket (1) został połączony za pomocą korytarza (13), w którym porusza się automatycznie platforma (14) na szynach (15) prze-

wożąca towar pomiędzy Supermarketem (1) a Second-marketem, który znajduje się poniżej powierzchni parkingu, tak jak wskazano na rysunku.

(7 zastrzeżeń)



Data wprowadzenia zmiany zastrzeżeń: 2017 12 27

U1 (21) 125670 (22) 2016 10 12

(51) E05F 1/06 (2006.01)

E05F 1/12 (2006.01)

E05D 5/10 (2006.01)

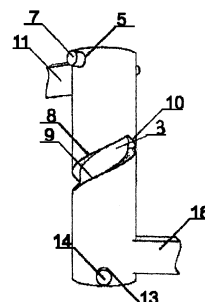
(71) MULTIDEKOR SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ SPÓŁKA KOMANDYTOWA,
Piaśtów

(72) SZPINAK ADAM

(54) **Zawias uchylny do mocowania zewnętrznych instalacji płaszczyznowych**

(57) Zawias uchylny do mocowania zewnętrznych instalacji płaszczyznowych, zwłaszcza dekoracji świetlnych, składa się z dwóch okrągłych, otwartych profili rurowych - górnego obracającego się ślizgowo na tulei (3) i dolnego, w którym tuleja (3) jest zablokowana przed obrotem śrubą (14). Oba profile pasowane są do siebie krawędziami o kształcie krzywych śrubowych (8, 9, 10), dzięki czemu, gdy instalacja płaszczyznowa poddana jest dużej sile wiatru, górny profil rurowy ma możliwość obracania się wraz z tą instalacją płaszczyznową, dążąc do uzyskania pozycji maksymalnie zbliżonej do równoległej do kierunku tych podmuchów. W tulei (3) umieszczona jest sprężyna wspomagająca powrót instalacji płaszczyznowej do stabilnej pozycji zamkniętej. Górny profil rurowy mocowany jest za pomocą ramienia stałego (11) do instalacji płaszczyznowej, a dolny profil rurowy mocowany jest za pomocą ramienia stałego (16) do elementu nośnego.

(1 zastrzeżenie)



U1 (21) 125697 (22) 2016 10 18

(51) E06B 3/72 (2006.01)

E06B 3/74 (2006.01)

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

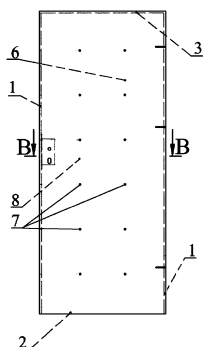
(72) ŚLIWIŃSKA EWA

(54) **Drzwi, zwłaszcza do pomieszczeń wewnętrznych**

(57) Drzwi, zwłaszcza do pomieszczeń wewnętrznych zawierają wzajemnie równoległe ramiaki pionowe skrajne (1) połączone

na końcach ramiakiem dolnym (2) i ramiakiem górnym (3), przy czym całość zamykają płyty zewnętrzne. Na obydwu końcach otworów ramiaka środkowego (6) oraz otworów drugiego ramiaka środkowego (8) wkręcone są mufy (7) w postaci tulejki z gwintem zewnętrznym, przy czym wlot otworu gwintowanego tulejki wieńczy gniazdo pod klucz imbusowy.

(5 zastrzeżeń)



U1 (21) 125746 (22) 2016 10 10

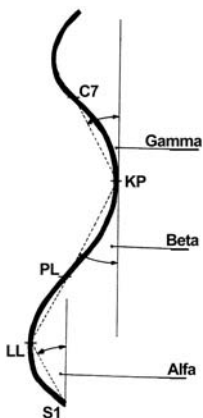
(51) E06B 11/02 (2006.01)
E06B 3/46 (2006.01)

(71) GODZISZ JAROSŁAW, Piła
(72) GODZISZ JAROSŁAW

(54) Uniwersalna podpora bramy przesuwnej

(57) Podpora bramy przesuwnej przedstawiona jest na rysunku. Wykonana jest ze stalowych profili zamkniętych i ocynkowanych ogniowo. Można na niej montować bramę dowolnej wysokości otwieraną w lewo lub w prawo. Całkowity montaż bramy i napędu, regulacje, połączenia elektryczne wykonane są w miejscu produkcji bramy. Po ustawieniu bramy na fundamencie i przykryciu jej podstawy do fundamentu, podłączeniu zasilania, brama jest gotowa do użytku.

(1 zastrzeżenie)



U1 (21) 125668 (22) 2016 10 12

(51) E21D 11/14 (2006.01)
E21D 11/18 (2006.01)

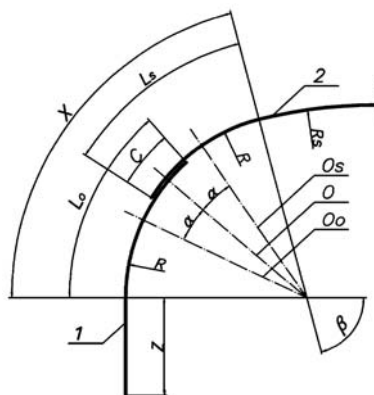
(71) PRZEDSIĘBIORSTWO PRODUKCYJNO-HANDLOWO-USŁUGOWE WITMET SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Witkowice
(72) DZIEDZIC TADEUSZ; FRYSZTAK MATEUSZ

(54) Odrzvia podatne chodnikowe

(57) Wzór rozwiązuje zagadnienie opracowania odrzvi górniczych podatnych w których zakładka ociosowa usytuowana jest dla tej samej geometrii na różnych wysokościach. Odrzvia podatne które w połączeniu łuku stropnicowego (2) i ociosowego (1) w zakładce, mają ten sam promień gięcia (R) w przedziale kątowym (β) obejmującym odcinek (x) w obszarze upodatkowania odrzvi, mają

tak dobrany ten kąt, że oś (O) symetrii zakładki może być przesunięta w kierunku stropu lub ociosu radialnie o kąt (α) wynoszący do 15° przy zachowaniu stałej geometrii odrzvi i stałej wartości sumy odcinków (L_0) łuku ociosowego (1) i (L_s) stropnicowego (2) o tym samym promieniu (R) oraz stałej długości początkowej zakładki (c) dla każdego jej położenia.

(1 zastrzeżenie)



DZIAŁ F

MECHANIKA; OŚWIETLENIE; OGRZEWANIE; UZBROJENIE; TECHNIKA MINERSKA

U1 (21) 125660 (22) 2016 10 10

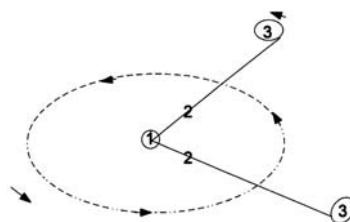
(51) F03D 1/00 (2006.01)
F03D 1/02 (2006.01)
F03D 3/00 (2006.01)
F03D 3/02 (2006.01)

(71) RODZIEWICZ DOMINIK, Gliwice; RODZIEWICZ RAFAŁ, Gliwice; CITKOWSKI ALEKSANDER, Gliwice
(72) RODZIEWICZ DOMINIK; RODZIEWICZ RAFAŁ; CITKOWSKI ALEKSANDER

(54) Umieszczenie generatorów prądowtórnych wraz ze śmigłami na urządzeniu obracającym się wokół własnej osi

(57) Karuzela - urządzenie obracające się wokół własnej osi przenosząc osoby siedzące na obrzeżu koła w ruchu. Napędzane najczęściej za pomocą silnika elektrycznego bądź spalinowego. W naszym przypadku urządzenie (karuzela) napędzane silnikiem elektrycznym będzie przenosić w ruch zamontowane na obrzeżu koła generatory (turbiny) prądowtórne wraz ze śmigłami (3), co po odpowiednim rozpędzeniu tych turbin na obrzeżu koła spowoduje taką siłę wiatru która rozkręci śmigła do takiej prędkości jaka będzie potrzebna do uzyskania maksymalnej wydajności turbin i w ten sposób pozyskanie darmowej energii elektrycznej.

(1 zastrzeżenie)



U1 (21) **125662** (22) 2016 10 10

(51) **F16S 3/00** (2006.01)

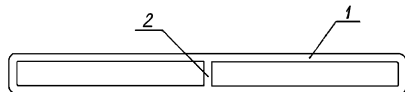
(71) KĘDZIORA WOJCIECH ZPMS, Kruszwica

(72) KĘDZIORA WOJCIECH; MATYSEK JAROSŁAW;
SÓJKOWSKI MARCIN; PACHOLSKA SYLWIA

(54) **Profil**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest profil zawierający ścianki i komory, charakteryzujący się tym, że w przekroju ma kształt prostokąta (1) z zaokrąglonymi narożnikami oraz usytuowaną wewnątrz, w połowie jego długości, pionową ścianką wewnętrzną (2). Stosunek szerokości prostokąta do jego długości wynosi 1:10. Grubość ścianki profilu jest równa grubości pionowej ścianki wewnętrznej (2) i jej stosunek do szerokości prostokąta wynosi 1:5.

(1 zastrzeżenie)



U1 (21) **125678** (22) 2016 10 14

(51) **F16S 3/00** (2006.01)

E04D 13/14 (2006.01)

E04D 13/03 (2006.01)

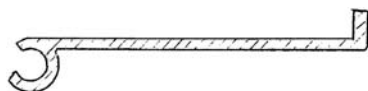
(71) MROCZKOWSKI JANUSZ PRZEDSIĘBIORSTWO
PRODUKCYJNO-USŁUGOWO-HANDLOWE MAR-MIR,
Biała Piska

(72) MROCZKOWSKI JANUSZ

(54) **Profil podstawy pasma świetlnego**

(57) Profil podstawy pasma świetlnego, przedstawiony na rysunku, wykonany jest z aluminium, ma kształt nierównoramiennego kątownika, którego jedno ramię jest krótkie i lekko pogrubione, a drugie ramię zakończone jest uchwytem w kształcie okrągłego gniazda o odcinku 3/4 koła z wybraniem.

(1 zastrzeżenie)



U1 (21) **125679** (22) 2016 10 14

(51) **F16S 3/00** (2006.01)

E04D 13/14 (2006.01)

E04D 13/03 (2006.01)

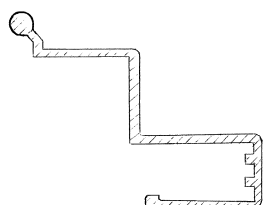
(71) MROCZKOWSKI JANUSZ PRZEDSIĘBIORSTWO
PRODUKCYJNO-USŁUGOWO-HANDLOWE MAR-MIR,
Biała Piska

(72) MROCZKOWSKI JANUSZ

(54) **Profil chwytakowy pasma świetlnego**

(57) Profil chwytakowy pasma świetlnego, przedstawiony na rysunku, ma kształt zbliżony do ceownika z wydłużonymi ramionami, który ma dwa występy kwadratowe, na końcu ramię ma pogrubienie i jest lekko pochylone w dół, a drugie ramię jest trwale połączone z ramieniem kątownika, który drugim ramieniem połączony jest z uchwytem w kształcie koła poprzez pionowy łącznik prostokątny z odsadzką pod kątem 45 stopni.

(1 zastrzeżenie)



U1 (21) **125680** (22) 2016 10 14

(51) **F16S 3/00** (2006.01)

E04D 13/15 (2006.01)

E04D 13/03 (2006.01)

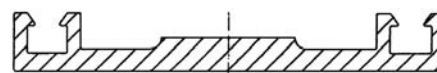
(71) MROCZKOWSKI JANUSZ PRZEDSIĘBIORSTWO
PRODUKCYJNO-USŁUGOWO-HANDLOWE MAR-MIR,
Biała Piska

(72) MROCZKOWSKI JANUSZ

(54) **Profil zamykający pasmo świetlne**

(57) Profil zamykający pasmo świetlne, przedstawiony na rysunku, ma kształt w przekroju poprzecznym płaskiego prostokąta pogrubionego w środkowej części, posiadającego na obu końcach po dwa pionowe występy wzmacniające skierowane w górę.

(1 zastrzeżenie)



DZIAŁ G

FIZYKA

U1 (21) **125676** (22) 2016 10 14

(51) **G06K 19/00** (2006.01)

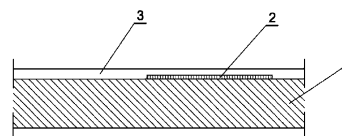
(71) QARTIS SPÓŁKA AKCYJNA, Solec Kujawski

(72) ŚCIESIŃSKI MIKOŁAJ

(54) **Karta identyfikacyjna**

(57) Karta identyfikacyjna składa się z jednej warstwy tworzywa sztucznego (1) obustronnie zadrukowanego, na powierzchni której znajduje się element personalizujący (2) oraz naniesiona cyfrowo warstwa lakieru (3) utrwalonego promieniowaniem UV.

(4 zastrzeżenia)



U1 (21) **125666** (22) 2016 10 11

(51) **G09F 3/10** (2006.01)

G06K 19/07 (2006.01)

(71) DRUKARNIA OLTOM SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ SPÓŁKA KOMANDYTOWA,
Łódź

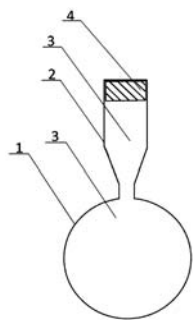
(72) KOROŚCIK TOMASZ

(54) **Ruchomy nośnik reklamowy**

(57) Ruchomy nośnik reklamowy, stosowany jako reklama wizualna produktów rozmieszczonych na półkach zawierający powierzchnię reklamową (1), elastyczny wspornik (2) stanowiący integralną część powierzchni (1), przy czym przednia i tylna strona powierzchni reklamowej (1) i elastycznego wspornika (2) pokryta

jest warstwą lakieru (3), a u podstawy wspornika (2) umieszczony jest pasek klejowy (4) mocujący wspornik (2).

(6 zastrzeżeń)



Data wprowadzenia zmiany zastrzeżeń: 2017 04 18

DZIAŁ H

ELEKTROTECHNIKA

U1 (21) 125702 (22) 2016 10 21

(51) H02G 9/06 (2006.01)

H02G 9/00 (2006.01)

H02G 1/02 (2006.01)

H02G 1/00 (2006.01)

(71) DRATWA ROMAN STANISŁAW, Kalety;
DRATWA MAGDALENA MARIA, Kalety;
LEŚNIEWSKI SŁAWOMIR, Straszyn

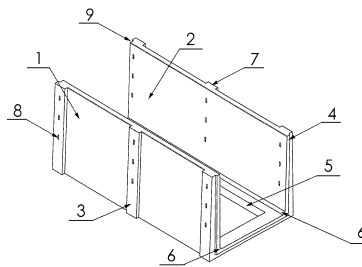
(72) DRATWA ROMAN STANISŁAW;
DRATWA MAGDALENA MARIA; LEŚNIEWSKI SŁAWOMIR

(54) Prefabrykowany betonowy element kanałowy

(57) Prefabrykowany betonowy element kanałowy o zwiększonej stabilności i wytrzymałości składający się z monolitycznie ukształtowanego zbrojenia zatopionego w betonie w kształcie koryta, charakteryzujący się tym, że ma ażurową podstawę (5), z której ma wyprowadzone poprzez kątowe wzmocnienia (6), ściany boczne (1 i 2), które na skrajnych powierzchniach zewnętrznych i pomię-

dzy nimi mają ukształtowane pionowe listwy wzmacniające (3 i 7) z poprzecznymi otworami (8), przy czym od czoła po jednej stronie ma obwodowy występ (4), zaś po drugiej stronie obwodowe wybranie (9).

(3 zastrzeżenia)



U1 (21) 125659 (22) 2016 10 10

(51) H02S 20/24 (2014.01)

F24J 2/52 (2006.01)

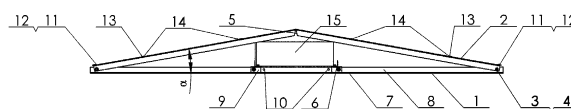
(71) CORAB SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Olsztyn

(72) BIAŁY HENRYK

(54) System montażu, zwłaszcza konstrukcji solarnych posadowionych na płaskim dachu

(57) Przedmiotem wzoru użytkowego jest system do montażu, zwłaszcza konstrukcji solarnych posadowionych na płaskim dachu tj. system wsporczy paneli fotowoltaicznych. System zawierający szereg profili, charakteryzuje się tym, że składa się z zestawu dolnych szyn (1) w kształcie otwartego ceownika, do których na ich końcach zamocowane są od góry skośnie w sposób rozłączny zgięte w osi symetrii górne szyny (2) w kształcie odwróconego otwartego ceownika, przy czym dolne szyny (1) z górnymi szynami (2) tworzą ostry kąt α w granicach od 5- 45°, natomiast dolne szyny (1) połączone są ze sobą profilami szyny balastowej (6), a górne szyny (2) poprzez panel solarny, poza tym na krańcach skośnej górnej szyny (2) w sposób trwały przymocowane są oporniki (11). Ponadto skośna górna szyna (2) od dołu posiada wybrania (13), w których osadza się klemy i montuje w sposób rozłączny z podporami. Stosunek długości dolnej poziomej ścianki (7) do bocznej pionowej ścianki (8) w przekroju poprzecznym profilu dolnej szyny (1) wynosi jak 1:0,3-0,8, a górna szyna (2) posiada trójkątne nacięcie (5) wzdłuż linii symetrii.

(6 zastrzeżeń)



III. WYKAZY

WYKAZ NUMEROWY WYNALEZKÓW ZGŁOSZONYCH W TRYBIE KRAJOWYM

Nr zgłoszenia	Int. Cl.	Strona
1	2	3
418779	<i>B62J</i> (2006.01)	16
418848	<i>E04F</i> (2006.01)	30
419039	<i>B65C</i> (2006.01)	18
419040	<i>B64C</i> (2006.01)	17
419041	<i>G06Q</i> (2012.01)	38
419042	<i>G01T</i> (2006.01)	38
419043	<i>H04B</i> (2006.01)	40
419044	<i>E03F</i> (2006.01)	28
419045	<i>E05B</i> (2006.01)	31
419046	<i>G01V</i> (2006.01)	38
419048	<i>B01D</i> (2006.01)	8
419049	<i>C02F</i> (2006.01)	21
419050	<i>E06B</i> (2006.01)	31
419051	<i>B27M</i> (2006.01)	13
419052	<i>A23L</i> (2016.01)	4
419053	<i>A23G</i> (2006.01)	3
419054	<i>C23F</i> (2006.01)	26
419055	<i>H01F</i> (2006.01)	39
419056	<i>D21H</i> (2006.01)	27
419057	<i>C05F</i> (2006.01)	21
419058	<i>C07C</i> (2006.01)	22
419059	<i>B27D</i> (2006.01)	13
419060	<i>B31B</i> (2006.01)	14
419061	<i>F24J</i> (2006.01)	34
419063	<i>B65B</i> (2006.01)	17
419065	<i>A01K</i> (2006.01)	3
419066	<i>B27D</i> (2006.01)	12
419071	<i>F41G</i> (2006.01)	35
419073	<i>E04B</i> (2006.01)	29
419074	<i>A61K</i> (2006.01)	7
419075	<i>C07D</i> (2006.01)	23
419077	<i>A41D</i> (2006.01)	4
419079	<i>B65D</i> (2006.01)	19
419080	<i>B41M</i> (2006.01)	15
419083	<i>A61L</i> (2006.01)	7
419084	<i>B65D</i> (2006.01)	18
419085	<i>B28B</i> (2006.01)	13
419087	<i>B82Y</i> (2011.01)	20
419089	<i>B24B</i> (2012.01)	12
419090	<i>E01C</i> (2006.01)	27
419091	<i>A47G</i> (2006.01)	5
419092	<i>H01H</i> (2006.01)	40
419093	<i>G08C</i> (2006.01)	39
419094	<i>B65D</i> (2006.01)	19
419095	<i>A01M</i> (2006.01)	3
419096	<i>A01D</i> (2006.01)	2
419097	<i>B21D</i> (2006.01)	11
419098	<i>A47B</i> (2006.01)	5

Nr zgłoszenia	Int. Cl.	Strona
1	2	3
419099	<i>A61B</i> (2006.01)	6
419101	<i>A01G</i> (2006.01)	2
419102	<i>B65D</i> (2006.01)	19
419103	<i>C04B</i> (2006.01)	21
419104	<i>B01J</i> (2006.01)	8
419105	<i>E04F</i> (2006.01)	30
419106	<i>B29C</i> (2006.01)	14
419107	<i>B66C</i> (2006.01)	20
419109	<i>C07C</i> (2006.01)	22
419110	<i>C04B</i> (2006.01)	21
419111	<i>B09B</i> (2006.01)	10
419112	<i>E04G</i> (2006.01)	30
419113	<i>E01C</i> (2006.01)	28
419114	<i>G01N</i> (2006.01)	36
419117	<i>B42D</i> (2014.01)	16
419118	<i>F16L</i> (2006.01)	33
419119	<i>E04F</i> (2006.01)	29
419123	<i>C07D</i> (2006.01)	23
419124	<i>C07D</i> (2006.01)	23
419125	<i>A61K</i> (2006.01)	6
419126	<i>G01R</i> (2006.01)	36
419127	<i>G01B</i> (2006.01)	35
419129	<i>F24J</i> (2006.01)	34
419130	<i>G01R</i> (2006.01)	37
419131	<i>C02F</i> (2006.01)	21
419132	<i>D06P</i> (2006.01)	26
419133	<i>D06P</i> (2006.01)	27
419135	<i>B03D</i> (2006.01)	10
419137	<i>B03C</i> (2006.01)	9
419138	<i>C07D</i> (2006.01)	23
419140	<i>F17C</i> (2006.01)	33
419141	<i>F17C</i> (2006.01)	33
419142	<i>B60G</i> (2006.01)	16
419144	<i>B01J</i> (2006.01)	9
419146	<i>A63B</i> (2006.01)	7
419147	<i>B21D</i> (2006.01)	11
419148	<i>D06M</i> (2006.01)	26
419154	<i>H02J</i> (2006.01)	40
419155	<i>B02C</i> (2006.01)	9
419159	<i>C12Q</i> (2006.01)	25
419160	<i>B29C</i> (2006.01)	14
419161	<i>F16G</i> (2006.01)	32
419164	<i>F24D</i> (2006.01)	34
419165	<i>B29C</i> (2006.01)	14
419166	<i>B23K</i> (2006.01)	12
419167	<i>A61K</i> (2006.01)	7
419168	<i>A01G</i> (2018.01)	2
419170	<i>E02D</i> (2006.01)	28

Nr zgłoszenia	Int. Cl.	Strona
1	2	3
419171	<i>C01D</i> (2006.01)	20
419173	<i>A61F</i> (2006.01)	6
419174	<i>C09K</i> (2006.01)	25
419176	<i>B63H</i> (2006.01)	17
419177	<i>F16K</i> (2006.01)	32
419178	<i>A23L</i> (2016.01)	4
419179	<i>C22B</i> (2006.01)	25
419180	<i>G01R</i> (2006.01)	37
419185	<i>A47F</i> (2006.01)	5
419186	<i>C01B</i> (2017.01)	20
419190	<i>C22C</i> (2006.01)	25
419191	<i>G01N</i> (2006.01)	36
419192	<i>C25D</i> (2006.01)	26
419193	<i>E04C</i> (2006.01)	29
419195	<i>C07D</i> (2006.01)	24
419196	<i>C07D</i> (2006.01)	24
419197	<i>G08C</i> (2006.01)	39
419198	<i>C07C</i> (2006.01)	22
419204	<i>F02F</i> (2006.01)	31
419205	<i>B32B</i> (2006.01)	14
419206	<i>B32B</i> (2006.01)	15
419207	<i>B32B</i> (2006.01)	15
419208	<i>B32B</i> (2006.01)	15
419209	<i>G01R</i> (2006.01)	37
419210	<i>A61L</i> (2006.01)	7
419211	<i>A61G</i> (2006.01)	6
419212	<i>C07D</i> (2006.01)	22
419213	<i>G01M</i> (2006.01)	35
419214	<i>B21B</i> (2006.01)	10
419215	<i>F02B</i> (2006.01)	31
419217	<i>B65D</i> (2006.01)	18
419218	<i>G01B</i> (2006.01)	35
419219	<i>C10M</i> (2006.01)	25
419220	<i>A45F</i> (2006.01)	4
419221	<i>G09F</i> (2006.01)	39
419222	<i>B21C</i> (2006.01)	10
419224	<i>E02D</i> (2006.01)	28
419225	<i>F23J</i> (2006.01)	33
419226	<i>A23J</i> (2006.01)	4
419233	<i>E06B</i> (2006.01)	31
419549	<i>E04F</i> (2006.01)	30
420241	<i>B23B</i> (2006.01)	11
420510	<i>B03C</i> (2006.01)	9
422506	<i>B62D</i> (2006.01)	16
422880	<i>F15B</i> (2006.01)	32
423076	<i>C07D</i> (2006.01)	24
423166	<i>B23D</i> (2006.01)	11
424076	<i>A63G</i> (2006.01)	8

WYKAZ NUMEROWY WZORÓW UŻYTKOWYCH
ZGŁOSZONYCH W TRYBIE KRAJOWYM

Nr zgłoszenia	Int. Cl.	Strona
1	2	3
125659	H02S (2014.01)	49
125660	F03D (2006.01)	47
125662	F16S (2006.01)	48
125663	E04C (2006.01)	45
125664	A01D (2006.01)	41
125665	A23G (2006.01)	41
125666	G09F (2006.01)	48
125667	A63F (2006.01)	42
125668	E21D (2006.01)	47
125670	E05F (2006.01)	46
125673	A47B (2006.01)	41
125674	A61G (2006.01)	42

Nr zgłoszenia	Int. Cl.	Strona
1	2	3
125675	B65G (2006.01)	44
125676	G06K (2006.01)	48
125677	B42D (2006.01)	43
125678	F16S (2006.01)	48
125679	F16S (2006.01)	48
125680	F16S (2006.01)	48
125681	E04D (2006.01)	45
125682	E04D (2006.01)	45
125683	E04D (2006.01)	46
125685	B65D (2006.01)	44
125686	A61B (2006.01)	42
125687	B63B (2006.01)	44

Nr zgłoszenia	Int. Cl.	Strona
1	2	3
125688	C25B (2006.01)	45
125689	B61J (2006.01)	43
125692	B28C (2006.01)	43
125693	A61F (2006.01)	42
125696	E04H (2006.01)	46
125697	E06B (2006.01)	46
125702	H02G (2006.01)	49
125746	E06B (2006.01)	47
126123	B65D (2006.01)	44
126466	B41F (2006.01)	43
126889	A45B (2006.01)	41

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

Numer publikacji międzynarodowej	Numer zgłoszenia krajowego
1	2
WO16/092150	422880

INFORMACJE DOTYCZĄCE ZGŁOSZEŃ WYNALEZKÓW
I WZORÓW UŻYTKOWYCH, O KTÓRYCH OGŁOSZENIE UKAZAŁO SIĘ
POPRIEDNIO 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
412561	25/2016	C22B 19/34 C22B 19/38 C01G 9/02	424631	2015.06.01	C22B 19/34 C22B 19/38 C01G 9/02
417988	3/2018	G11B 7/24 G11B 11/03	424724	2016.07.16	G11B 7/24 G11B 11/03

WNIOSKI O UDZIELENIE PRAWA OCHRONNEGO NA WZÓR UŻYTKOWY
ZGŁOSZONY UPRIEDNIO JAKO WYNALEZEK

Nr zgłoszenia wzoru użytkowego	Nr zgłoszenia macierzystego	Nr i rok wydania Biuletynu Urzędu Patentowego
126424	406428	13/2015
126622	405859	10/2015
126681	410265	12/2016
126683	411964	22/2016
126684	412346	24/2016
126769	394407	21/2012
126775	412488	25/2016
127029	411070	16/2016

SPIS TREŚCI

OGŁOSZENIA O ZGŁOSZONYCH W URZĘDZIE PATENTOWYM WYNAŁAZKACH I WZORACH UŻYTKOWYCH

I. WYNAŁAZKI

DZIAŁ A	Podstawowe potrzeby ludzkie	2
DZIAŁ B	Różne procesy przemysłowe; transport	8
DZIAŁ C	Chemia i metalurgia	20
DZIAŁ D	Włókiennictwo i papiernictwo	26
DZIAŁ E	Budownictwo; górnictwo; konstrukcje zespolone	27
DZIAŁ F	Mechanika; oświetlenie; ogrzewanie; uzbrojenie; technika minerska	31
DZIAŁ G	Fizyka	35
DZIAŁ H	Elektrotechnika	39

II. WZORY UŻYTKOWE

DZIAŁ A	Podstawowe potrzeby ludzkie	41
DZIAŁ B	Różne procesy przemysłowe; transport	43
DZIAŁ C	Chemia i metalurgia	45
DZIAŁ E	Budownictwo; górnictwo; konstrukcje zespolone	45
DZIAŁ F	Mechanika; oświetlenie; ogrzewanie; uzbrojenie; technika minerska	47
DZIAŁ G	Fizyka	48
DZIAŁ H	Elektrotechnika	49

III. WYKAZY

WYKAZ NUMEROWY WYNAŁAZKÓW ZGŁOSZONYCH W TRYBIE KRAJOWYM	50
WYKAZ NUMEROWY WZORÓW UŻYTKOWYCH ZGŁOSZONYCH W TRYBIE KRAJOWYM	51
WYKAZ ZGŁOSZEŃ MIĘDZYNARODOWYCH (PCT), KTÓRE WESZŁY W FAZĘ KRAJOWĄ	51
INFORMACJE DOTYCZĄCE ZGŁOSZEŃ WYNAŁAZKÓW I WZORÓW UŻYTKOWYCH, O KTÓRYCH OGŁOSZENIE UKAZAŁO SIĘ POPŘEDNIO W BIULETYNACH URZĘDU PATENTOWEGO	52
WNIOSKI O UDZIELENIE PRAWA OCHRONNEGO NA WZÓR UŻYTKOWY ZGŁOSZONY UPŘEDNIO JAKO WYNAŁAZEK	52