



URZĄD PATENTOWY RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

BIULETYN

Urzędu Patentowego

Wynalazki i Wzory użytkowe

ISSN - 2543-5779 • Cena 10,50 zł (w tym 5% VAT) • Warszawa 2019

12

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

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

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

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

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

* * *

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

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

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

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

Zainteresowanych prenumeratą lub zakupem egzemplarzy bieżących oraz z lat ubiegłych prosimy o składanie zamówień: faksem pod numerem (22) 579 04 55 lub via e-mail: wydawnictwa@uprp.gov.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 3 czerwca 2019 r.

Nr 12

OGŁOSZENIA O ZGŁOSZONYCH W URZĘDZIE PATENTOWYM WYNALAZKACH I WZORACH UŻYTKOWYCH

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

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

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

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

*) nie podaje się kodu PL

I. WYNAŁAZKI

DZIAŁ A

PODSTAWOWE POTRZEBY LUDZKIE

A1 (21) 423611 (22) 2017 11 27

(51) A01C 23/02 (2006.01)

A01C 23/00 (2006.01)

A01C 15/00 (2006.01)

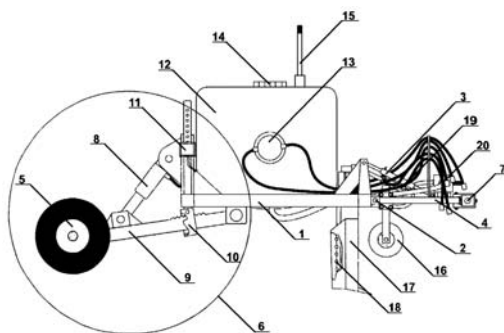
(71) UNIWERSYTET WARMIŃSKO-MAZURSKI W OLSZTYNIE, Olsztyn

(72) CHOSZCZ DARIUSZ JAN;
MAŃKOWSKI STEFAN MAURYCJ;
MARKOWSKI PIOTR; GLIŃSKA-LEWCZUK KATARZYNA;
SZYM CZYK SŁAWOMIR; CYMES IRENEUSZ

(54) Urządzenie do budowy podziemnej przesłony retencyjnej

(57) Urządzenie do budowy podziemnej przesłony retencyjnej wyposażone w zbiornik roboczej cieczy aplikatora dogłębowego charakteryzuje się tym, że składa się z półzawieszanej ramy (1) głównej połączonej z przodu z ramą (4) układu przyłączeniowego, a w części tylnej z ramą (9) wspartą na dwóch kołach jezdnych (5) układu wyźwigowego (6), przy czym do ramy (4) w osi podłużnej urządzenia, przymocowany jest krój tarczowy (16), natomiast w linii za nim, uchylnie do ramy (1) głównej przymocowany jest ząb (17) aplikatora z dyszami (18) połączony z siłownikiem (19), a do ramy (9) przymocowany jest układ dwóch siłowników hydraulicznych (8), blokada (10) położenia ramy (9) układu wyźwigowego (6) i elektromagnetyczny mechanizm zatraskowy (11). W przedniej części ramy (4) układu przyłączeniowego zamontowana jest pompa (20) tłocząca zawieszinę substancji wypełniającej podziemną przesłonę retencyjną do dysz (18) zęba (17) aplikatora.

(2 zastrzeżenia)



A1 (21) 423517 (22) 2017 11 20

(51) A01G 13/06 (2006.01)

F24F 6/12 (2006.01)

F24F 6/14 (2006.01)

(71) INSTYTUT TECHNIKI GÓRNICZEJ KOMAG, Gliwice

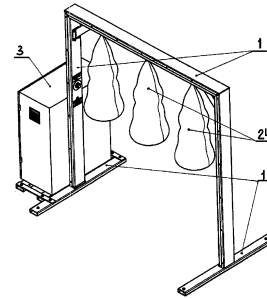
(72) KALITA MAREK; BAŁAGA DOMINIK; SIEGMUND MICHAŁ

(54) Urządzenie wytwarzające mgłę wodną

(57) Urządzenie wytwarzające mgłę wodną, mające przestrzenną konstrukcję, w której rozmieszczone są wytwarzające mgłę wodną dysze posiadające własny zasilający agregat (3) posiadający połą-

czony ze sobą gazowym przewodem ciśnieniowy zbiornik i gazową butlę, przy czym zbiornik jest częściowo wypełniony wodą, a pozostała przestrzeń w zbiorniku jest wypełniona sprężonym gazem dostarczany przewodem z gazowej butli. Urządzenie może pracować w trybie otwarcia aż do wyczerpania zapasu wody w zbiorniku i gazu w butli lub też może być sterowane wyłącznikiem czasowym.

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) 423647 (22) 2017 11 29

(51) A01H 1/02 (2006.01)

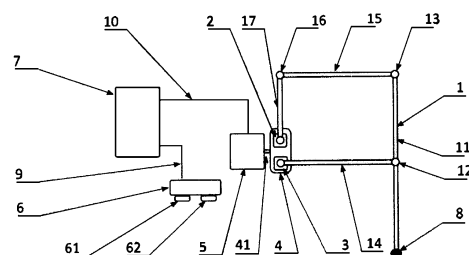
(71) B-DROIX SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa

(72) BARCZAK TOMASZ; DALEWSKI RAFAŁ

(54) Mechanizm do szybkiego mechanicznego zapylania roślin

(57) Układ mechanicznego zapylania roślin wyposażony w kamery (61 i 62) połączone za pośrednictwem połączenia (9) z komputerem (7), z którego są wysyłane za pośrednictwem połączenia (10) sygnały sterujące do mechanizmu zapylającego (1) składającego się z silnika pochylającego (5), połączonego z obudową (4), w której znajdują się silnik przesuwający (3) i silnik obracający (2) połączone z odpowiednio ramieniem napędowym (14) i ramieniem ustawczym (17), które poprzez zawias (16), następnie łącznik (15), dalej zawias (13) łączy się z wysięgnikiem (11) połączonym z ramieniem napędowym (14) poprzez zawias (12) a na końcu wysięgnika (11) znajduje się element zapylający (8).

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 423636 (22) 2017 11 29

(51) A21C 1/00 (2006.01)

A21C 1/02 (2006.01)

A21C 1/06 (2006.01)

A21D 8/02 (2006.01)

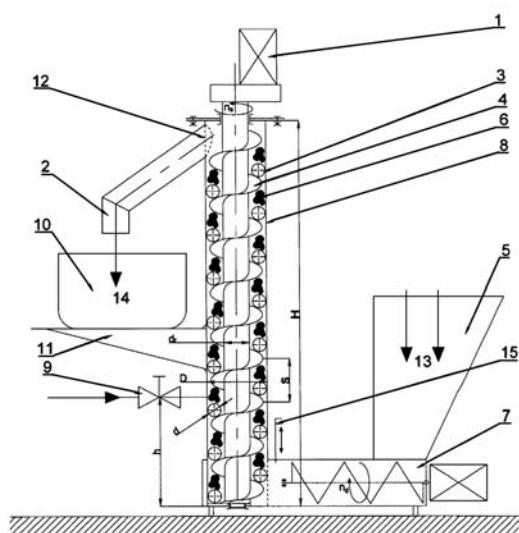
(71) UNIWERSYTET TECHNOLOGICZNO-PRZYRODNICZY
IM. JANA I JĘDRZEJA ŚNIADECKICH W BYDGOSZCZY,
Bydgoszcz

(72) FLIZIKOWSKI JÓZEF; TOMPOROWSKI ANDRZEJ;
KRUSZELNICKA WERONIKA; SADKIEWICZ JÓZEF

(54) Miesiarka śrubowo-kulowa i sposób miesienia ciast średniej i twardej konsystencji

(57) Przedmiotem wynalazku jest miesiarka śrubowo-kulowa i sposób miesienia ciast średniej i twardej konsystencji przeznaczona do miesienia ciast piekarniczych o średniej konsystencji oraz twardej konsystencji z jednoczesnym dozowaniem wody i mąki. Miesiarka ma napęd (1) zamontowany w sposób stały na górnej pokrywie cylindrycznego korpusu (8) i jest bezpośrednio sprzęgnięty z zespołem śruby mieszającej (4), usytuowanej w płaszczyźnie pionowej obrotowo w korpusie (8), wewnątrz którego umieszczone są mechanizmy przeniesienia napędu na śrubę roboczą (4) wraz z kulami mieszającymi ubijającymi (3), aglomeratami mąki (6), w części dolnej korpusu usytuowane są dysze (9) osadzone na wysokości (h), oddziałujące bezpośrednio na strugę aglomeratów mąki (6), stanowiące część układu hydraulicznego dozującego wodę według wodochłonności mąki. W części dolnej usytuowana jest przestrzeń robocza dozownika (7) z niezależnym napędem i koszem zasypowym (5), stanowiąca bufor dla miesienia, wyposażona w zasuwę (15) do kontroli dozowanego surowca, produkt miesienia (14) po osiągnięciu właściwej konsystencji kierowany jest do wylotu w części górnej poprzez sito (12), a następnie poprzez rurę (2) do zasobników (10) osadzonego na półce (11) miesiarki.

(2 zastrzeżenia)



A1 (21) **423678** (22) 2017 12 01

(51) **A22C 25/18** (2006.01)

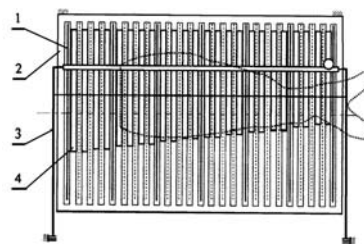
(71) MORSKI INSTYTUT RYBACKI - PAŃSTWOWY INSTYTUT BADAWCZY, Gdynia

(72) DOWGIAŁŁO ANDRZEJ; KOSMOWSKI MARIUSZ

(54) Urządzenie do poprzecznego przecinania filetów mrożonych i tuszek

(57) Urządzenie do poprzecznego przecinania filetów mrożonych i tuszek wyposażone w tarczowe narzędzia tnące osadzone na wale obrotowym napędzanym w znany sposób, charakteryzuje się tym, że ma wymienny zespół noży tarczowych (1) o jednakowych średnicach, osadzonych na wspólnej osi, element kształtowy wygarniający (2) oraz podajnik (3) zawierający uchylany zespół zabieraków (4) wyposażonych w zabieraki posiadające niecki, ześlizgi i elementy docinające. Zespół zabieraków (4) przymocowany jest do przegubu na swobodnym końcu podajnika (3). Krawędzie boczne zabieraków od strony noży leżą w jednej płaszczyźnie, bez względu na szerokości i głębokości ich niecek. Płaszczyzna ześlizgów wszystkich zabieraków jest styczna do krawędzi tnących noży, przy maksymalnym odchyleniu zespołu zabieraków (4) od noży, przy czym końcowe części ześlizgów odgięte są w kierunku noży, tworząc elementy docinające.

(5 zastrzeżeń)



A1 (21) **423667** (22) 2017 11 30

(51) **A23G 3/48** (2006.01)

A23G 1/54 (2006.01)

A23G 3/42 (2006.01)

A23G 3/54 (2006.01)

(71) ROLA-PODCZASKI ŁUKASZ, Warszawa

(72) ROLA-PODCZASKI ŁUKASZ

(54) Drażetka sezamkowa i sposób wytwarzania drażetki sezamkowej

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest drażetka sezamkowa składająca się z rdzenia, który stanowi pojedynczy płatek sezamkowy o wymiarach $3,5(+/-0,5)\text{cm} \times 1,8(+/-0,2)\text{cm} \times 0,8(+/-0,2)\text{cm}$ otoczony i nasączony czekoladą a jego warstwę zewnętrzną stanowi glazura z gumy arabskiej. Zgłoszenie obejmuje też sposób otrzymywania drażetki sezamkowej, która polega na tym, że upłynnia się czekoladę w zakresie temperatury od 40°C do 45°C , poddaje ją emulgowaniu w sposób ciągły tak by w całej masie pozostała jednolita i dokładnie wymieszana a następnie rdzenie drażetek sezamkowych będące płatkami sezamkowymi o wymiarach $3,5(+/-0,5)\text{cm} \times 1,8(+/-0,2)\text{cm} \times 0,8(+/-0,2)\text{cm}$ umieszcza się w czaszy bębna drażetkarskiego i w trakcie obracania się czaszy bębna nawarstwia się płatki sezamkowe czekoladą. W fazie początkowej stosuje się nawiew powietrza o temperaturze $8 - 12^{\circ}\text{C}$ i nawarstwia się rdzenie czekoladą o temp $45 \pm 5^{\circ}\text{C}$ aż do całkowitego ich pokrycia. W fazie końcowej nawarstwywania czekolady prowadzi się wygładzanie powierzchni płatków poprzez mieszanie w czaszy bębna drażetkarskiego na przemian z użyciem nawiewania i bez nawiewania powietrza a oblane rdzenie kondycjonuje się w temperaturze $18^{\circ}\text{C} - 20^{\circ}\text{C}$ oraz wilgotności powietrza nie większej niż 75% przez 2 do 6 godzin, po czym prowadzi się glazurowanie i polerowanie rdzeni w czaszy bębna drażetkarskiego dodając roztwór glazurowy z gumy arabskiej w ilości 0,05 - 1% wagowych w stosunku do masy drażetek sezamkowych. Po zakończeniu procesu glazurowania prowadzi się polerowanie drażetek z użyciem zimnego strumienia powietrza o temperaturze $9 - 11^{\circ}\text{C}$ i wilgotności 50 - 60% w temperaturze otoczenia $20 - 23^{\circ}\text{C}$ przez okres 15 - 25 minut do uzyskania gładkiej i suchej powierzchni a następnie uzyskany produkt kondycjonuje się co najmniej 1 - 2 godzin i pakuje.

(3 zastrzeżenia)

A1 (21) **423545** (22) 2017 11 22

(51) **A23G 9/22** (2006.01)

F25C 1/00 (2006.01)

A23G 9/42 (2006.01)

F25B 29/00 (2006.01)

(71) JANUSZEWSKI JAN FABRYKA ŁODÓW, Koszalin

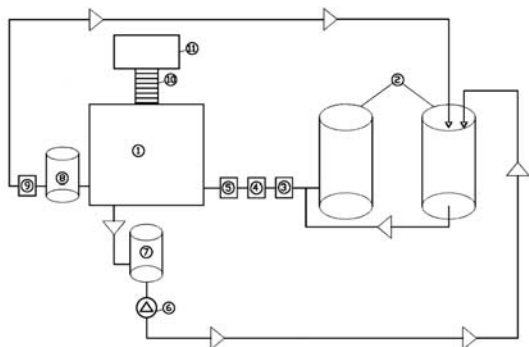
(72) JANUSZEWSKI JAN

(54) Innowacyjna linia technologiczna do produkcji i konfekcji spożywczej, smakowej kostki lodu z zawartością naturalnego soku cytrynowego i innych soków naturalnych

(57) Zgłoszenie przedstawione na rysunku polega na opracowaniu technologii zamrażania kostek lodu z zawartością naturalnego soku cytrynowego i innych soków naturalnych. Technologia ta przebiega w kolejności: do zbiornika z wodą oczyszczoną dodawany jest naturalny sok, następuje mieszanie, kolejno mieszanka przechodzi przez rozdrabniacz cząstek, następnie mieszanka podawana jest za pomo-

cą pompy do regulatora ciśnienia i do kostkarki - tam następuje zamrażanie i formowanie kostek lodu. Jednocześnie, następuje odzysk mieszanki ze zlewni maszyny oraz z topielnika za pomocą pompy. Kostka transportowana jest do pakowaczki w celu zapakowania.

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) **423523** (22) 2017 11 21

- (51) **A23G 9/42** (2006.01)
A23G 9/38 (2006.01)
A23G 9/34 (2006.01)
A23L 33/21 (2016.01)
A23G 9/46 (2006.01)

- (71) PURE ICE SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Ożarów Mazowiecki
(72) SADOWSKA ANNA; ŚWIDERSKI FRANCISZEK;
RAKOWSKA RITA

(54) **Funkcjonalny wysokobiałkowy krem owocowy lub owocowo-warzywny utrwalany metodą zamrażania w postaci niezamrożonej lub częściowo zamrożonej i sposób jego wytwarzania**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest funkcjonalny wysokobiałkowy krem owocowy lub owocowo-warzywny w postaci niezamrażającej lub częściowo zamrożonej utrwalany metodą zamrażania, zawierający węglowodany, białka i błonnik, znamienny tym, że jest spieniony gazem i zawiera przetwory owocowe i warzywne w ilości od 50 do 95% wagowych, albuminę, zwłaszcza jaja kurzego, w ilości od 1 do 10% wag. w przeliczeniu na suchą masę albuminy, błonnik w ilości od 2 do 12% wag., przy czym sucha masa składników stanowiących kompozycję kremu wynosi od 30 do 70% wag. kremu, korzystnie od 36 do 70% wag. kremu. Zgłoszenie to obejmuje także sposób wytwarzania takiego kremu.

(9 zastrzeżeń)

A1 (21) **423542** (22) 2017 11 22

- (51) **A23L 17/00** (2016.01)
A23B 4/023 (2006.01)
A23B 4/06 (2006.01)
A23B 4/03 (2006.01)

- (71) GRYCAN WIKTORIA DANUTA, Warszawa
(72) GRYCAN WIKTORIA DANUTA

(54) **Sposób przetwarzania ryb, zwłaszcza łososia**

(57) Zgłoszenie rozwiązuje zagadnienie sposobu przetwarzania ryb, zwłaszcza łososia. Sposób polega na tym, że świeżą, wypatroszoną rybę, korzystnie łososia filetuje się, odgławia, odskórza i odściania, a następnie myje się i osusza. Umyte i osuszone filety umieszcza się w stalowych pojemnikach ze szczelnym zamknięciem i zalewa się uprzednio przygotowaną marynatą. Filety w marynacie pozostawia się w warunkach chłodniczych na okres od 10 godzin do 14 dni, co 3 dni obracając. Marynowane filety wyjmie się z pojemników, odsąca, a następnie umieszcza w lodówkach i poddaje działaniu wymuszonej cyrkulacji powietrza przez okres od 3 godzin do 3 miesięcy.

(3 zastrzeżenia)

A1 (21) **423642** (22) 2017 11 29

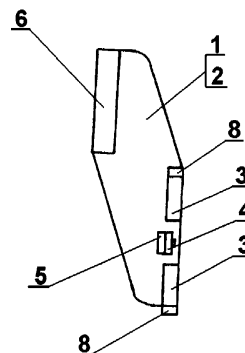
- (51) **A42B 3/22** (2006.01)
A42B 3/18 (2006.01)
A62B 18/08 (2006.01)

- (71) CHACIŃSKI MAREK TECHMAR PRZEDSIĘBIORSTWO
HANDLOWO-USŁUGOWO-PRODUKCYJNE, Poznań
(72) CHACIŃSKI MAREK; CHACIŃSKI KAROL

(54) **Łączniki mocujące osłonę twarzy do hełmu ochronnego**

(57) Łączniki mocujące osłonę twarzy do hełmu ochronnego, z których każdy ma dwa zaczepy zakleszczające się w uchwycie hełmu oraz uchwyt mocujący z otworem służącym do zamocowania osłony za pomocą śruby, różnią się między sobą położeniem uchwytu mocującego względem zaczepów. Łączniki charakteryzują się tym, że zawierają płaską płytkę (2), która stanowi monolityczną całość z zaczepami (3) i znajdującym się między nimi pomocniczym zaczepem (4) mającym w górnej części wypukłość w postaci karbu (5) oraz z uchwytem mocującym (6). Zaczepy znajdują się przy innej krawędzi płytki aniżeli uchwyt mocujący i są w pewnej odległości od uchwytu mocującego oraz równolegle przesunięte względem niego. Zaczepy i uchwyt mocujący są usytuowane prostopadle do płytki lub trochę odchylone od kąta prostego. Pomocniczy zaczep (4) jest przesunięty w kierunku na zewnątrz w stosunku do zaczepów (3), a jego grubość łącznie z karbem (5) jest równa grubości zaczepom. Uchwyt mocujący lewego łącznika (1) jest przesunięty w lewo i do przodu względem zaczepów, a uchwyt mocujący prawego łącznika jest przesunięty w prawo i do przodu względem zaczepów. W innym wariantcie wynalazku łączniki nie posiadają pomocniczych zaczepów.

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) **423644** (22) 2017 11 29

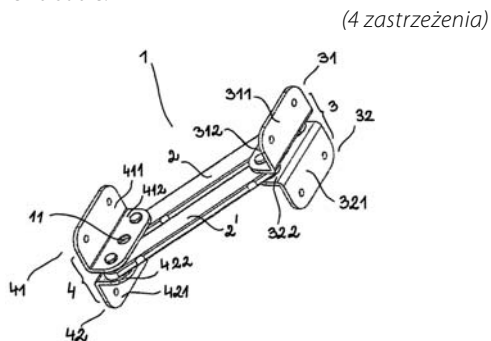
- (51) **A47C 17/13** (2006.01)
A47C 17/28 (2006.01)

- (71) HOFFMANN MICHAŁ ZAKŁAD METALOWY PUH
HOFFMANN-M, Budzryń
(72) HOFFMANN MICHAŁ

(54) **Mechanizm zmiany położenia oparcia mebla**

(57) Przedmiotem wynalazku jest mechanizm zmiany położenia oparcia mebla, przeznaczony zwłaszcza do mebla tapicerowanego. Mechanizm zmiany położenia oparcia mebla, składający się z pary płaskowników ułożonych równolegle i zwróconych do siebie wąskimi ścianami bocznymi, których końce są połączone przegubowo z dwiema parami kątowników, stanowiących elementy mocujące mechanizm do odpowiedniego elementu mebla i których pierwsze ramiona posiadają otwory montażowe do mocowania do elementu mebla, zaś pomiędzy parą drugich ramion są umieszczone końce pary płaskowników, połączone przegubowo z obejmującymi je ramionami. Drugie ramiona (312 i 322 oraz 412 i 422) kątowników (31 i 32 oraz 41 i 42) posiadają kolistę przetłoczenia (11), przy czym przetłoczenia (11) w ramionach (312 i 412) kątowników (31 i 41) są lustrzanymi odbiciami przetłoczeń (11) w ramionach (412 i 422) kątowników (32 i 42) względem płaszczyzny równoległej do par ramion i leżącej między nimi, a wypukłość

części przetłoczeń (11) każdej pary ramion (312 i 322 oraz 412 i 422) są skierowane ku sobie.



A1 (21) **423670** (22) 2017 11 30

(51) *A47G 29/14* (2006.01)

A47G 29/12 (2006.01)

G07F 17/12 (2006.01)

(71) ZAKŁAD PRODUKCJI AUTOMATYKI SIECIOWEJ SPÓŁKA
AKCYJNA, Przygórze

(72) WÓJCIK JAKUB

(54) Sposób zarządzania dostępem do skrytek

(57) Sposób zarządzania dostępem do skrytek realizowany przez dostawcę i odbiorcę przesyłek w elektronicznym systemie skrytek depozytowych z wykorzystaniem środków komunikacji elektronicznej charakteryzujący się tym, że dostawca przesyłek wprowadza za pośrednictwem klawiatury umieszczonej w urządzeniu depozytowym ze skrytkami swoje dane autoryzacyjne, które wyświetlone zostają na wyświetlaczu umieszczonym w urządzeniu depozytowym ze skrytkami, po czym elektroniczny system skrytek depozytowych łączy się za pośrednictwem magistrali wymiany informacji ze stanowiącym system nadrzędny elektronicznym systemem zamawiania przesyłek, w którym następuje sprawdzanie poprawności danych autoryzacyjnych, po czym, po pozytywnym zweryfikowaniu danych autoryzacyjnych elektroniczny system zamawiania przesyłek, za pośrednictwem magistrali wymiany informacji przesyła odpowiedni komunikat o poprawności danych autoryzacyjnych, danych dostępowych i akcji do jakich użytkownik ma uprawnienia do elektronicznego systemu skrytek depozytowych, a następnie na wyświetlaczu umieszczonym w urządzeniu depozytowym ze skrytkami wyświetla się lista przesyłek lub zamówień gotowych do uprawnionej akcji, przy czym w przypadku zwrócenia informacji z elektronicznego systemu zamawiania przesyłek, dostawca przesyłek wybiera z listy odpowiednie zamówienie i na wyświetlaczu naciska w odpowiedni przycisk z komunikatem „Oczekuje na przesyłkę”, co powoduje zmianę komunikatu: „Oczekuje na przesyłkę” na komunikat: „Gotowy do odbioru”, a następnie elektroniczny system skrytek depozytowych powiązuje odpowiednie zamówienie z odpowiednią skrytką przez wybranie przez dostawcę przesyłki skrytki z listy lub wizualizacji wolnych i dostępnych skrytek i jednocześnie elektroniczny system skrytek depozytowych wysyła do lokalnego sterownika umieszczonego w urządzeniu depozytowym ze skrytkami komendę wraz z umiejscowieniem w pionie i poziomie skrytki, a dalej lokalny sterownik otwiera odpowiednie drzwiczki skrytki, zaś odbiorca przesyłek wybiera z listy odpowiednie zamówienie i na wyświetlaczu naciska w odpowiedni przycisk z komunikatem „Odbierz przesyłkę” co powoduje zmianę komunikatu: „Odbierz przesyłkę” na komunikat: „Odebrana/zakończona”, następnie elektroniczny system skrytek depozytowych wyzwała powiązaną skrytkę i zamówieniem w celu przyznania odbiorcy dostępu do skrytki.

(3 zastrzeżenia)

A1 (21) **423581** (22) 2017 11 24

(51) *A47G 33/12* (2006.01)

A47G 7/08 (2006.01)

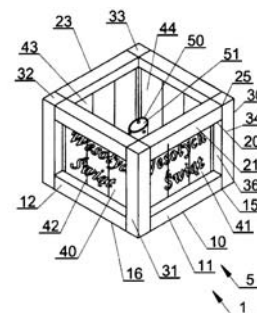
(71) JANCZAK-KŁUSEK JOANNA FIRMA HANDLOWO
USŁUGOWO TRANSPORTOWA PORTIMEX, Wąskmund

(72) JANCZAK-KŁUSEK JOANNA

(54) Skrzynka choinkowa

(57) W skrzynce choinkowej (1) posiadającej obudowę (5) wykonaną z drewna i zespół mocujący (50), w szczególności do mocowania pieńków drzewek, drzewców stojących reklam lub wspierających elementów podłużnych konstrukcji, przymocowany do obudowy (5), obudowa (5) zawiera zestaw dolny (10) krawędziaków tworzących geometryczną figurę zamkniętą leżącą w jednej płaszczyźnie, zestaw górny (20) krawędziaków tworzących geometryczną figurę zamkniętą podobną do geometrycznej figury zamkniętej utworzonej z krawędziaków zestawu dolnego (10) oraz zestaw boczny (30) łączników bocznych. Każdy z łączników bocznych dolnym końcem jest przymocowany do węzła łączącego dwa sąsiednie krawędziaki zestawu dolnego (10), a górnym swoim końcem jest przymocowany do węzła łączącego dwa sąsiednie krawędziaki zestawu górnego (20) usytuowanego nad węzłem łączącym dwa sąsiednie krawędziaki zestawu dolnego (10).

(13 zastrzeżeń)



A1 (21) 423652 (22) 2017 11 30

(51) *A61B 5/0488* (2006.01)

A61N 1/00 (2006.01)

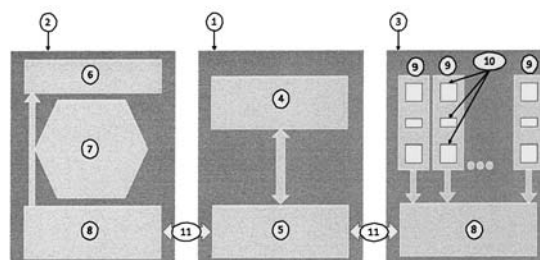
(71) BIOENGINEERING.PL SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Wrocław

(72) JOPEK WOJCIECH; DOMANASIEWICZ ADAM;
BIEDROŃ MATEUSZ; PFANHAUSER MONIKA

(54) System stymulacji mięśniowo-nerwowej pacjenta z dysfunkcją kończyn oraz sposób wizualizacji kończyn objętej dysfunkcją

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest system treningowy umożliwiający stymulację mięśniowo-nerwową, przeznaczony dla osób z dysfunkcjami kończyn, w szczególności kończyny górnej. System wykorzystuje czujniki elektromiograficzne (EMG) oraz system do elektrostymulacji mięśniowej (EMS) w połączeniu z komputerową wizualizacją trójwymiarową kończyny objętej dysfunkcją. W oparciu o dane o aktywności mięśniowo-nerwowej zebrane przez elektrody EMG (9), wynikające z aktywności mięśniowo-nerwowej zdrowej kończyny, wskutek czego kończyna ta wykonuje określone sekwencje ruchów, wyświetlana jest na ekranie (4) wizualizacja trójwymiarowa kończyny objętej dysfunkcją, stanowiąca zasadniczo lustrzane odbicie kończyny zdrowej tak, że sekwencje ruchów kończyny wirtualnej odpowiadają w czasie sekwencji ruchów kończyny zdrowej, oraz jednocześnie wraz z wizualizacją kończyny objętej dysfunkcją przeprowadzana jest w sposób zsynchronizowany stymulacja elektryczna kończyny z dysfunkcją przez stymulator (2). Ogłoszenie obejmuje też sposób wizualizacji kończyny objętej dysfunkcją.

(7 zastrzeżeń)



A1 (21) **423621** (22) 2017 11 28

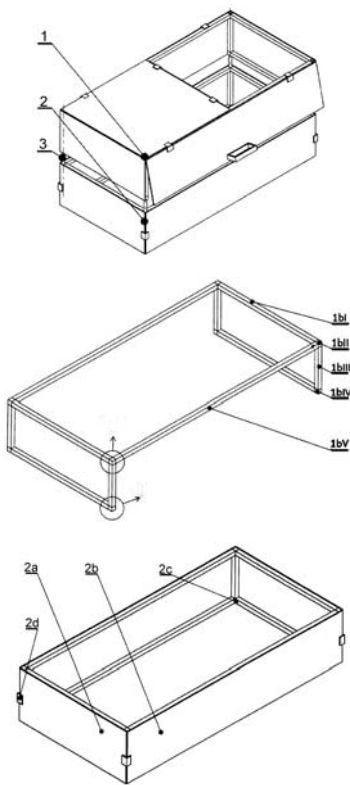
(51) **A61G 10/04** (2006.01)

- (71) SKYTECH IMED SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Gliwice
 (72) MUZALEWSKA MAŁGORZATA; MACHOCZEK TOMASZ; GAŚIOREK DAMIAN; CYRAN KRZYSZTOF; MOCZULSKI WOJCIECH

(54) **Stanowisko do tlenoterapii biernej zwłaszcza dla dzieci urodzonych przedwcześnie chorujących na dysplazję oskrzelowo-płucną**

(57) Stanowisko do tlenoterapii biernej zwłaszcza dla dzieci urodzonych przedwcześnie chorujących na dysplazję oskrzelowo-płucną, charakteryzuje się tym, że stanowi konstrukcję prostopadłościenną, składającą się z dwóch części - korzystnie dwudzielnej części górnej (1) i części dolnej (2), które połączone są ze sobą poprzez mechanizm (3) wspomagający podnoszenie i opuszczanie części górnej (1), a ścianka przednia i przeciwległa części górnej (1) jest uchylna, przy czym część górną (1) i dolną (2) stanowią profile zamknięte połączone ze sobą w narożach łącznikami, odpowiednio w części górnej (1bII i 1bIV) oraz w części dolnej, które wytaczają ściany boczne części górnej oraz dolnej (2a i 2b) symetrycznie zorientowane na przeciwległych ścianach.

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) **423632** (22) 2017 11 29

(51) **A61J 1/05** (2006.01)

B65D 81/32 (2006.01)

B65D 25/08 (2006.01)

B65D 47/36 (2006.01)

B65D 51/28 (2006.01)

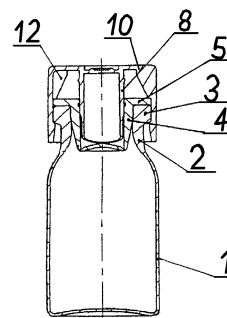
- (71) GERRESHEIMER BOLESŁAWIEC SPÓŁKA AKCYJNA, Bolesławiec
 (72) SARYCZ JACEK; KOWALCZYK PIOTR

(54) **Pojemnik, zwłaszcza do leków**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest pojemnik przeznaczony szczególnie do leków utworzonych z dwu substancji, oddzielonych od siebie, a które wymagają połączenia tuż przed ich użyciem. Pojemnik, zwłaszcza do leków, jest utworzony z butelki (1) zawiera-

jącej pierwszą substancję leczniczą, której szyjkę (2) ma zewnętrzny kołnierz (3), a w szyjce (2) jest osadzona zatyczka (4) zaopatrzona w zewnętrzny kołnierz oparty na kołnierzu (3) szyjki (2). Zatyczka (4) ma w środkowej części wnękę z dnem. Wnęka jest wypełniona drugą substancją leczniczą a ponadto we wnękę umieszczona jest tuleja (8) zakończona z jednej strony zaostroszoną krawędzią. Pojemnik charakteryzuje się tym, że wnękę zatyczki (4) ma kształt cylindryczny a jej średnica D jest większa lub równa zewnętrznej średnicy C tulei (8), a górna część tulei (8) jest przymocowana do nasadki (10) nasadzonej na szyjkę (2) butelki (1), zaś pobocznicą nasadki (10) ma od zewnątrz wzdłużne przewężenia, natomiast od wewnątrz, w górnej części, pobocznicą ma żebra (12). Wnęka zatyczki (4) ma, w górnej części cylindrycznego kształtu, rowek, a umieszczona w niej tuleja (8) ma, w górnej części, pierścieniowy garb.

(5 zastrzeżeń)



A1 (21) **423673** (22) 2017 12 01

(51) **A61K 31/19** (2006.01)

A61K 31/202 (2006.01)

A61K 31/215 (2006.01)

A61P 1/04 (2006.01)

(71) LEWANDOWSKA AGATA, Warszawa

(72) LEWANDOWSKA AGATA

(54) **Kompozycja do podawania doustnego, zastosowanie kompozycji w zapobieganiu i leczeniu mucositis oraz sposób leczenia mucositis**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest kompozycja do podawania doustnego, oraz zastosowanie tej kompozycji w zapobieganiu i leczeniu mucositis oraz sposób leczenia mucositis u pacjentów przed i po leczeniu systemowym, wykorzystujący powyższą kompozycję.

(20 zastrzeżeń)

A1 (21) **423551** (22) 2017 11 23

(51) **A61K 31/4045** (2006.01)

A61P 25/20 (2006.01)

(71) DUKEBOX SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa

(72) PULIT-PROCIĄK JOLANTA; BANACH MARCIN

(54) **Sposób otrzymywania zawiesiny zawierającej nanocząstki melatoniny**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób otrzymywania zawiesiny zawierającej nanocząstki melatoniny, który polega na tym, że melatoninę rozpuszcza się w alkoholu lub w wodzie, po czym przygotowuje się fazę wodną poprzez rozpuszczenie w wodzie co najmniej jednego związku stabilizującego, a następnie do otrzymanej fazy wodnej wprowadza się roztwór melatoniny w alkoholu lub roztwór melatoniny w wodzie przy ciągłej homogenizacji, po czym homogenizację kontynuuje się.

(19 zastrzeżeń)

A1 (21) **423672** (22) 2017 11 30

(51) **A61K 31/7064** (2006.01)

A61P 17/02 (2006.01)

- (71) UNIWERSYTET GDAŃSKI, Gdańsk;
POLITECHNIKA GDAŃSKA, Gdańsk;
GDAŃSKI UNIWERSYTET MEDYCZNY, Gdańsk;
INSTYTUT BIOLOGII DOŚWIADCZALNEJ
IM. MARCELEGO NENCKIEGO POLSKIEJ AKADEMII
NAUK, Warszawa; MEDVENTURES SPÓŁKA
Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Poznań;
PRO SCIENCE POLSKA SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Gdańsk
- (72) SACHADYN PAWEŁ; SOSNOWSKI PAWEŁ; SASS PIOTR;
PODOLAK-POPINIGIS JUSTYNA;
GÓRNIKIEWICZ BARTOSZ; CZUPRYN ARTUR;
JANUS ŁUKASZ; MUCHA PIOTR; PIKUŁA MICHAŁ;
PIOTROWSKI ARKADIUSZ; SKOWRON PIOTR;
RODZIEWICZ-MOTOWIDŁO SYLWIA

(54) **Kompozycja farmaceutyczna zawierająca zebularynę oraz środek leczniczy do regeneracji ran**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest kompozycja farmaceutyczna, która zawiera zebularynę i/lub jej farmaceutycznie dopuszczalną sól oraz co najmniej jeden dopuszczalny farmaceutycznie nośnik i/lub rozcieńczalnik. Przedmiotem zgłoszenia jest też zastosowanie kompozycji określonej powyżej jako środka leczniczego do regeneracji lub leczenia ran wywołanych przez uszkodzenia mechaniczne i/lub chemiczne i/lub termiczne i/lub operacje chirurgiczne. Zgłoszenie obejmuje także sposób pobudzania gojenia ran i ich regeneracji, który obejmuje podanie terapeutycznie skutecznej dawki kompozycji farmaceutycznej zdefiniowanej powyżej.

(10 zastrzeżeń)

A1 (21) 423616 (22) 2017 11 27

(51) A61L 9/12 (2006.01)

A61L 9/012 (2006.01)

B65D 81/26 (2006.01)

B01D 53/26 (2006.01)

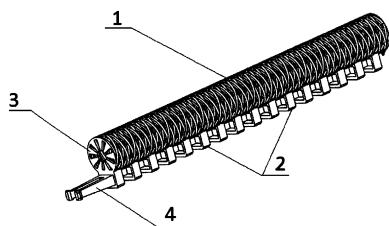
(71) LAMINTEX SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Nowy Sącz

(72) GRYGORUK ROMAN; BRÓDKA CZESŁAW

(54) **Elastyczny absorber wilgoci**

(57) Elastyczny absorber wilgoci wykonany jest w postaci rurki walcowej (1) o strukturze ażurowej, która napełniona jest granulatami absorbującymi wilgoć do maksymalnie 75% objętości komory rurki walcowej (1) przy czym największe ażurowe otwory są mniejsze od najmniejszych cząstek granulatu absorbującego wilgocią stopień ażurowości zawiera się w zakresie 40 - 75% powierzchni bocznej obwodowej rurki walcowej (1), a ponadto absorber posiada układ elementów ustalających (2) zintegrowany z absorberem od jego zewnętrznej strony wzdłuż rurki walcowej (1), a ponadto w obu powierzchniach czołowych rurki walcowej (1) znajdują się kołowe elastyczne zamknięcia (3) z nacięciami w układzie gwiazdowym.

(6 zastrzeżeń)



Data wprowadzenia zmiany zastrzeżeń: 2017 12 19

A1 (21) 423516 (22) 2017 11 20

(51) A61M 13/00 (2006.01)

(71) PELC HENRYK STANISŁAW, Przeworsk

(72) PELC HENRYK STANISŁAW

(54) **Sposób zwalczania szczurów metodą pirotechniczną przy pomocy preparatu antyrats atakującego górne drogi oddechowe i narządy wewnętrzne zwierzęcia**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób zwalczania szczurów (szczur śniady, szczur wędrowny) opiera się na powszechnie stosowanych substancjach pochodnych wapnia i podobnie ogólnodostępnych ładunkach pirotechnicznych typu mini petardy. Jest bezpieczny w użyciu. Skuteczność jego wynika z faktu, że preparat Antyrats wchodzi w reakcję chemiczną z płynami ustrojowymi zwierzęcia, wywołuje uszkodzenie organów wewnętrznych i nieowłosionych części ciała, oraz blokuje dopływ tlenu do płuc.

(4 zastrzeżenia)

A1 (21) 423502 (22) 2017 11 20

(51) A63B 22/02 (2006.01)

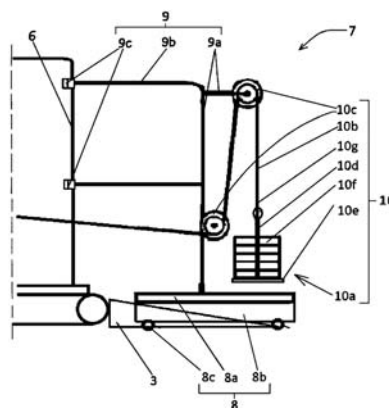
(71) UNIWERSYTET PRZYRODNICZY W LUBLINIE, Lublin

(72) KOLSTRUNG RYSZARD; PLUTA MICHAŁ

(54) **Bieżnia do badań koni zaprzęgowych w warunkach zmiennego obciążenia**

(57) Przedmiot zgłoszenia stanowi bieżnia do badań koni zaprzęgowych w warunkach zmiennego obciążenia posiadająca przesuwaną taśmę, ograniczoną po bokach wzdłużnymi listwami ochronnymi, podest do wchodzenia, podest do schodzenia i bariery boczne, charakteryzująca się tym, że wyposażona jest w jezdnią platformę (7) składającą się z jezdnej nadstawki (8), konstrukcji barierowej (9) oraz obciążającego urządzenia (10). Jezdna nadstawka (8) ma poziomą płytę (8a), do boków której, od spodu przymocowane są pionowe płyty (8b), do których z kolei zamocowane są koła jezdne (8c). Jezdna nadstawka (8) jest większa niż podest do wchodzenia (3), natomiast od góry zamocowana jest do niej konstrukcja barierowa (9) zbudowana z ramy tylnej (9a) i dołączonych do niej dwóch ram bocznych (9b), wyposażonych w mocowania (9c) do łączenia ich z odpowiednimi barierami bocznymi bieżni. Obciążające urządzenie (10) zamocowane jest na ramie tylnej (9a) i zbudowane jest z obciążnika (10a) i linki (10b) przeprowadzonej przez dwie bloczkowe rolki (10c), rozmieszczone względem siebie pionowo, przy czym obciążnik (10a) składa się z trzpienia (10d) i podstawy (10e) do nakładania ciężarków (10f) i zamocowany jest rozłącznik do pierwszego końca (10g) linki (10b), natomiast drugi koniec linki (10b) zapięty jest do orczyka mocowanego do postronków pociągowych uprząży konia.

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 423503 (22) 2017 11 20

(51) A63B 22/02 (2006.01)

(71) UNIWERSYTET PRZYRODNICZY W LUBLINIE, Lublin

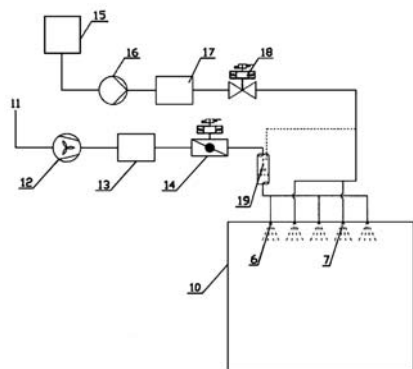
(72) KOLSTRUNG RYSZARD; PLUTA MICHAŁ

(54) **Bieżnia do badań koni zaprzęgowych w warunkach zmiennego obciążenia**

(57) Przedmiot zgłoszenia stanowi bieżnia posiadająca przesuwaną taśmę, ograniczoną po bokach wzdłużnymi listwami ochronnymi,

procesowego (6), lance wtrysku reagenta (7), komorę paleniskową (10), czerpnię gazu procesowego (11), wentylator gazu procesowego (12), układ pomiarowy zabudowany na kolektorze gazu procesowego (13), element regulacyjno-odcinający zabudowany na kolektorze gazu procesowego (14), zbiornik reagenta (15), pompę reagenta (16), układ pomiarowy zabudowany na instalacji reagenta (17), element regulacyjno-odcinający zabudowany na instalacji reagenta (18), lancę centralnego wtrysku reagenta do gazu procesowego (19).

(15 zastrzeżeń)



A1 (21) 428333 (22) 2018 12 24

(51) B01D 67/00 (2006.01)

B01D 71/34 (2006.01)

(71) UNIwersytet Mikołaja Kopernika w Toruniu,

(72) KUJAWA JOANNA; AL-GHARABLI SAMER, JO;
KUJAWSKI WOJCIECH

(54) Sposób modyfikacji powierzchni materiałów separacyjnych

(57) Jeden ze sposobów modyfikacji powierzchni materiałów separacyjnych charakteryzuje się tym, że w szklanym naczyniu umieszcza się membranę płaską z wygenerowanymi grupami hydroksylowymi, roztwór modyfikujący i dichlorometan, następnie szczelnie zamyka i miesza, korzystnie w komorze laminarnej w atmosferze gazu obojętnego korzystnie argonu lub azotu, w temperaturze od 20 do 40°C w czasie od 1 do 6 h, przy czym roztwór jest mieszany podczas całego czasu prowadzenia reakcji, po czym membranę usuwa się z naczynia szklanego, przemywa rozpuszczalnikami poprzez jej umieszczenie w zlewkach po kolei, acetonem, dichlorometanem i wodą, i suszy korzystnie w temp. od 40 do 60°C w czasie od 8 do 15 h.

(34 zastrzeżenia)

A1 (21) 423573 (22) 2017 11 24

(51) B01F 7/00 (2006.01)

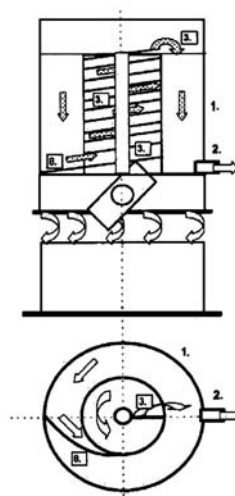
(71) UNIwersytet Technologiczno-Przyrodniczy
IM. JANA I JĘDRZEJA ŚNIADECKICH w Bydgoszczy,(72) DOMORADZKI MAREK; SZULC JOANNA;
POĆWIARDOWSKI WOJCIECH; KORNILUK JAKUB

(54) Mieszadło stacjonarne dla suszarki i mieszalnika wibracyjnego materiałów ziarnistych, pracującego z wibracyjnym układem napędowym zataczająco-śrubowym

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest mieszadło stacjonarne dla suszarki i mieszalnika wibracyjnego materiałów ziarnistych, pracującego z wibracyjnym układem napędowym zataczająco-śrubowym. Zbiornik mieszalnika ma usytuowany symetrycznie po środku układ ślimakowy (3). Wibracje powodują ruch obwodowy materiału ziarnistego, a stacjonarne mieszadło podnosi po spiralnie nawiniętym ślimaku wewnątrz dyfuzora materiał od dołu do góry zbiornika.

Rozwiązanie ma zastosowanie do mieszania materiałów ziarnistych i do mieszania złoża podczas suszenia.

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) 423571 (22) 2017 11 24

(51) B01F 11/00 (2006.01)

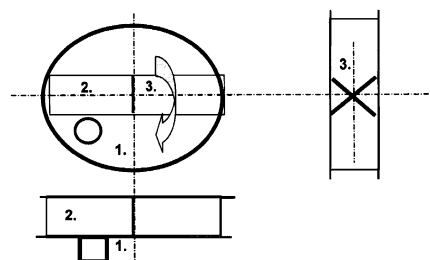
B01F 13/10 (2006.01)

(71) UNIwersytet Technologiczno-Przyrodniczy
IM. JANA I JĘDRZEJA ŚNIADECKICH w Bydgoszczy,(72) DOMORADZKI MAREK; SZULC JOANNA;
POĆWIARDOWSKI WOJCIECH; KORNILUK JAKUB

(54) Konstrukcja mieszalnika do mieszania materiałów ziarnistych z wibracyjnym układem napędowym zataczająco-śrubowym

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób i przedstawione na rysunku urządzenie do mieszania materiału ziarnistego pracujące w układzie wibracyjnym zataczająco-śrubowym. Zbiornik mieszalnika składa się z kilku sekcji z zamontowanymi stacjonarnymi mieszadłami, montowanymi jedną sekcją na drugiej. Wibracje powodują ruch obwodowy materiału ziarnistego, a stacjonarne mieszadła ruch pionowy i obwodowy do środka zbiornika. Urządzenie może pracować w sposób okresowy lub ciągły.

(5 zastrzeżeń)



A1 (21) 423615 (22) 2017 11 27

(51) B01J 21/18 (2006.01)

B01J 21/04 (2006.01)

B01J 21/08 (2006.01)

B01J 23/06 (2006.01)

B01J 23/34 (2006.01)

B01J 23/36 (2006.01)

B01J 23/42 (2006.01)

B01J 23/44 (2006.01)

B01J 23/46 (2006.01)

B01J 23/52 (2006.01)

B01J 37/02 (2006.01)

B01J 35/08 (2006.01)

- (71) UNIWERSYTET JAGIELLOŃSKI, Kraków
 (72) KUŚTROWSKI PIOTR; KONDRATOWICZ TOMASZ;
 MACHOWSKI KAMIL; NATKAŃSKI PIOTR
 (54) **Materiał kompozytowy w postaci cząstek stałych o budowie typu rdzeń-powłoka-faza aktywna, sposób otrzymywania takiego materiału kompozytowego i jego zastosowanie**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest materiał kompozytowy w postaci cząstek stałych o budowie typu rdzeń-powłoka-faza aktywna, obejmujący rdzeń z materiału adsorpcyjnego, co najmniej jeden tlenek nieorganiczny oraz cząstki fazy aktywnej katalitycznie, charakteryzujący się tym, że materiał adsorpcyjny stanowi porowaty węgiel, tlenek nieorganiczny stanowiący powłokę rdzenia i nośnik fazy aktywnej katalitycznie jest wybrany z grupy obejmującej tlenek cyrkonu, tlenku tytanu, tlenku glinu, tlenek ceru, faza aktywna katalitycznie złożona jest z nanocząstek lub ich aglomeratów na bazie metali lub tlenków metali wybranych z grupy obejmującej Pt, Pd, Rh, Re, Ir, Au, Co_3O_4 , CuO , Mn_2O_3 , MnO_2 , Mn_3O_4 , CeO_2 , NiO , ZnO , Fe_2O_3 lub ich mieszanin. Przedmiotem zgłoszenia jest również sposób otrzymywania takiego materiału kompozytowego i jego zastosowanie do eliminacji lotnych związków organicznych na drodze adsorpcji i ich następczego katalitycznego utleniania.

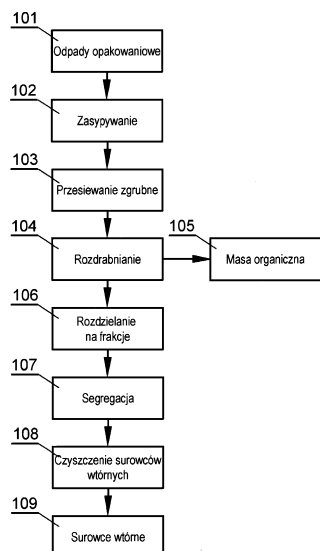
(27 zastrzeżeń)

A1 (21) **423618** (22) 2017 11 28

- (51) **B03B 9/06** (2006.01)
B07B 13/00 (2006.01)
B07B 9/00 (2006.01)
B09B 5/00 (2006.01)
 (71) ENERBIO SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
 ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Kutno
 (72) SZCZEPAŃSKI MICHAŁ; GRABOWSKI TOMASZ

(54) **Sposób przetwarzania odpadów opakowaniowych**

(57) Sposób przetwarzania mieszanych odpadów opakowaniowych, w szczególności odpadów mieszanych, pochodzących z przemysłu spożywczego charakteryzujący się tym, że obejmuje kolejno następujące etapy: odpady opakowaniowe, zawierające od 3 do 60% suchej masy organicznej, zasypuje się do przesiewacza zgrubnego; wstępnie przesegregowane odpady transportuje się na sekcję rozdrabniacza (104), w której odpady rozdrabnia się za pomocą wału rozdrabniającego wyposażonego w dyski rozdrabniające; rozdrobnione odpady rozdziela się na trzy frakcje: o wielkości cząstek od 0 do 100 mm, od 80 do 200 mm oraz powyżej 200 mm; rozdrobnione, rozdzielone na frakcje odpady segreguje się najpierw na separatorach magnetycznych, a następnie na stole separacyjnym w postaci nachylonego sita wibracyjnego, o kącie nachylenia od 15° do 25° , które napędza się mimośrodowo oraz



dodatkowo, podczas separacji (107) wprowadza się powietrze pod ciśnieniem od 0,3 do 0,7 MPa we frakcjonowany produkt od dołu pokładu przesiewającego; rozdrobnione, rozdzielone na frakcje i posegregowane odpady surowców wtórnych poddaje się cyklicznemu czyszczeniu roztworami enzymów proteolitycznych i lipolitycznych o stężeniu od 0,05 do 5% w temperaturze od 30 do 70°C , w czasie cyklu od 5 do 25 minut.

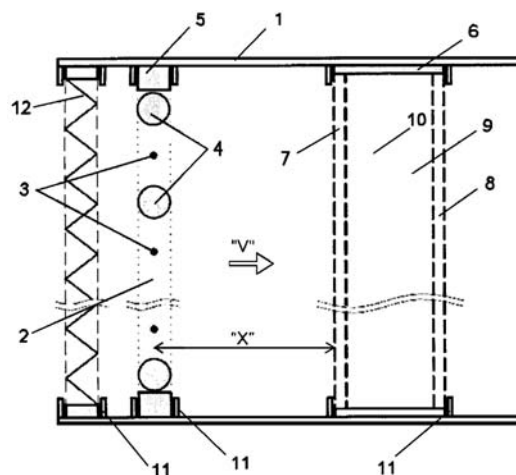
(1 zastrzeżenie)

A1 (21) **423617** (22) 2017 11 27

- (51) **B03C 3/155** (2006.01)
F24F 7/06 (2006.01)
A61L 9/22 (2006.01)
 (71) ĆWIK KRZYSZTOF PRO-VENT SYSTEMY
 WENTYLACYJNE, Dąbrowa Górna
 (72) ĆWIK KRZYSZTOF
 (54) **Elektrostatyczny filtr powietrza**

(57) Elektrostatyczny filtr powietrza połączony ze źródłem wysokich napięć, zawierający kanał przepływu powietrza (1) mający wlot i wylot, w którym od strony wlotu powietrza znajduje się generator jonów (2) zawierający co najmniej jedną elektrodę ulotową (3) i co najmniej jedną elektrodę zbiorczą (4), przy czym zarówno elektrody ulotowe (3) jak i elektrody zbiorcze (4) są połączone elektrycznie ze sobą, zaś elektrody zbiorcze (4) są odizolowane od elektrod ulotowych (3), tak że między elektrodami ulotowymi (3) i elektrodami zbiorczymi (4) wskutek różnicy potencjałów mogą zachodzić wyładowania koronowe powodujące jonizację cząstek zanieczyszczeń znajdujących się w przepływającym przez kanał (1) powietrzu, charakteryzuje się tym, że za generatorem jonów (2) w kanale przepływu powietrza (1) znajduje się separator cząstek zanieczyszczeń (6) zawierający elektrodę wejściową (7) i umieszczoną w odstępnie od niej elektrodę wylotową (8), przy czym obie te elektrody umożliwiają przepływ przez nie powietrza w kierunku od elektrody wejściowej (7) do elektrody wylotowej (8) i dalej do wylotu kanału (1), zaś podczas pracy filtra między elektrodami ulotowymi (3) a elektrodą wejściową (7) istnieje różnica potencjałów i między elektrodą wejściową (7) a elektrodą wylotową (8) istnieje różnica potencjałów, tak że natężenie pola elektrycznego w przestrzeni (9) między elektrodą wejściową (7) i elektrodą wylotową (8) jest skierowane przeciwnie do natężenia pola elektrycznego w przestrzeni między generatorem jonów (2) i elektrodą wejściową (7).

(16 zastrzeżeń)



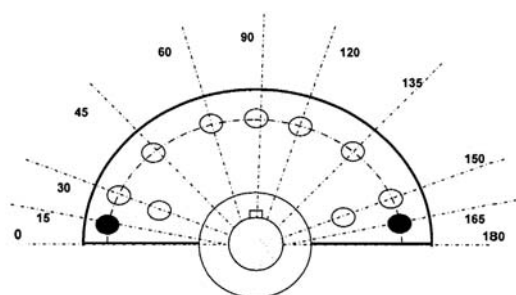
A1 (21) **423572** (22) 2017 11 24

- (51) **B07B 1/42** (2006.01)
 (71) UNIWERSYTET TECHNOLOGICZNO-PRZYRODNICZY
 IM. JANA I JĘDRZEJA ŚNIADECKICH W BYDGOSZCZY,
 Bydgoszcz
 (72) DOMORADZKI MAREK; SZULC JOANNA;
 POĆWIARDOWSKI WOJCIECH

(54) **Sposób przekształcania elektrycznego nastawnego wibratora kołnierзовego do pracy jako nastawny wibrator korbowy i sposób precyzyjnej regulacji kąta i siły wymuszającej wibracje**

(57) Przedmiotem zgłoszenia przedstawionym na rysunku jest sposób przekształcania elektrycznego nastawnego wibratora kołnierзовego do pracy jako nastawny wibrator korbowy i sposób precyzyjnej regulacji kąta i siły wymuszającej wibracje. Sposób polega na zamontowaniu tarczy z otworami co 15 stopni do ustawiania kąta pomiędzy przeciwwagami po obydwu stronach wału napędowego. Regulacja siły następuje przez dodawanie przeciwwag. Siła wypadkowa wynika z kąta pomiędzy siłami wymuszającymi i ilością zamocowanych przeciwwag. Wibrator kołnierзовy wywołuje ruch obwodowy na płaszczyźnie i ruch pionowy materiału ziarnistego, tak zwany „ruch bączka”. Urządzenie pozwala na dostosowanie wibratora kołnierзовego do napędu maszyn wibracyjnych z jednym centralnym wibratorem np. przesiewaczy.

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) 423563 (22) 2017 11 23

(51) B09B 3/00 (2006.01)
C10B 53/07 (2006.01)

(71) GIL MARCIN, Warszawa
(72) GIL MARCIN

(54) **Sposób wytwarzania paliwa z odpadów**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania paliwa z odpadów. Sposób ten polega na tym, że rozdrobnione na drobiny wielkości 0,1 - 35 mm odpady przeznaczone do recyklingu, suszy się do wilgotności nie większej niż 20% i transportuje do dwukomorowego reaktora, gdzie poddaje dwustopniowej pirolizie. Na etapie pirolizy niskotemperaturowej rozdrobnione i wysuszone odpady umieszcza się w niskotemperaturowej komorze reaktora i poddaje procesowi pirolizy niskotemperaturowej w temperaturze 360 - 520°C, uzyskując gaz popirolityczny. Odpady nie uległe rozkładowi podczas pirolizy niskotemperaturowej przemieszcza się do komory wysokotemperaturowej reaktora i poddaje pirolizie wysokotemperaturowej w temperaturze 800 - 850°C bez dostępu powietrza, uzyskując gaz popirolityczny.

(4 zastrzeżenia)

A1 (21) 423656 (22) 2017 11 30

(51) B21H 1/14 (2006.01)
B21B 13/02 (2006.01)

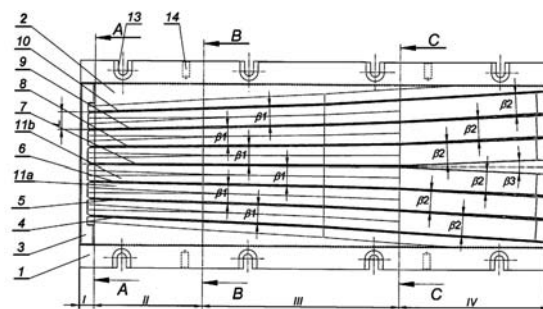
(71) POLITECHNIKA LUBELSKA, Lublin
(72) PATER ZBIGNIEW; TOMCZAK JANUSZ; BULZAK TOMASZ

(54) **Narzędzie do walcowania poprzecznego odkuwek kul**

(57) Narzędzie do walcowania poprzecznego odkuwek kul, zwłaszcza w walcarkach płaskoklinowych w kształcie płyty charakteryzuje się tym, że składa się z płaskiej płyty podstawowej (1), na której znajduje się płyta robocza (2), która składa się z czterech kolejnych stref, na początku płyty roboczej (2) znajduje się strefa załadunku (I), w której znajduje się występ pozycjonujący (3) o wklęsłej, walcowej powierzchni, której promień jest mniejszy od promienia walcowanych kul, następnie za strefą załadunku (I) znajduje się strefa wcinania (II), w której znajdują się występy kształtujące (4, 5, 6, 7, 8, 9, 10), które mają stałą szerokość i umieszczone

są skośnie pod jednakowymi kątami (β_1) względem siebie i pochylone są pod jednakowymi kątami w kierunku strefy załadunku (I), zaś powierzchnie boczne występow kształtujących (4, 5, 6, 7, 8, 9, 10) mają wklęsły kształt o promieniu równym promieniowi walcowanych kul, a odległości (L) między sąsiednimi występami kształtującymi (4, 5, 6, 7, 8, 9, 10) są mniejsze od średnicy walcowanych kul i stopniowo zwiększają się w kierunku strefy kształtowania (III), następnie za strefą wcinania (II) znajduje się strefa kształtowania (III), w której występy kształtujące (4, 5, 6, 7, 8, 9, 10) o stałej szerokości stopniowo zwiększają swoją wysokość, do wartości maksymalnej, równej promieniowi walcowanych kul, następnie za strefą kształtowania (III) znajduje się strefa kalibrowania (IV), w której środkowy występ kształtujący (7) rozszerza się pod kątem (β_3).

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 423659 (22) 2017 11 30

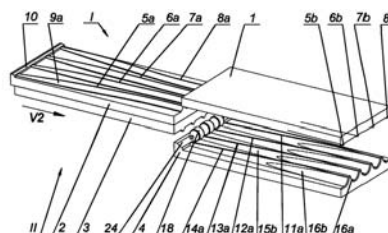
(51) B21H 1/14 (2006.01)
B21J 5/08 (2006.01)
B21J 9/06 (2006.01)
B21B 1/02 (2006.01)
B21K 1/02 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA LUBELSKA, Lublin
(72) PATER ZBIGNIEW; TOMCZAK JANUSZ; BULZAK TOMASZ

(54) **Sposób dwuetapowego walcowania kul**

(57) Sposób walcowania kul polega na tym, że półfabrykat w kształcie odcinka pręta o przekroju kołowym i średnicy mniejszej od średnicy kształtowanej kuli oraz o długości wielokrotnie większej od średnicy kształtowanej kuli nagrzewa się powyżej temperatury rekrytalizacji, następnie w pierwszym etapie wprowadza się półfabrykat do przestrzeni wejściowej górnego zestawu narzędzi (I), składającego się z górnej płyty narzędziowej (1) oraz środkowej górnej płyty narzędziowej (2), po czym wprawia się środkową górną płytę narzędziową (2) w ruch postępowy ze stałą prędkością i przemieszcza się środkową górną płytę narzędziową (2) wzdłuż jej osi pod górną płytą narzędziową (1) i zagłębia się w półfabrykat klinowe występy (5a, 6a, 7a, 8a) znajdujące się na środkowej górnej płycie narzędziowej (2) oraz klinowe występy (5b, 6b, 7b, 8b) znajdujące się na górnej płycie narzędziowej (1) i wprawia się półfabrykat w ruch obrotowy, następnie kształtuje się na obwodzie półfabrykatu pierścieniowe wgłębienia, które dzielą półfabrykat na trzy jednakowe odcinki o objętości równej objętości kształtowanej kuli, następnie stopniowo redukuje się średnicę półfabrykatu w miejscu ukształtowanych wgłębień, po czym oddziałuje się na ukształtowane na półfabrykacie pierścieniowe wgłębienia bocznymi powierzchniami (9a) klinowych występow (5a, 5b, 6a, 6b, 7a, 7b, 8a, 8b), i spęcza się materiał trzech odcinków półfabrykatu, które zamknięte są pomiędzy klinowymi występami (5a, 5b, 6a, 6b).

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) **423661** (22) 2017 11 30

(51) **B21H 1/14** (2006.01)

B21K 1/02 (2006.01)

B21J 5/02 (2006.01)

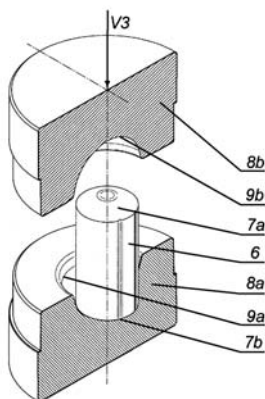
(71) POLITECHNIKA LUBELSKA, Lublin

(72) PATER ZBIGNIEW; TOMCZAK JANUSZ; BULZAK TOMASZ

(54) **Sposób kucia kul z główki szyny kolejowej**

(57) Sposób kucia kul z główki szyny kolejowej, zwłaszcza kucia kul o dużych średnicach polega na tym, że półfabrykat w kształcie odcinka główki odciętej od złomowanej szyny kolejowej o długości wielokrotnie większej od średnicy kutej kuli nagrzewa się powyżej temperatury rekrytalizacji, następnie wprowadza się półfabrykat do otworu cylindrycznego matrycy, która ma kształt tulei, po czym wprawia się dwa jednakowe stemple w przeciwny ruch postępowy z jednakową prędkością i przemieszcza się stemple w otworze cylindrycznym matrycy w kierunku części środkowej matrycy, następnie oddziałuje się na półfabrykat wklęsłymi powierzchniami stempli, po czym spęcza się półfabrykat w kształcie odcinka główki złomowanej szyny kolejowej w otworze cylindrycznym matrycy i kształtuje się półwyrob (6) w kształcie zbliżonym do walca o sferycznych powierzchniach czołowych (7a i 7b), którego średnica jest mniejsza od średnicy kuli a długość półwyrobu (6) jest większa od średnicy kuli, następnie wycofuje się stemple z otworu matrycy i przenosi się ukształtowany półwyrob (6) do drugiego zestawu narzędzi, składającego się z dolnej matrycy (8a) i górnej matrycy (8b), po czym umieszcza się półwyrob (6) w dolnej matrycy (8a), następnie wprawia się górną matrycę (8b) w ruch postępowy w kierunku matrycy dolnej (8a) i zgina się półwyrob (6) wklęsłymi powierzchniami (9a i 9b), znajdującymi się w dolnej matrycy (8a) i górnej matrycy (8b) i kształtuje się kulę.

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) **423676** (22) 2017 12 01

(51) **B21H 3/06** (2006.01)

B23G 7/00 (2006.01)

(71) ŁUKOMSKI MARIAN, Oborniki

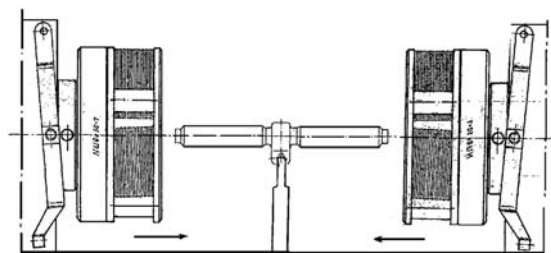
(72) ŁUKOMSKI MARIAN

(54) **Sposób wykonywania gwintu Rd 50x7 na odkuwce ciąгла - śruby dwustronnej sprzęgu śrubowego, do szynowego taboru kolejowego**

(57) Przedmiotem wynalazku jest sposób wykonywania gwintu Rd 50x7 na odkuwce ciąгла - śruby dwustronnej sprzęgu śrubowego stosowanego powszechnie w szynowym taborze kolejowym kolei europejskich, normalnotorowych w tym od wielu lat również na PKP w kraju. Sposób wykonywania gwintu polega na użyciu znanej głowicy walcująco - wygniatającej, trzyrolkowej do walcowania - wygniatań półokrągłego gwintu na drodze obróbki plastycznej na zimno na odkuwce - przygotowni ciąгла - śruby dwustronnej. Zabieg walcowania - wygniatań gwintu eliminuje dotychczas stosowane toczenie gwintu na drodze obróbki skrawaniem i gwarantuje, że włókna materiału odkuwki ciąгла - śruby dwustronnej układają się równolegle do wygniętego półokrągłego profilu - zarysu gwintu nie przerywając (jak to występuje

podczas obróbki skrawaniem) w żadnym miejscu ciągłości tych włókien. Ma to zasadnicze znaczenie dla uzyskania wymaganej dużej wytrzymałości na zerwanie ciąгла - śruby dwustronnej jako najsłabszej części śrubowego urządzenia ciąglowego stosowanego w taborze kolejowym. Sposób wykonywania gwintu może być stosowany w zalecanym układzie: nieruchoma odkuwka - przygotownia ciąгла - śruby dwustronnej i obracana mechanicznie głowica walcująco - wygniatająca, trzyrolkowa, lub w układzie: obracana odkuwka - przygotownia i nieobracająca się głowica walcująco - wygniatająca. Najbardziej korzystnym jest sposób jednoczesnego walcowania - wygniatań gwintu po obu stronach nieruchomej odkuwki - przygotowni dwiema obracającymi mechanicznie głowicami umieszczonymi naprzeciwko siebie w osi odkuwki, jak na rysunku.

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) **423657** (22) 2017 11 30

(51) **B21J 5/02** (2006.01)

B21K 1/02 (2006.01)

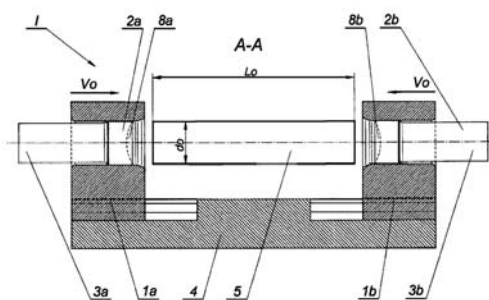
(71) POLITECHNIKA LUBELSKA, Lublin

(72) PATER ZBIGNIEW; TOMCZAK JANUSZ; BULZAK TOMASZ

(54) **Sposób kucia kul**

(57) Sposób kucia kul, zwłaszcza z prętów walcowych polega na tym, że półfabrykat (5) w kształcie odcinka pręta o przekroju kołowym i średnicy (do) mniejszej od średnicy kutej kuli oraz o długości (L_0) wielokrotnie większej od średnicy kutej kuli nagrzewa się powyżej temperatury rekrytalizacji, następnie wprowadza się półfabrykat (5) do przestrzeni roboczej pierwszego zestawu narzędzi, składającego się z dwóch matryc (1a i 1b) oraz dwóch stempli (3a i 3b), po czym wprawia się dwie matryce (1a i 1b) w przeciwny ruch postępowy z jednakową prędkością (V_0) i przemieszcza się dwie matryce (1a i 2b) po prowadnicy (4) w kierunku półfabrykatu (5) i wprowadza się skrajne odcinki półfabrykatu (5) do otworów cylindrycznych (2a i 2b) dwóch matryc (1a i 1b), następnie zatrzymuje się ruch postępowy dwóch matryc (1a i 1b), po czym wprawia się w przeciwny ruch postępowy dwa stemple (3a i 3b) i przemieszcza się z jednakową prędkością V_1 dwa stemple (3a i 3b) w otworach cylindrycznych (2a i 2b) dwóch matryc (1a i 1b) w kierunku półfabrykatu (5), następnie oddziałuje się na półfabrykat (5) wklęsłymi powierzchniami (8a i 8b) dwóch stempli (3a i 3b), po czym spęcza się swobodnie środkowy odcinek półfabrykatu (5) i jednocześnie wysuwa się skrajne odcinki półfabrykatu (5) z otworów cylindrycznych (2a i 2b) dwóch matryc (1a i 1b) i kształtuje się półwyrob o wypukłej powierzchni bocznej do kształtu baryłki i o sferycznych powierzchniach czołowych.

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) **423658** (22) 2017 11 30(51) **B21J 5/02** (2006.01)**B21K 1/02** (2006.01)**B21B 1/02** (2006.01)**B21H 1/14** (2006.01)

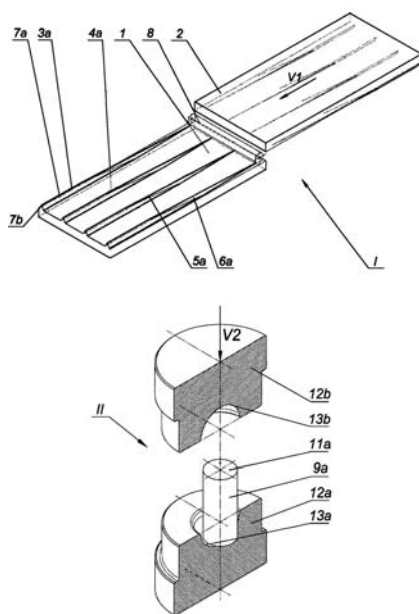
(71) POLITECHNIKA LUBELSKA, Lublin

(72) PATER ZBIGNIEW; TOMCZAK JANUSZ; BULZAK TOMASZ

(54) **Sposób kształtowania kul**

(57) Sposób kształtowania kul, polega na tym, że półfabrykat (8) w kształcie odcinka pręta o przekroju kołowym i średnicy mniejszej od średnicy kształtowanej kuli oraz o długości wielokrotnie większej od średnicy kształtowanej kuli nagrzewa się powyżej temperatury rekrytalizacji, następnie wprowadza się półfabrykat (8) do przestrzeni wejściowej pierwszego zestawu narzędzi (I), składającego się z dolnej płyty płaskiej (1) oraz górnej płyty płaskiej (2), po czym wprawia się górną płytę płaską (2) w ruch postępowy ze stałą prędkością (V1) i przemieszcza się górną płytę płaską (2) wzdłuż jej osi nad dolną płytą płaską (1) i zagłębia się w półfabrykat (8) klinowe występy (3a, 4a, 5a, 6a) znajdujące się na dolnej płycie płaskiej (1) oraz klinowe występy (3b, 4b, 5b, 6b) znajdujące się na górnej płycie płaskiej (2), następnie wprawia się półfabrykat (8) w ruch obrotowy, i kształtuje się na obwodzie półfabrykatu (8) pierścieniowe wgłębienia, które dzielą półfabrykat (8) na jednakowe odcinki o długości (L) większej od średnicy (D) kształtowanej kuli i objętości równej objętości kształtowanej kuli, następnie stopniowo redukuje się średnicę półfabrykatu (8) w miejscu ukształtowanych wgłębień, po czym oddziałuje się na ukształtowane na półfabrykacie (8) pierścieniowe wgłębienia bocznymi powierzchniami pochyłymi (7a i 7b) klinowych występów (3a, 3b, 4a, 4b, 5a, 5b, 6a i 6b) i kształtuje się stożkowe powierzchnie czołowe (11a) o jednakowych kątach rozwarcia (α), następnie rozdziela się całkowicie od siebie półwyroby (9a).

(2 zastrzeżenia)

A1 (21) **423660** (22) 2017 11 30(51) **B22C 9/12** (2006.01)**B28B 7/46** (2006.01)**B29C 35/08** (2006.01)

(71) QBIG IRENEUSZ SŁODKOWSKI I WSPÓLNICY SPÓŁKA KOMANDYTOWA, Łódź

(72) SŁODKOWSKI IRENEUSZ; ŁUCZAK BARTOSZ

(54) **Sposób produkcji form ceramicznych do odlewania precyzyjnego**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób produkcji cienkościennej formy ceramicznej do odlewania precyzyjnego. Sposób

polega na tym, że wykonany z tworzywa termoplastycznego model otacza się warstwami formierskiej masy ceramicznej, które suszy się poddając je działaniu mikrofal po czym formę poddaje się wypalaniu. Warstwy formierskiej masy ceramicznej poddaje się działaniu mikrofal w ten sposób, że w czasie suszenia każdej warstwy generator mikrofal włącza się cyklicznie na przemian z przerwami na odparowanie wody. Modele do produkcji form wykonuje się z tworzywa termoplastycznego o porowatej strukturze, przy wypełnieniu struktury modelem 3 - 20%, przy zachowaniu ciągłych warstw wierzchnich modelu. Wypalanie formy prowadzi się etapowo zależnie od użytego do wykonania modelu materiału termoplastycznego.

(10 zastrzeżeń)

A1 (21) **423609** (22) 2017 11 27(51) **B23K 9/04** (2006.01)

(71) FABRYKA ARMATUR JAFAR SPÓŁKA AKCYJNA, Jasło

(72) ORŁOWICZ ANTONI WŁADYSŁAW; MRÓZ MAREK; TUPAJ MIROSŁAW; TUMIDAJEWICZ MAREK; NOWAK MIECZYSLAW; JACEK MAGDALENA

(54) **Sposób wytwarzania napoin, zwłaszcza na odlewach z żeliwa szarego z grafitem płatkowym lub kulowym lub wermikularnym**

(57) Sposób wytwarzania napoin zwłaszcza na odlewach z żeliwa szarego z grafitem płatkowym lub kulowym lub wermikularnym, w którym stosuje się napawanie plazmowe albo metodą MIG/MAG polega na tym, że na odlew nakłada się cyklicznie odcinki napoiny. Nakładanie napoiny prowadzi się na zimnym odlewie, a kolejny odcinek napoiny nakłada się tak, aby nachodził na wcześniej położony odcinek napoiny. Długość odcinka napoiny jest równa szerokości napoiny. Po wykonaniu napoiny odlew umieszcza się w piecu i wytrzymuje się go w nim w czasie co najmniej 2 godzin. Sposób, będący przedmiotem wynalazku, pozwala na wytwarzanie napoin skoncentrowanym strumieniem ciepła na zimno na żeliwnych odlewach armatury. W wyniku jego zastosowania uzyskuje się brak pęknięć materiału odlewu armatury i napoiny wytworzonej metodą napawania plazmowego albo metodą MIG/MAG.

(6 zastrzeżeń)

Data wprowadzenia zmiany zastrzeżeń: 2018 04 09

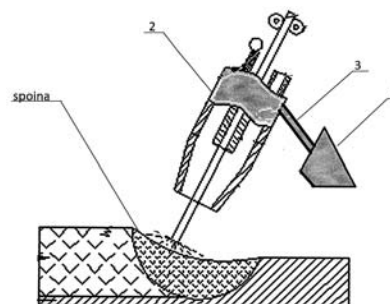
A1 (21) **423663** (22) 2017 11 30(51) **B23K 31/02** (2006.01)**B23K 101/04** (2006.01)

(71) ZISCO SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCI SPÓŁKA KOMANDYTOWA, Pawłowice

(72) BANDURA ROLAND

(54) **Sposób orbitalnego spawania oraz urządzenie do orbitalnego spawania**

(57) Przedmiotem wynalazku jest metoda orbitalnego spawania z kontrolą jakości za pomocą kamery termowizyjnej w szczególności stosowana przy spawaniu orbitalnym rur oraz urządzenie do orbitalnego spawania zintegrowane z kamerą termowizyjną do spawania rur. Sposób orbitalnego spawania charakteryzuje się



tym, że obszar spawania obserwowany jest za pomocą kamery termowizyjnej (1) skierowanej na rejon znajdujący się za jeziorkiem spawalniczym i obejmujący obszar zakrzepniętej spoiny i w przypadku zmiany temperatury stygnięcia spoiny, jeżeli spadek temperatury będzie większy co najmniej o 5% korygowane są parametry spawania w ten sposób, że poziom energii liniowej spawania ściegu drugiego i ściegów wypełniających zawiera się w granicach 0,8 - 1,8 kJ/mm, a trzech ściegów łoża spoiny zawiera się na poziomie 0,75 - 1,7 kJ/mm, przy czym istotne są różnice poziomu temperatury w tej samej odległości od jeziorka spawalniczego i w trakcie stygnięcia spoiny.

(3 zastrzeżenia)

Data wprowadzenia zmiany zastrzeżeń: 2018 01 04

A1 (21) **423628** (22) 2017 11 28

(51) **B24B 39/02** (2006.01)

B23P 9/02 (2006.01)

B21D 53/10 (2006.01)

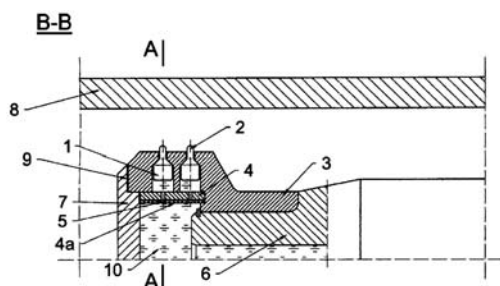
(71) POLITECHNIKA ŚLĄSKA, Gliwice

(72) SZWEDA STANISŁAW; MIKUŁA STANISŁAW;
MIKUŁA JAROSŁAW

(54) **Urządzenie do nagniatania powierzchni wewnętrznych cylindrów siłowników hydraulicznych, zwłaszcza w górniczej obudowie zmechanizowanej**

(57) Urządzenie do nagniatania powierzchni wewnętrznych cylindrów siłowników hydraulicznych charakteryzuje się tym, że zbudowane jest z wału napędowego (6), na którego końcówce osadzona jest wirująca oprawa (3) zamknięta pokrywą (7) z luźno umieszczonymi co najmniej dwoma bijakami (1) z końcówkami roboczymi (2), które na pobocznicę posiadają nacięcia w postaci spiralnych rowków, natomiast przestrzeń pod bijakami (1) napełniana jest cieczą chłodząco-smarującą (10) pełniącą funkcję sprężyny hydraulicznej, poprzez otwory (5) wykonane w pierścieniach (4 i 4a) pod bijakami (1).

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) **428420** (22) 2018 12 28

(51) **B25B 13/06** (2006.01)

(71) INSTYTUT NAPĘDÓW I MASZYN ELEKTRYCZNYCH
KOMEL, Katowice

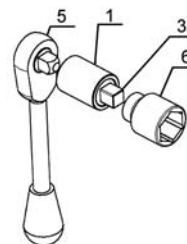
(72) CYGANIK ŁUKASZ; GLINKA TADEUSZ

(54) **Adapter dielektryczny do klucza nasadowego**

(57) Adapter dielektryczny do klucza nasadowego składa się z klocka (1) wykonanego z materiału elektroizolacyjnego oraz wkładki żeńskiej bądź wkładki męskiej (3) wykonanych z metalu, które osadzone są w gniazdach wewnętrznych klocka (1). Gniazda wewnętrzne w klocku (1) oddzielone są od siebie ścianką elektroizacyjną. Ponadto, gniazda w klocku (1) są okrągłe lub kwadratowe lub mają kształt wieloboku lub są okrągłe z wyciętymi wgłębieniami pod wielowypust równomiernie rozłożonymi na obwodzie i wymiarami są dopasowane do wymiarów i kształtu powierzchni zewnętrznej wkładki (3). Pasowanie między powierzchnią wewnętrzną gniazda i powierzchnią zewnętrzną wkładki jest ciasne, a między nimi jest klej. Adapter charakteryzuje się tym, że korzystnie jest gdy klocek (1) jest z tworzywa sztucznego, ceramiki, żywicy lub materiału kompozytowego, a wkładki żeńska i męska (3) korzystnie jest gdy są ze stali nierdzewnej. Ponadto, wkładka żeńska jest lita lub

pakietowana z blach połączonych kołkami walcowymi lub nitami, a wewnątrz ma otwór kwadratowy dopasowany do wymiarów trzpienia kwadratowego klucza nasadowego (5). Powierzchnia zewnętrzna wkładki żeńskiej ma kształt okrągły z równomiernie rozłożonymi na obwodzie zębami lub kształt kwadratowy lub kształt wieloboku bądź kształt okrągły z wielowypustami równomiernie rozłożonymi na obwodzie, przy czym kształt zewnętrzny wkładki jest dopasowany do kształtu i wymiarów gniazda wewnętrznego w klocku (1). Wkładka męska (3) jest lita i ma trzpień kwadratowy do osadzenia nasadki (6), przy czym powierzchnia zewnętrzna ma kształt okrągły z równomiernie rozłożonymi na obwodzie zębami lub kształt kwadratowy lub kształt wieloboku bądź kształt okrągły z wielowypustami równomiernie rozłożonymi na obwodzie, a ponadto kształt zewnętrzny wkładki (3) jest dopasowany do kształtu i wymiarów gniazda wewnętrznego w klocku (1).

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) **423681** (22) 2017 12 01

(51) **B27K 5/02** (2006.01)

B05D 1/02 (2006.01)

B05D 3/12 (2006.01)

(71) PAGED MEBLE SPÓŁKA AKCYJNA, Jasienica

(72) MORACZEWSKI KRZYSZTOF

(54) **Sposób wykończenia mebli z drewna bukowego**

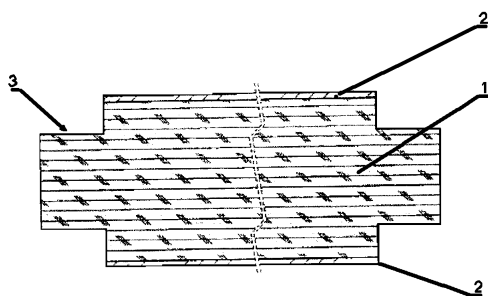
(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wykończenia mebli z drewna bukowego, zwłaszcza mebli z drewna bukowego przeznaczonych użytku zewnętrznego w szczególności na tarasy lub do ogrodu. Sposób wykończenia drewna bukowego polega na tym, że powierzchnie mebli wykonanych z drewna bukowego barwi się bejcami wodorozcieńczalnymi, metodą przez polewanie. Po obcieknięciu w czasie 10 minut nadmiaru barwnika meble wykonane z drewna bukowego przenoszone są do tunelu lakierniczego, w którym następuje właściwe suszenie w temperaturze ok 40°C w czasie 40 minut. Wyszuszone meble wykonane z drewna bukowego są delikatnie szlifowane włókniną o granulacji 280. Na tak przygotowaną powierzchnię mebli wykonanych z drewna bukowego nanosi się metodą polewania olej o niskiej lepkości w temperaturze 20°C. Po obcieknięciu nadmiaru oleju, meble wykonane z drewna bukowego są suszone minimum przez 12 godzin w temperaturze na około 20°C. Po wysuszeniu meble wykonane z drewna bukowego są szlifowane włókniną o granulacji 280. Następnie na powierzchnię mebli wykonanych z drewna bukowego stosuje się natrysk hydrodynamiczny lakierem. Natrysk następuje dyszą 17 stopni, gdzie ciśnienie natrysku lakieru wynosi 3,5 MPa natomiast ciśnienie powietrza wynosi 0,8 MPa, a wielkość naniesienia lakieru std. 120 g/m². Po czym następuje suszenie powierzchni mebli wykonanych z drewna bukowego w tunelu przez 45 min. Temperatury suszenia w kolejnych strefach wnoszą 25°C/35°C/25°C. Kolejnym procesem jest sezonowanie odbywające się w czasie około 10 godzin w temperaturze 20°C, a wilgotności względnej powietrza 40%. Po tym procesie meble wykonane z drewna bukowego są dokładnie szlifowane gąbkami ściernymi o granulacji 100 i czyszczone ściereczkami pyłochłonnymi z pyłu. Na tak przygotowane powierzchnie mebli wykonanych z drewna bukowego ponownie nakładana jest druga warstwa tego samego lakieru identyczną metodą i suszona identyczną metodą. Po czym następuje sezonowanie mebli wykonanych z drewna bukowego w czasie około 12 - 14 godzin w temperaturze 20°C, a wilgotności względnej powietrza 40 - 60%. Następnie meble wykonane z drewna bukowego są pakowanie.

(3 zastrzeżenia)

A1 (21) **426968** (22) 2018 09 10(51) **B28B 17/00** (2006.01)**B28B 1/08** (2006.01)**B28B 3/00** (2006.01)(71) SKLEJKA TRADE I. GROMEK W. GROMEK T. DONDZIŁO
SPÓŁKA JAWNA, Choroszcz(72) GROMEK IGNACY; SZUSTA JERZY;
JAŁBRZYKOWSKI MAREK(54) **Płyta obiegowa do wibroprasowanych elementów betonowych**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest płyta obiegowa do wibroprasowanych elementów betonowych w tym szczególnie do wytwarzania kostki brukowej, w której rdzeń (1) stanowi elastyczny arkusz sklejki wodoodpornej z drewna liściastego. Do powierzchni górnej i dolnej sklejkowego rdzenia (1) naprasowano warstwę tworzywa sztucznego zbrojonego matą bądź ciętym włóknem szklanym (2).

(4 zastrzeżenia)

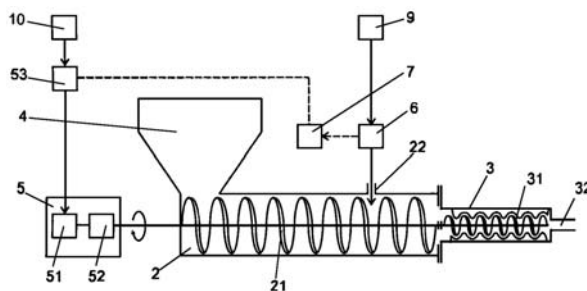
A1 (21) **423562** (22) 2017 11 24(51) **B28C 5/12** (2006.01)**B28C 7/02** (2006.01)**B28C 7/04** (2006.01)**B28C 7/12** (2006.01)**B01F 7/02** (2006.01)**B01F 15/02** (2006.01)(71) ŚŁOSORZ WANDA, Mysłowice; ŚŁOSORZ PIOTR,
Mysłowice; ŚŁOSORZ ADRIAN, Mysłowice

(72) ŚŁOSORZ WANDA; ŚŁOSORZ PIOTR; ŚŁOSORZ ADRIAN

(54) **Urządzenie do wytwarzania i dystrybucji zaprawy budowlanej**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest urządzenie do wytwarzania i dystrybucji zaprawy budowlanej zawierające kosz zasypowy (4) suchej mieszanki, którego otwór wylotowy uchodzi do komory mieszania (2), w której znajduje się śrubowy element transportowo-mieszający (21) sprzężony na jednym końcu z układem napędowym (5), zaś na drugim końcu sprzężony współosiowo ze ślimakiem (31) pompy ślimakowej (3) o wlocie połączonym przepływowo z wylotem rzeczony komory mieszania (2), przy czym komora mieszania (2) wyposażona jest w co najmniej jeden króciec przyłączeniowy (22), do którego za pośrednictwem zaworu (6) doprowadzany jest czynnik zwilżający, charakteryzuje się tym, że stan włączenia/wyłączenia rzeczony układu napędowego (5) determinowany jest przez położenie elementu nastawczego rzeczony zaworu (6), przy czym w położeniu elementu nastawczego w pozycji całkowitego zamknięcia rzeczony zaworu (6) układ napędowy (5) znajduje się w stanie wyłączenia, zaś w położeniu elementu nastawczego w obszarze pomiędzy pozycją całkowitego otwarcia rzeczony zaworu (6) a pewną pozycją otwarcia częściowego tego zaworu (6), leżącą między pozycją całkowitego zamknięcia a pozycją całkowitego otwarcia, oraz w pozycji całkowitego otwarcia tego zaworu (6), rzeczony układ napędowy (5) znajduje się w stanie włączenia.

(4 zastrzeżenia)

A1 (21) **423538** (22) 2017 11 22(51) **B29C 43/02** (2006.01)**B29C 35/02** (2006.01)**B29B 17/00** (2006.01)**C08J 11/00** (2006.01)

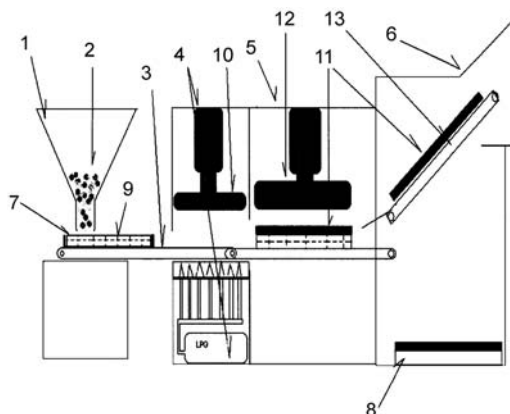
(71) JARANOWSKI JAKUB, Kowal

(72) JARANOWSKI JAKUB

(54) **Sposób wytwarzania palet transportowych**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania palet transportowych stosowanych wszędzie tam, gdzie zachodzi potrzeba magazynowania towarów. W komorze mieszająco-zasypowej (1) powstaje mieszanka (2), składająca się z piasku o dowolnej ziarnistości, rozdrobnionych odpadów odzieżowych i granulatu tworzywowego. Mieszankę (2) wysypuje się przez lej do żaroodpornej formy (7), w której uprzednio umieszcza się zbrojenie wzmacniające (9). Taśmociągowym (3) zasypana forma jest transportowana do komory wygrzewającej (4), gdzie jest podgrzewana do temperatury min. 180°C, w której topi się plastik używany do wytworzenia mieszanki (2). W górnej części komory wygrzewającej (4) pracuje prasa (12) z tłokiem (10). Tłok (10) zagęszcza półpłynną mieszankę w formie naciskając na górną powierzchnię palety (8) znajdującej się w formie (9). Z komory wygrzewającej (4) paleta (8) jest transportowana do komory zgrzewającej (12), gdzie górną powierzchnię palety pokrywa się piaskiem i/lub dodatkową warstwą wzmacniającą (11), podawaną na powierzchnię palety (8) podajnikiem (13) znajdującym się w komorze (6), w której składowe się gotowe palety (8). Jak widać, palety powstają z piasku dowolnej frakcji wymieszanego z tworzywem sztucznym, do którego jest dodawana frakcja zmielonych odpadów odzieżowych dowolnego typu. Ponadto każda z palet jest łatwo przetwarzalna poprzez ponowne zmielenie i uzyskanie w ten sposób materiału, który jest substratem wyjściowym do produkcji kolejnych palet. Mieszankę (2) przygotowuje się mieszając ze sobą w stosunku objętościowym 30 - 50% piasku, 20 - 30% tworzywa oraz 30 - 20% odpadów odzieżowych, korzystnie 50% piasku, 25% tworzywa i 25% odpadów odzieżowych.

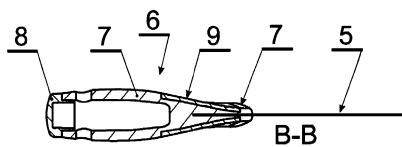
(4 zastrzeżenia)

A1 (21) **423584** (22) 2017 11 25(51) **B29C 45/00** (2006.01)**B29C 45/14** (2006.01)

- (71) COMENSAL SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa
(72) MAZURKIEWICZ ANDRZEJ
(54) **Sposób wytwarzania rękojeści narzędzia
budowlanego**

(57) Sposób polega na formowaniu rękojeści w procesie wtrysku tworzywa sztucznego do formy. Zawiera dwa etapy formowania wtryskowego. W pierwszym etapie następuje uformowanie rdzenia (7) rękojeści z granulatu składającego się z mieszaniny polipropylenu, wypełniacza mineralnego w ilości od 18 do 42% wagowych oraz barwnika na nośniku polietylenowym w ilości od 1,75 do 2,25% wagowych. W drugim etapie na wybrane obszary rdzenia (7) nanosi się elastomer termoplastyczny (9) zawierający koncentrat jonów srebra na nośniku polietylenowym ilości od 1,75 do 2,25% wagowych oraz barwnik na nośniku polietylenowym w ilości od 1,75 do 2,25% wagowych.

(6 zastrzeżeń)



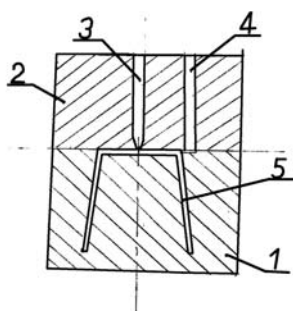
A1 (21) **426365** (22) 2018 07 18

- (51) **B29C 45/17** (2006.01)
B29C 45/26 (2006.01)

- (71) JEŻEWSKI ANDRZEJ PROMET - PLAST SPÓŁKA
CYWILNA ELŻBIETA JEŻEWSKA, ANDRZEJ JEŻEWSKI,
Godzikowice; JEŻEWSKA ELŻBIETA PROMET - PLAST
SPÓŁKA CYWILNA ELŻBIETA JEŻEWSKA,
ANDRZEJ JEŻEWSKI, Godzikowice
(72) JEŻEWSKI ANDRZEJ
(54) **Sposób wytwarzania wyrobu użytkowego
z tworzywa sztucznego, zwłaszcza kieliszka,
metodą wtrysku roztopionego tworzywa
sztucznego i forma do realizacji tego sposobu**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania wyrobu użytkowego z tworzywa sztucznego, zwłaszcza kieliszka, metodą wtrysku roztopionego tworzywa sztucznego i forma do realizacji tego sposobu. Sposób wytwarzania wyrobu użytkowego z tworzywa sztucznego, zwłaszcza kieliszka, metodą wtrysku roztopionego tworzywa sztucznego do dzielonej formy, według wynalazku, w którym wtrysk tworzywa sztucznego jest dokonywany w dwóch etapach: wtrysk główny i wtrysk w trakcie zaciskania formy, znamienny tym, że podczas wtrysku roztopionego tworzywa sztucznego w trakcie zaciskania formy dokonuje się wtrysku powietrza. Dzielona forma wtryskowa do wytwarzania wyrobu użytkowego z tworzywa sztucznego, zwłaszcza kieliszka, zawiera główny kanał do wtrysku tworzywa sztucznego usytuowany w części doprowadzającej tworzywo sztuczne, charakteryzuje się tym, że część (2) formy doprowadzająca tworzywo sztuczne jest wyposażona w boczny kanał (4) doprowadzający powietrze.

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) **427501** (22) 2018 10 22

- (51) **B29C 51/06** (2006.01)
B65D 81/28 (2006.01)
A61J 1/00 (2006.01)

- (71) JEŻEWSKA ELŻBIETA PROMET - PLAST SPÓŁKA
CYWILNA ELŻBIETA JEŻEWSKA, ANDRZEJ JEŻEWSKI,
Godzikowice; JEŻEWSKI ANDRZEJ PROMET - PLAST
SPÓŁKA CYWILNA ELŻBIETA JEŻEWSKA,
ANDRZEJ JEŻEWSKI, Godzikowice
(72) JEŻEWSKI ANDRZEJ
(54) **Sposób wytwarzania wyrobu użytkowego
z tworzywa sztucznego, zwłaszcza kubka
medycznego**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania wyrobu użytkowego z tworzywa sztucznego, przeznaczony szczególnie do wytwarzania kubka medycznego. Sposób wytwarzania wyrobu użytkowego z tworzywa sztucznego, zwłaszcza kubka medycznego, gdzie wyrób użytkowy wytwarza się z mieszaniny 98 - 99,5% polipropylenu i 0,5 - 2% biocydu, korzystnie bis (2-pirydyliotio) 1,1'- ditlenku cynku, a składniki podaje się do mieszalnika w postaci granulatu charakteryzuje się tym, że składniki podaje się grawimetrycznie, a z podanych składników w procesie ekstruzji wytwarza się folię, którą podaje się na podwójny układ dwupłytych grzałek gdzie podgrzewa się ją do temperatury 150 - 170°C po czym przechodzi nad układ formujący podciśnieniowy gdzie zostaje przeciągnięta do grubości 0,1 - 0,2 mm a następnie zostaje podana do prasy gdzie w znany sposób formuje się wyroby użytkowe, zaś pozostały po formowaniu wyrobów ażur podaje się do ekstrudera.

(2 zastrzeżenia)

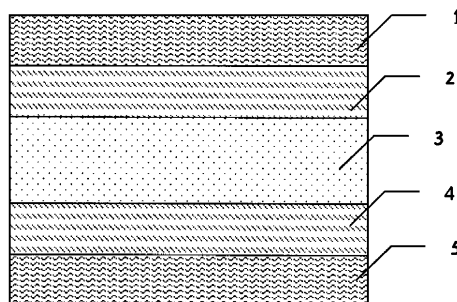
A1 (21) **423531** (22) 2017 11 21

- (51) **B32B 21/02** (2006.01)
B27N 3/02 (2006.01)

- (71) UNIWERSYTET PRZYRODNICZY W POZNANIU, Poznań
(72) MIRSKI RADOŚLAW
(54) **Sposób wytwarzania płyt kompozytowych
z cząstek lignocelulozowych i polimerów
termoplastycznych i płyta wytworzona tym
sposobem**

(57) Sposób wytwarzania płyt kompozytowych z cząstek lignocelulozowych i polimerów termoplastycznych polegający na trwałym połączeniu w procesie termo formowania kompozytu o budowie co najmniej 5-cio warstwowej, która zawiera warstwę środkową (3), co najmniej dwie warstwy pośrednie (2 i 4) oraz dwie warstwy zewnętrzne (1 i 5), których kobierzec może być wytwarzany zgodnie z powszechnie stosowanymi parametrami wytwarzania tworzyw płytowych. Płyta zawierająca połączone w procesie termo formowania kompozytu warstwy: środkową, co najmniej dwie warstwy pośrednie (2 i 4) oraz dwie warstwy zewnętrzne (1 i 5), których kobierzec jest wytwarzany zgodnie z powszechnie stosowanymi parametrami wytwarzania tworzyw płytowych.

(14 zastrzeżeń)



A1 (21) **423635** (22) 2017 11 29

(51) **B32B 27/32** (2006.01)
B32B 27/34 (2006.01)
C08K 3/34 (2006.01)
C08K 9/04 (2006.01)

(71) DUET SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Dębica

(72) BIELAWSKI SŁAWOMIR; BIELAWSKI EDWARD;
HENECZKOWSKI MACIEJ

(54) **Wielowarstwowa folia poliolefinowa**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest wielowarstwowa folia poliolefinowa, o grubości 40 - 350 µm, przeznaczona zwłaszcza na opakowania zgrzewane lub termoformowane, składa się z następujących warstw: 1. warstwa I - poliamid 6 stanowiąca 20 - 30% grubości całkowitej, 2. warstwa II - kopolimer szczepiony bezwodnika maleinowego na polietylenie stanowiąca 5 - 7% grubości całkowitej, 3. warstwa III - kompozyt złożony z polietylenu małej gęstości w ilości 90 - 98 cz. mas., bentonitu modyfikowanego czwartorzędową solą amoniową, korzystnie didecyldimetyloamoniową, w ilości 0,5 - 1,0 cz. mas. oraz poliamidu 6 w ilości 0 - 30% wag, i aktywowanego haloizytu w ilości 0,5 - 1,0 cz. mas. i kompatybilizatora, w ilości 0,5 - 2,0 cz. mas. oraz poliamidu 6 w ilości 0 - 30% wag, stanowiąca 8 - 35% grubości całkowitej, 4. warstwa IV - kopolimer szczepiony bezwodnika maleinowego na polietylenie, stanowiąca 5 - 7% grubości całkowitej, 5. warstwa V - mieszanina 2 rodzajów polietylenu: małej gęstości (PE LD) i liniowego małej gęstości (PE LLD) stanowiąca 20 - 45% grubości całkowitej.

(3 zastrzeżenia)

Data wprowadzenia zmiany zastrzeżeń: 2018 02 16

A1 (21) **423662** (22) 2017 11 30

(51) **B42D 25/342** (2014.01)
B42D 25/346 (2014.01)

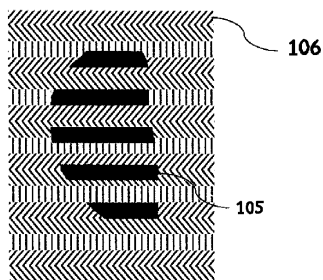
(71) POLSKA WYTWÓRNIĄ PAPIERÓW WARTOŚCIOWYCH
SPÓŁKA AKCYJNA, Warszawa

(72) DĄBROWSKI DARIUSZ; WOJCIECHOWSKA AGATA;
GURTOWSKA JOANNA; WÓJCIK PAWEŁ; FUŚNIK MARTA

(54) **Element zabezpieczający z obrazem ukrytym, dokument zabezpieczony oraz sposób wytwarzania elementu zabezpieczającego**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest element zabezpieczający z obrazem ukrytym, dokument zabezpieczony zawierający taki element zabezpieczający (106) oraz sposób wytwarzania takiego elementu zabezpieczającego, przy czym element zabezpieczający składa się z warstwy tła w postaci sekwencji równoległych względem siebie pierwszych linii oraz struktury przetłoczonej o takich parametrach, dzięki którym uzyskuje się różne efekty kolorystyczne poszczególnych fragmentów obrazu stanowiącego element zabezpieczający.

(40 zastrzeżeń)

A1 (21) **423582** (22) 2017 11 24

(51) **B42F 1/02** (2006.01)

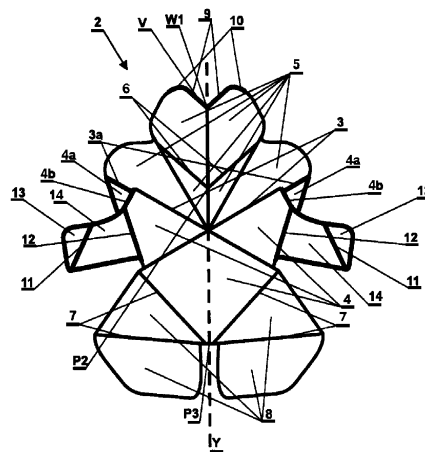
(71) TKACZYK CEZARY, Warszawa

(72) TKACZYK CEZARY

(54) **Nowe cechy sprężynującej zapinki zatraskowej do łączenia elementów płaskich, arkuszy i płaskich lub mniej płaskich elementów opakowań zwłaszcza papierowych zaopatrzonych w odpowiednią perforację**

(57) Przedmiotem zgłoszenia są nowe cechy, sprężynującej zapinki zatraskowej do łączenia elementów płaskich, arkuszy i płaskich lub mniej płaskich elementów opakowań zwłaszcza papierowych zaopatrzonych w odpowiednią perforację. Nowe cechy umożliwiają otwieranie i zamykanie utworzonej z płaskiego wykroju zapinki odpowiednio poprzez ściskanie i rozchylanie jej elementów znajdujących się ponad podstawą oraz chronią przed trwałym uszkodzeniem niektóre elementy zapinki. Nowe cechy zapinki nie zakłócają dotychczasowego sposobu otwierania i zamykania sprężynującej zapinki zatraskowej do łączenia elementów płaskich, arkuszy i płaskich lub mniej płaskich elementów opakowań zwłaszcza papierowych zaopatrzonych w odpowiednią perforację przedstawionej w PAT.220826, dlatego po wprowadzeniu nowych cech zapinka będzie skutecznie otwierała się i zamykała na dwa sposoby, i nadal będzie znajdowała zastosowanie, w introligatorni jako element łączny opakowań wykonanych z papieru czy materiałów arkuszowych, również jako przedmiot możliwy do samodzielnego wykonania i/lub składania, bez użycia kleju lub innych środków łączących. Będzie mogła służyć jako element zdobniczy, a także jako zamek. Płaski wykrój (2), z którego jest uformowana zapinka, posiada wycięcie (V), wykonane w elemencie dociskowym (5), mające wierzchołek (W1) oraz ramiona (9), łączące się z łukowatymi odcinkami (10), leżącymi na obwodzie płaskiego wykroju (2), oraz wydzielone z dwóch bocznych części podstawy (4), za pomocą linii odcięcia (4b), dwa elementy uszczelniające (4a), łączące się płytkami elementu dociskowego (5) poprzez linie załamania (3a), a ponadto płaski wykrój (2) posiada po bokach elementy podpierające (13) i połączone z nimi poprzez linie załamania (11) elementy łączące (14), połączone poprzez linie załamania (12) z dwiema bocznymi częściami podstawy (4).

(4 zastrzeżenia)

A1 (21) **423575** (22) 2017 11 24

(51) **B60G 3/01** (2006.01)
B60G 9/02 (2006.01)
B60G 11/107 (2006.01)
B62D 1/00 (2006.01)
B62D 9/00 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA KOSZALIŃSKA, Koszalin

(72) BIL TADEUSZ; KWIETNIEWSKI MAREK

(54) **Mechanizm bezwahaczowego zawieszenia i kierowania kół pojazdów kołowych**

(57) Mechanizm zwieszenia i kierowania kół pojazdu charakteryzujący się tym, że zastosowane są przeguby obrotowo-przesuwne (7) oraz przeguby obrotowe (6). W ten sposób otrzymano

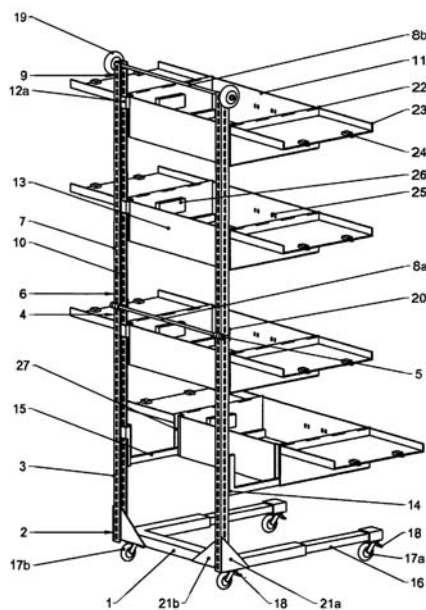
(71) GUZ ŁUKASZ MARCIN, Lublin; GUZ EWA TERESA, Lublin; POŁĘDNIK BERNARD, Lublin

(72) GUZ ŁUKASZ MARCIN; GUZ EWA TERESA; POŁĘDNIK BERNARD

(54) **Przewoźny regał modułowy**

(57) Przewoźny regał modułowy składający się z podstawy (1) z zamocowanymi do niej końcami (2) pierwszej pary słupków (3), z elementami mocującymi, przez które zamocowane są skrzynki (11) charakteryzuje się on tym, że do drugich końców (4) pierwszej pary słupków (3) zamocowane są za pomocą zawiasów (5) pierwsze końce (6) drugiej pary słupków (7). Pomiędzy zawiasami (5) znajduje się pierwsza poprzeczka (8a). Pomiędzy drugą parą słupków (7) na ich drugich końcach (9) znajdują się druga poprzeczka (8b). Druga para słupków (7) posiada elementy mocujące, zaś do drugiej par słupków (7) zamocowane są rozłącznie skrzynki (11), które posiadają elementy mocujące skrzynki.

(8 zastrzeżenia)



A1 (21) **423574** (22) 2017 11 24

(51) **B62D 7/16** (2006.01)

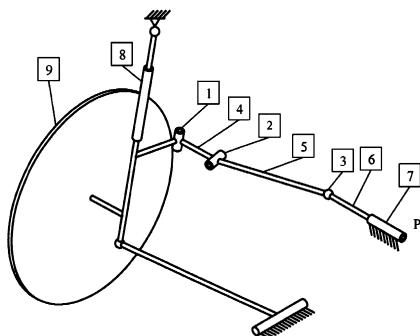
(71) POLITECHNIKA KOSZALIŃSKA, Koszalin

(72) BIL TADEUSZ; KWIETNIEWSKI MAREK

(54) **Mechanizm kierowania kół pojazdu poprawiający kierowanie pojazdem kołowym**

(57) Mechanizm kierowania kół pojazdu poprawiający kierowanie pojazdem kołowym, charakteryzuje się tym, że elementy mechanizmu kierowania połączono z układem resorowania za pomocą jednego przegubu kulistego (3) oraz przegubu obrotowego zewnętrznego (1) i przegubu obrotowego wewnętrznego (2).

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) **423665** (22) 2017 11 30

(51) **B62D 25/18** (2006.01)

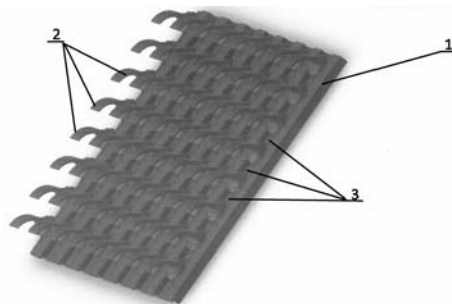
(71) NOVO TECH SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Kostrzyn nad Odrą

(72) SEKHAR SWAIN CHANDRA; KOPEĆ BOGDAN

(54) **Chłapacz samochodowy**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest chłapacz samochodowy w szczególności do stosowania w samochodach ciężarowych. Chłapacz samochodowy wykonany z gumy lub elastomeru o kształcie dopasowanym do pojazdu charakteryzuje się tym, że płaska powierzchnia chłapacza (1) od strony koła jest rozwinięta poprzez umieszczenie na jej powierzchni w rzędach symetrycznie rozmieszczonych spłaszczonych bolców (2) wygiętych po łuku w dół w stronę drogi, przy czym bolce (2) są spłaszczone tworząc powierzchnię równoległą do drogi.

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) **423688** (22) 2017 12 02

(51) **B63B 15/00** (2006.01)

B63H 9/08 (2006.01)

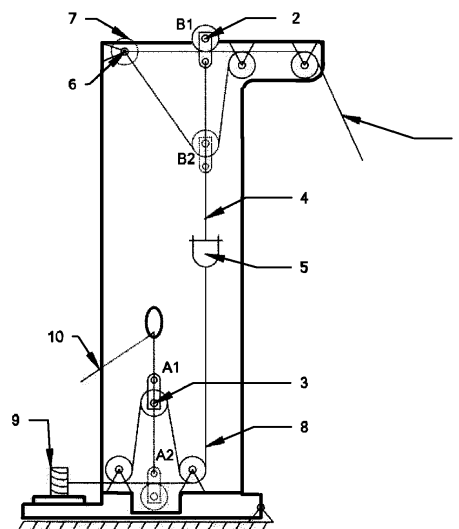
B63H 9/10 (2006.01)

(71) CIEPŁOK MICHAŁ GRZEGORZ, Mysłówice

(72) CIEPŁOK MICHAŁ GRZEGORZ

(54) **System kładzenia bomu**

(57) System kładzenia bomu jachtu żaglowego przeznaczony jest dla jachtów, na których zainstalowano system kładzenia masztu. System usprawnia proces kładzenia masztu, angażuje mniejszą ilość załogi, zwiększa klar i bezpieczeństwo na pokładzie. System kładzenia bomu składa się z wahadłowego łącznika maszt - bom (1) połączonego z układem przegubów (2, 3), ruchomego segmentu liskspary (5) oraz prowadzonego wewnątrz masztu układu błoćków utrzymujących liny użytkowe jachtu w ciągłym napięciu. Zasadniczym elementem systemu jest łącznik wahadłowy (1) odpowiedzialny za wychylenie bomu (8) w kierunku burty do pozycji



zapobiegającej jego kolizji z opuszczanym do poziomu masztem i eliminującej ryzyko uszkodzenia łącznika bomu. Zastosowanie przegubów (2, 3) umożliwia prowadzenie łącznika (1) i ruchomego segmentu likszpy (5) w płaszczyźnie pionowej i równoległej do diametralnej jachtu, niezależnie od kąta pochylenia masztu, co pozwala na poziome i równoległe do płaszczyzny ruchu masztu prowadzenie bomu (8), aż do pozycji docelowej.

(9 zastrzeżeń)

A1 (21) 423504 (22) 2017 11 20

(51) B64C 1/30 (2006.01)

B64C 27/08 (2006.01)

B64C 27/37 (2006.01)

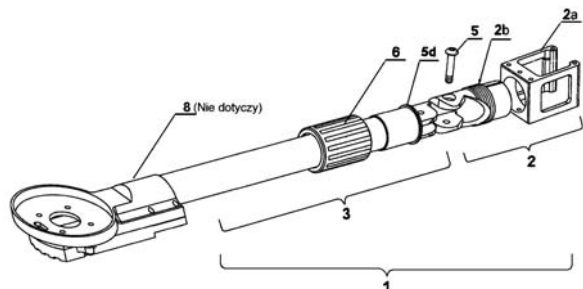
(71) ZALEWSKI BOGDAN, Lubartów

(72) ZALEWSKI BOGDAN

(54) Składane ramię wielowirnikowego statku powietrznego

(57) Bezzałogowy statek powietrzny wielowirnikowy składający się z korpusu, do którego przymocowane są składane ramiona (1) wirników napędowych z umieszczonymi w ich końcach zespołami wirnikowymi o osiach prostopadłych do osi ramion (1), charakteryzuje się tym, że ramie (1) składa się z dwóch elementów, z których pierwszy element (2) od strony korpusu ma kostkę łączącą (2a) osadzoną w gnieździe korpusu (4), natomiast pierwszy element (2) ramienia (1) z drugiej strony ma zawias (5) łączący drugi element (3) ramienia (1) poprzez kołek - śrubę (5), przy czym zawias (5) ma nakrętkę (6) umieszczoną po stronie drugiego elementu (3) ramienia (1) łączącą z pierwszym elementem (2) ramienia (1) poprzez jego część gwintowaną (2b) umiejscowioną za zawiasem (5) i pozycjonującą element pierwszy (2) i element drugi (3) ramienia (1) względem siebie w pozycji rozłożonej.

(6 zastrzeżeń)



A1 (21) 423529 (22) 2017 11 21

(51) B64D 33/02 (2006.01)

F02C 7/04 (2006.01)

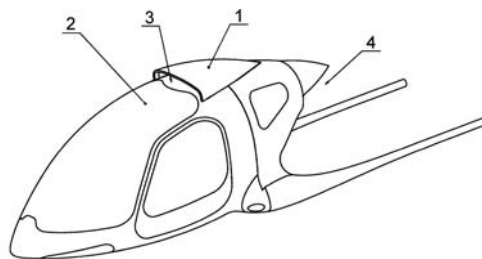
(71) TRENDAK ARTUR AVIATION, Reguły

(72) TRENDAK ARTUR

(54) Chwyt powietrza integralny z kadłubem ultralekkiego statku powietrznego

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest dynamiczny chwyt powietrza (1) integralny z kadłubem (2) ultralekkiego statku powietrznego z rodziny wiroplątów - wiatrakowca. Chwyt powietrza (1) integralny z kadłubem (2) ultralekkiego statku powietrznego mający na przedzie wlot (3) i z tyłu wylot (4), charakteryzuje się tym, że stanowi obłą, aerodynamiczną bryłę mającą w widoku z góry kształt zbliżony do trójkąta o wypukłych bokach, w widoku od przodu kształt zbliżony do połowy wydłużonej elipsy, stanowiący wlot powietrza (3) a w widoku z boku kształt pochyłonego tyłu ku dołowi wydłużonego klina, przy czym dolna powierzchnia chwytu powietrza (1) odwzorowuje kształt górnej części kadłuba (2), na którym osadzony jest chwyt powietrza (1) i sięga poza kadłub (2) a w części chwytu (1) poza kadłubem (2) znajduje się wylot powietrza (4).

(5 zastrzeżeń)



A1 (21) 423570 (22) 2017 11 24

(51) B65D 90/54 (2006.01)

F26B 25/08 (2006.01)

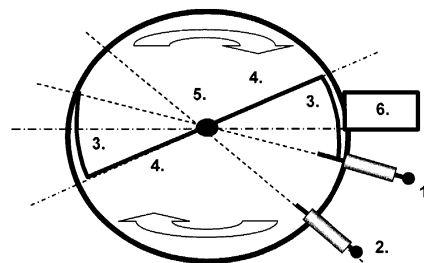
(71) UNIWERSYTET TECHNOLOGICZNO-PRZYRODNICZY IM. JANA I JĘDRZEJA ŚNIADECKICH W BYDGOSZCZY, Bydgoszcz

(72) DOMORADZKI MAREK; SZULC JOANNA; POĆWIARDOWSKI WOJCIECH

(54) Konstrukcja zaworu do opróżniania zbiornika z materiałów ziarnistych do aparatu wibracyjnego z układem napędowym zataczająco-śrubowym

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest zawór do opróżniania zbiornika z materiału ziarnistego w aparacie wibracyjnym pracującym w układzie zataczająco-śrubowym. Zawór (3) ma dwie przesłony zamykające otwór wysypowy (6) zamocowane na pionowej osi (5) i do pionowej powierzchni (4), obracającej się wraz z mieszanym materiałem i ma dwa sworznie (1 i 2), przy czym po odblokowaniu sworznia (1) zawór (3) obraca się odsłaniając otwór wysypowy (6) i zatrzymuje się na drugim sworzniu (2), zaś po odblokowaniu sworznia (2) zawór (3) obraca się zasłaniając otwór wysypowy (6).

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) 423682 (22) 2017 12 01

(51) B66B 11/00 (2006.01)

B66B 15/00 (2006.01)

B66B 20/00 (2006.01)

E21D 7/00 (2006.01)

(71) MWM ELEKTRO SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Trzebinia

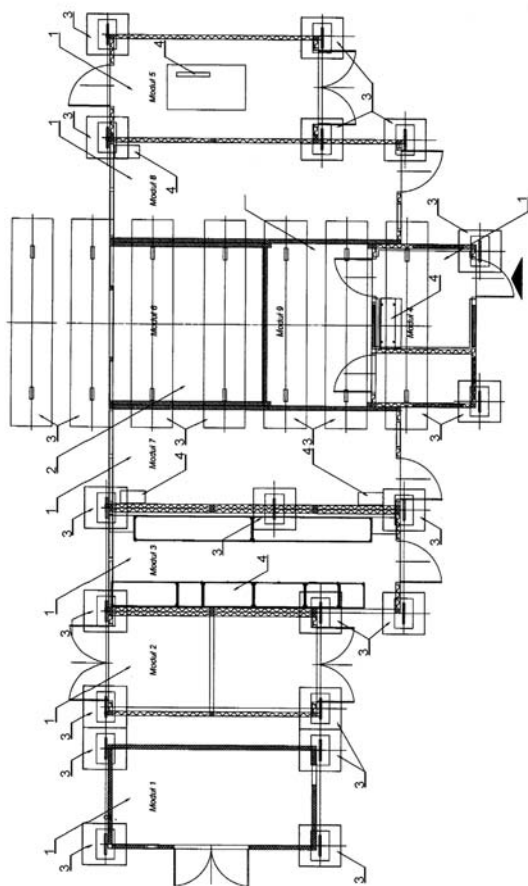
(72) KOBYLECKI MICHAŁ; MICHAŁSKI WOJCIECH; NOWORYTA MATEUSZ

(54) Sposób modułowej zabudowy maszyny wyciągowej z rozproszonym systemem sterowania

(57) Sposób zabudowy maszyny wyciągowej z rozproszonym systemem sterowania charakteryzuje się tym, że elementy składowe maszyny wyciągowej m. in. takie jak podzespoły zasilające, podzespoły sterownicze, podzespoły wykonawcze, rama wsporcza, przekładnie, silniki napędowe, agregat hamulcowy, bęben nawojowy, kabina operatora oraz elementy sanitarne znajdują się w modułach kontenerowych o gabarytach i masach dopuszczalnych do publicznego (z wyłączeniem maksymalnie jednego kontenera (2)) jako transport normatywny (1), wykorzystując bloki fundamentowe (3) o gabarytach i masach dopuszczalnych

do transportu publicznego jako transport normatywny, a w strukturze sterowania maszyny zastosowany został system rozproszony (4), który pozwala na zminimalizowanie (wymaganych do uzyskania pełnej funkcjonalności) ilości połączeń sygnałowych, tworząc jednocześnie modułową budowę układu sterowania umożliwiającą łatwą rozbudowę o nowe funkcje. Rozwiązanie umożliwia wielokrotny montaż i demontaż maszyny wyciągowej wraz z fundamentem w miejscu eksploatacji.

(4 zastrzeżenia)



Data wprowadzenia zmiany zastrzeżeń: 2018 06 22

A1 (21) **423552** (22) 2017 11 24

(51) **B66C 11/08** (2006.01)
B66C 17/04 (2006.01)
B66C 25/00 (2006.01)

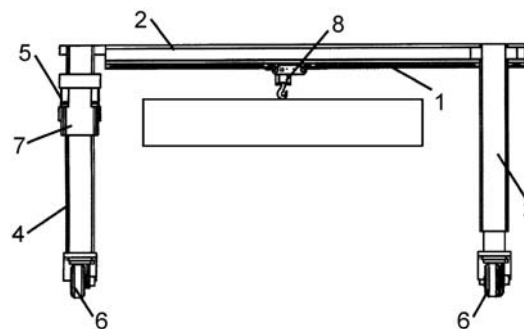
(71) PRZEDSIĘBIORSTWO HAK SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Wrocław
 (72) RADOMSKI JACEK; ROTTER JÓZEF;
 MARSZAŁEK KRZYSZTOF; CYBULSKI PIOTR

(54) **Autonomiczny transporter wielofunkcyjny**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest autonomiczny transporter wielofunkcyjny zawierający platformę (2) wspartą na kolumnach (3 i 4), koła jezdne (6) umocowane do spodu kolumn nośnych (3 i 4), suwnicę zblozła hakowego (1) umieszczoną na dolnej płaszczyźnie ruchomej platformy, zblozce hakowe (8) jezdne po suwnicy zblozła hakowego (1), charakteryzujący się tym, że z kolumną nośną (4) jest połączony podnośnik widłowy (5) za pomocą mechanizmu obrotowo-jezdnego (7) i jest obracany względem kolumny (4) w kierunku obrotowym i przesuwany w kierunku pionowym kolumny (4), względem której są poruszane kolumny nośne (3) wzdłuż platformy (2) w kierunku kolumny (4) i są poruszane w kierunku przeciwnym do kolumny (4) wzdłuż platformy (2), przy czym wysięg dźwigowy jest tworzony przez zmianę położenia kolumn (3) wzdłuż platformy (2) a platforma (2) jest poruszana swobodnie wzdłuż kierunku pionowego kolumn (3 i 4), przy czym płaszczyzna zała-

dunkowa jest utworzona poprzez zmianę położenia platformy (2) wzdłuż kierunku pionowego kolumn (3 i 4).

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) **423512** (22) 2017 11 20

(51) **B66C 15/00** (2006.01)
B66C 23/90 (2006.01)
B66C 23/36 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA KOSZALIŃSKA, Koszalin
 (72) KACALAK WOJCIECH; MAJEWSKI MACIEJ;
 BUDNIAK ZBIGNIEW

(54) **Sposób predykcji i eliminacji stanów niestateczności urządzenia dźwigowego**

(57) Sposób predykcji i eliminacji stanów niestateczności urządzenia dźwigowego podczas przenoszenia ładunków, charakteryzujący się tym, że na podstawie wartości pionowych sił reakcji w podporach, uzyskanych z czujników siły w tych podporach i przekazanych metodą transmisji bezprzewodowej do systemu sterowania oraz na podstawie prognozy kolejnego stanu z uwzględnieniem kierunku i prędkości przemieszczania ładunku, gdy prognozowane dwie najmniejsze wartości dotyczą dwóch sąsiadujących podpór i są mniejsze od wartości granicznej, określonej przez operatora urządzenia dźwigowego, następuje blokada uprzedzająca przejście do stanu niestateczności.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) **423505** (22) 2017 11 20

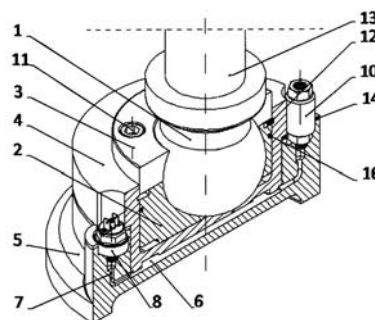
(51) **B66C 23/78** (2006.01)
B66C 23/80 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA KOSZALIŃSKA, Koszalin
 (72) KACALAK WOJCIECH; MAJEWSKI MACIEJ;
 BUDNIAK ZBIGNIEW

(54) **Podpora urządzenia dźwigowego sprzężonego z układem pomiarowym sił nacisku podpory na podłoże**

(57) Podpora urządzenia dźwigowego sprzężonego z układem pomiarowym sił nacisku podpory na podłoże, gdzie stopa (5) podpory urządzenia dźwigowego posiada elastyczną tuleję (4) z membraną oraz wbudowany czujnik ciśnienia (8) sprzężony z układem pomiarowym stanowiącym integralną część układu urządzenia dźwigowego.

(2 zastrzeżenia)



DZIAŁ C

CHEMIA I METALURGIA

A1 (21) 423535 (22) 2017 11 22

(51) C01B 32/182 (2017.01)

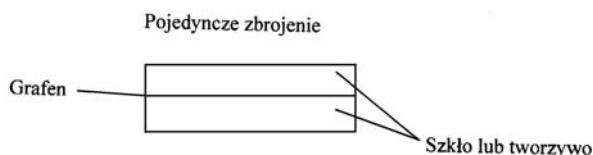
(71) GAJDA MARIUSZ, Włocławek

(72) GAJDA MARIUSZ

(54) Zbrojenie grafenem

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest to iż użyto grafenu w celu zwiększenia wytrzymałości otrzymanego produktu w takich przedmiotach jak: szyby, zbiorniki, pojemniki, hydroforach, rurach, statkach nawodnych i podwodnych, konstrukcjach i narzędziach nawodnych i podwodnych, ściany i dach. Charakterystyczne cechy: użyto grafenu jak zbrojenia w celu zwiększenia wytrzymałości, a znajduje się on we szkłe lub tworzywie sztucznym.

(1 zastrzeżenie)



Data wprowadzenia zmiany zastrzeżeń: 2018 10 04

A1 (21) 423625 (22) 2017 11 28

(51) C04B 14/18 (2006.01)

C04B 28/00 (2006.01)

B28B 1/14 (2006.01)

B28B 7/18 (2006.01)

E04C 1/00 (2006.01)

(71) MAZUR NATALIA I MARCIN MAZUR SPÓŁKA JAWNA, Kurzętnik

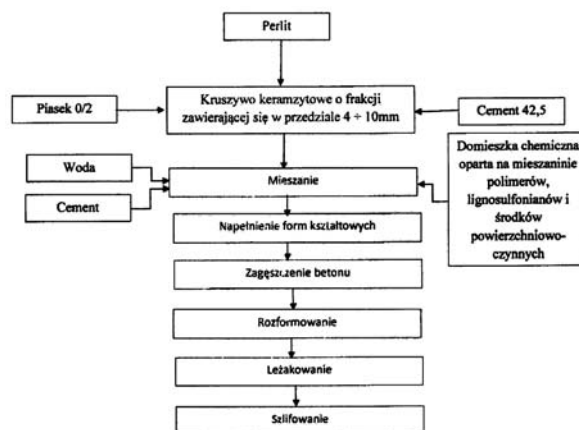
(72) MAZUR MARCIN

(54) Sposób wytwarzania pustaków budowlanych

(57) Przedmiotem zgłoszenia przedstawionym na rysunku jest sposób wytwarzania pustaków budowlanych, mających zastosowanie w konstruowaniu budowli różnego typu, w szczególności w procesie wznoszenia ścian budynków mieszkaniowych jedno- i wielorodzinnych, jak również biurowców. Sposób wytwarzania pustaków budowlanych charakteryzuje się tym, że w pierwszej kolejności przestrzeń pomiędzy ziarnami kruszywa keramzytowego o frakcji zawierającej się w przedziale $4 \div 10$ mm, wypełnia się mieszaniną perlitu, piasku 0/2 i cementu o wysokiej wytrzymałości 42,5 albo cementu o wysokiej wytrzymałości 52,5, przy czym w 100 jednostkach masy mieszaniny perlitowo-keramzytowej znajduje się keramzyt w ilości zawierającej się w przedziale od 50% do 65% masy mieszaniny, korzystnie 55% masy mieszaniny, perlit w ilości zawierającej się w przedziale od 20% do 35% masy mieszaniny, korzystnie 25%, oraz piasek 0/2 w ilości zawierającej się w przedziale od 10% do 40% masy mieszaniny, korzystnie 20% masy mieszaniny następnie do tak przygotowanej mieszaniny dodaje się cement o wysokiej wytrzymałości, wodę i domieszkę chemiczną opartą na mieszaninie polimerów, lignosulfonianów i środków powierzchniowo-czynnych, uzyskując beton perlitowo-keramzytowy o gęstości $1000 \div 1200 \text{ kg/m}^3$, który to beton wprowadza się do form kształtowych, umożliwiających uzyskanie wąskich wewnętrznych szczelin, symetrycznie rozłożonych na całej szerokości pustaka, przy czym szerokość pojedynczej szczeliny zawiera się w przedziale od 2% do 4% szerokości pustaka, korzystnie 3% szerokości pustaka, natomiast odstępy pomiędzy szczelinami zawierają się w przedziale od 8% do 12% szerokości pustaka, korzystnie 10% sze-

rokości pustaka, dalej beton zagęszcza się, po czym rozformowuje się i poddaje leżakowaniu, a następnie tak uformowane pustaki budowlane szlifuje się.

(2 zastrzeżenia)



A1 (21) 423560 (22) 2017 11 23

(51) C04B 28/00 (2006.01)

C04B 28/08 (2006.01)

C04B 111/20 (2006.01)

(71) WALBET A.D.K. WALKOWIAK SPÓŁKA JAWNA, Miejska Górka

(72) PAŚLAWSKI JERZY

(54) Zintegrowany aktywator samonaprawy betonu oraz mieszanka betonowa z aktywatorem zintegrowanym i jej zastosowanie

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest zintegrowany aktywator kompleksowy do samonaprawy betonu, zawiera w swym składzie 10,46% aktywatora krzemianowego, 20,92% pyłu krzemionkowego, 63,39% popiołu lotnego krzemionkowego oraz 5,23% syntetycznych włókien polipropylenowych. Zgłoszenie obejmuje też mieszankę betonową, powstałą w wyniku całkowitego wymieszania cementu, wody, kruszywa oraz ewentualnych dodatków i domieszek, zawiera 2,62% aktywatora kompleksowego, a w tym 2% mc aktywatora krzemianowego Na_2SiO_3 . Przedmiotem zgłoszenia jest także zastosowanie mieszanki betonowej.

(6 zastrzeżeń)

Daty wprowadzenia zmian zastrzeżeń: 2017 12 14
2017 12 15

A1 (21) 423585 (22) 2017 11 27

(51) C04B 28/02 (2006.01)

C04B 24/12 (2006.01)

C04B 111/27 (2006.01)

(71) INSTYTUT CIĘŻKIEJ SYNTEZY ORGANICZNEJ BLACHOWNIA, Kędzierzyn-Koźle; POLITECHNIKA POZNAŃSKA, Poznań

(72) KOSNO JACEK; TWARDOCHLEB BOŻENA; FISZER RENATA; MITKA HALINA; BABIAK MICHAŁ

(54) Beton hydrofobizowany

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest beton hydrofobizowany, który zawiera składniki betonu, pył krzemionkowy w ilości 0,1 - 50,0 % w stosunku do ilości cementu oraz dodatek funkcyjny w ilości 0,1 - 40,0% w stosunku do ilości cementu, przy czym dodatek funkcyjny zawiera glikolan diamidoaminy w ilości 0,0 - 100% w stosunku do sumy masy dodatku funkcyjnego, hydroksypivalan diamidoaminy w ilości 0,0 - 100% w stosunku do sumy masy dodatku funkcyjnego i mleczan diamidoaminy w ilości 0,0 - 99,9% w stosunku do masy dodatku funkcyjnego.

(4 zastrzeżenia)

A1 (21) **423586** (22) 2017 11 27

- (51) **C04B 28/02** (2006.01)
C04B 24/12 (2006.01)
C04B 111/27 (2006.01)

- (71) INSTYTUT CIĘŻKIEJ SYNTEZY ORGANICZNEJ
BLACHOWNIA, Kędzierzyn-Koźle; POLITECHNIKA
POZNAŃSKA, Poznań
(72) KOSNO JACEK; TWARDUCHLEB BOŻENA;
TARCZYŃSKA BEATA; MITKA HALINA; BABIAK MICHAŁ

(54) **Sposób hydrofobizacji betonów**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób hydrofobizacji betonów, który polega na tym, że miesza się składniki betonu, dodaje się pył krzemionkowy w ilości 0,1 - 50,0% w stosunku do ilości cementu oraz dodatek funkcyjny w ilości 0,1 - 40,0% w stosunku do ilości cementu, zawierający glikolan diamidoaminy w ilości 0,1 - 100% w stosunku do sumy masy dodatku funkcyjnego, hydroksypiwalan diamidoaminy w ilości 0,1 - 100% w stosunku do sumy masy dodatku funkcyjnego i mleczan diamidoaminy w ilości 0,1 - 99,9% w stosunku do masy dodatku funkcyjnego, przy czym pył krzemionkowy, oraz dodatek funkcyjny wprowadza się albo razem ze wszystkimi składnikami betonu albo do zaczynu cementowego.

(4 zastrzeżenia)

A1 (21) **423587** (22) 2017 11 27

- (51) **C04B 28/02** (2006.01)
C04B 24/12 (2006.01)
C04B 18/08 (2006.01)
C04B 111/27 (2006.01)

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

(54) **Beton hydrofobizowany**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest beton hydrofobizowany, który zawiera składniki betonu, popiół lotny w ilości 0,1 - 40,0% w stosunku do ilości cementu oraz dodatek funkcyjny w ilości 0,1 - 40,0% w stosunku do ilości cementu, przy czym dodatek funkcyjny zawiera glikolan diamidoaminy w ilości 0,0 - 100% w stosunku do sumy masy dodatku funkcyjnego, hydroksypiwalan diamidoaminy w ilości 0,0 - 100% w stosunku do sumy masy dodatku funkcyjnego i mleczan diamidoaminy w ilości 0,0 - 99,9% w stosunku do masy dodatku funkcyjnego.

(4 zastrzeżenia)

A1 (21) **423588** (22) 2017 11 27

- (51) **C04B 28/02** (2006.01)
C04B 24/12 (2006.01)
C04B 18/08 (2006.01)
C04B 111/27 (2006.01)

- (71) INSTYTUT CIĘŻKIEJ SYNTEZY ORGANICZNEJ
BLACHOWNIA, Kędzierzyn-Koźle; POLITECHNIKA
POZNAŃSKA, Poznań
(72) KOSNO JACEK; TWARDUCHLEB BOŻENA;
TARCZYŃSKA BEATA; MITKA HALINA; BABIAK MICHAŁ

(54) **Sposób hydrofobizacji betonów**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób hydrofobizacji betonów, który polega na tym, że miesza się składniki betonu, dodaje się popiół lotny w ilości 0,1 - 40,0% w stosunku do ilości cementu oraz dodatek funkcyjny w ilości 0,1 - 40,0% w stosunku do ilości cementu, zawierający glikolan diamidoaminy w ilości 0,0 - 100% w stosunku do sumy masy dodatku funkcyjnego, hydroksypiwalan diamidoaminy w ilości 0,0 - 100% w stosunku do sumy masy dodatku funkcyjnego i mleczan diamidoaminy w ilości 0,0 - 99,9% w stosunku do masy dodatku funkcyjnego, przy czym popiół lotny, oraz doda-

tek funkcyjny wprowadza się albo razem ze wszystkimi składnikami betonu albo do zaczynu cementowego.

(4 zastrzeżenia)

A1 (21) **423589** (22) 2017 11 27

- (51) **C04B 28/02** (2006.01)
C04B 24/12 (2006.01)
C04B 22/06 (2006.01)
C04B 111/27 (2006.01)

- (71) INSTYTUT CIĘŻKIEJ SYNTEZY ORGANICZNEJ
BLACHOWNIA, Kędzierzyn-Koźle; POLITECHNIKA
POZNAŃSKA, Poznań
(72) KOSNO JACEK; TWARDUCHLEB BOŻENA;
TARCZYŃSKA BEATA; MITKA HALINA; BABIAK MICHAŁ

(54) **Sposób hydrofobizacji betonów**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób hydrofobizacji betonów, który polega na tym, że miesza się składniki betonu, dodaje się wapno palone w ilości 0,1 - 30,0% w stosunku do ilości cementu oraz dodatek funkcyjny w ilości 0,1 - 40,0% w stosunku do ilości cementu, zawierający glikolan diamidoaminy w ilości 0,0 - 100% w stosunku do sumy masy dodatku funkcyjnego, hydroksypiwalan diamidoaminy w ilości 0,0 - 100% w stosunku do sumy masy dodatku funkcyjnego i mleczan diamidoaminy w ilości 0,0 - 99,9% w stosunku do masy dodatku funkcyjnego, przy czym wapno palone, oraz dodatek funkcyjny wprowadza się albo razem ze wszystkimi składnikami betonu albo do zaczynu cementowego.

(5 zastrzeżeń)

A1 (21) **423590** (22) 2017 11 27

- (51) **C04B 28/02** (2006.01)
C04B 24/12 (2006.01)
C04B 22/06 (2006.01)
C04B 111/27 (2006.01)

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

(54) **Beton hydrofobizowany**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest beton hydrofobizowany, który zawiera składniki betonu, wapno palone w ilości 0,1 - 30,0% w stosunku do ilości cementu oraz dodatek funkcyjny w ilości 0,1 - 40,0% w stosunku do ilości cementu, przy czym dodatek funkcyjny zawiera glikolan diamidoaminy w ilości 0,1 - 100% w stosunku do sumy masy dodatku funkcyjnego, hydroksypiwalan diamidoaminy w ilości 0,1 - 100% w stosunku do sumy masy dodatku funkcyjnego i mleczan diamidoaminy w ilości 0,1 - 99,9% w stosunku do masy dodatku funkcyjnego.

(4 zastrzeżenia)

A1 (21) **423591** (22) 2017 11 27

- (51) **C04B 28/02** (2006.01)
C04B 28/12 (2006.01)
C04B 111/27 (2006.01)

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

(54) **Sposób hydrofobizacji betonów**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób hydrofobizacji betonów, który polega na tym, że miesza się składniki betonu, dodaje się dodatek funkcyjny w ilości 0,1 - 40,0% w stosunku do ilości cementu, zawierający glikolan diamidoaminy w ilości 0 - 100% w stosunku do sumy masy dodatku funkcyjnego, hydroksypiwalan

diamidoaminy w ilości 0 - 100% w stosunku do sumy masy dodatku funkcyjnego i mleczan diamidoaminy w ilości 0 - 99,9% w stosunku do masy dodatku funkcyjnego, przy czym dodatek funkcyjny wprowadza się albo razem ze wszystkimi składnikami betonu albo do zaczynu cementowego.

(4 zastrzeżenia)

A1 (21) **423592** (22) 2017 11 27

(51) **C04B 28/02** (2006.01)

C04B 24/12 (2006.01)

C04B 111/27 (2006.01)

(71) INSTYTUT CIĘŻKIEJ SYNTEZY ORGANICZNEJ
BLACHOWNIA, Kędzierzyn-Koźle; POLITECHNIKA
POZNAŃSKA, Poznań

(72) KOSNO JACEK; TWARDUCHLEB BOŻENA;
FISZER RENATA; MITKA HALINA; BABIAK MICHAŁ

(54) **Beton hydrofobizowany**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest beton hydrofobizowany, który zawiera składniki betonu, dodatek funkcyjny ilości 0,1 - 40,0% w stosunku do ilości cementu, przy czym dodatek funkcyjny zawiera glikolan diamidoaminy w ilości 0 - 100% w stosunku do sumy masy dodatku funkcyjnego, hydroksypiwalan diamidoaminy w ilości 0 - 100% w stosunku do sumy masy dodatku funkcyjnego i mleczan diamidoaminy w ilości 0 - 99,9% w stosunku do masy dodatku funkcyjnego.

(4 zastrzeżenia)

A1 (21) **423593** (22) 2017 11 27

(51) **C04B 28/02** (2006.01)

C04B 24/12 (2006.01)

C04B 22/06 (2006.01)

C04B 111/27 (2006.01)

(71) INSTYTUT CIĘŻKIEJ SYNTEZY ORGANICZNEJ
BLACHOWNIA, Kędzierzyn-Koźle; POLITECHNIKA
POZNAŃSKA, Poznań

(72) KOSNO JACEK; TWARDUCHLEB BOŻENA;
TARCZYŃSKA BEATA; KOENIG KORNELIA;
BABIAK MICHAŁ

(54) **Beton hydrofobizowany**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest beton hydrofobizowany, który zawiera składniki betonu, wapno hydratyzowane w ilości 0,1 - 50,0% w stosunku do ilości cementu oraz dodatek funkcyjny w ilości 0,1 - 40,0% w stosunku do ilości cementu, przy czym dodatek funkcyjny zawiera glikolan diamidoaminy w ilości 0 - 100% w stosunku do sumy masy dodatku funkcyjnego, hydroksypiwalan diamidoaminy w ilości 0 - 100% w stosunku do sumy masy dodatku funkcyjnego i mleczan diamidoaminy w ilości 0 - 99,9% w stosunku do masy dodatku funkcyjnego.

(4 zastrzeżenia)

A1 (21) **423594** (22) 2017 11 27

(51) **C04B 28/02** (2006.01)

C04B 24/12 (2006.01)

C04B 22/06 (2006.01)

C04B 111/27 (2006.01)

(71) INSTYTUT CIĘŻKIEJ SYNTEZY ORGANICZNEJ
BLACHOWNIA, Kędzierzyn-Koźle; POLITECHNIKA
POZNAŃSKA, Poznań

(72) KOSNO JACEK; TWARDUCHLEB BOŻENA;
FISZER RENATA; KOENIG KORNELIA; BABIAK MICHAŁ

(54) **Sposób hydrofobizacji betonów**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób hydrofobizacji betonów, który polega na tym, że miesza się składniki betonu, dodaje się wapno hydratyzowane w ilości 0,1 - 30,0% w stosunku do ilości cementu oraz dodatek funkcyjny ilości 0,1 - 40,0% w stosunku do ilości cementu, zawierający glikolan diamidoaminy w ilości 0 - 100%

w stosunku do sumy masy dodatku funkcyjnego, hydroksypiwalan diamidoaminy w ilości 0 - 100% w stosunku do sumy masy dodatku funkcyjnego i mleczan diamidoaminy w ilości 0 - 99,9% w stosunku do masy dodatku funkcyjnego, przy czym wapno hydratyzowane, oraz dodatek funkcyjny wprowadza się albo razem ze wszystkimi składnikami betonu albo do zaczynu cementowego.

(4 zastrzeżenia)

A1 (21) **423544** (22) 2017 11 22

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

C04B 14/06 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA KRAKOWSKA
IM. TADEUSZA KOŚCIUSZKI, Kraków

(72) ZDEB TOMASZ

(54) **Sposób wytwarzania kompozytu mineralnego z proszków reaktywnych**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania kompozytu mineralnego, z proszków reaktywnych na bazie spoiwa zawierającego cement portlandzki CEM I, pył krzemionkowy, wodę zarobową (spełniającą wymagania normy PN EN 1008:2004), superplastyfikator polikarboksyłanowy (spełniający wymagania normy PN EN 934-2:2002), a także mikrokruszywa w postaci piasku kwarcowego, mączki kwarcowej o odmianie polimorficznej β -kwarcu oraz zbrojenia rozproszonego w postaci włókien stalowych. Sposób ten charakteryzuje się tym, że wytwarzanie kompozytu mineralnego z proszków reaktywnych realizuje się w czterech etapach, z których w pierwszym doprowadza się do uzyskania maksymalnej gęstości upakowania mikrokruszywa, w drugim etapie ustala się ilość spoiwa zaś w trzecim etapie przeprowadza się wytwarzanie mieszanki kompozytu, natomiast w czwartym etapie kompozyt z proszków reaktywnych poddaje się procesowi autoklawizacji.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) **423668** (22) 2017 11 30

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

C04B 103/69 (2006.01)

A01N 33/12 (2006.01)

(71) WŁODAR WIESŁAW WŁODARCZYK SPÓŁKA JAWNA,
Częstochowa

(72) WŁODARCZYK MARIUSZ

(54) **Mieszanka betonowa do formowania ścian fundamentowych**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest mieszanka betonowa, która zawiera kruszywo mineralne, spoiwo w postaci mieszaniny cementu z popiołem lotnym, wodę, plastyfikator, bentonit i środek grzybobójczy w formie roztworu. Mieszanka charakteryzuje się tym, że środek grzybobójczy mieszanki betonowej składa się z chlorków benzalkoniowego i chlorków czwartorzędowych soli amoniowych, a jako bentonit zastosowano bentonit aktywowany.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) **423561** (22) 2017 11 24

(51) **C04B 38/02** (2006.01)

C04B 38/10 (2006.01)

C04B 2/02 (2006.01)

(71) MO-BRUK SPÓŁKA AKCYJNA, Niecaw; AKADEMIA
GÓRNICZO-HUTNICZA IM. STANISŁAWA STASZICA
W KRAKOWIE, Kraków

(72) KOTWICA ŁUKASZ; KAPELUSZNA EWA; DEJA JAN;
PICHÓR WALDEMAR; RÓŻYCKA AGNIESZKA;
GOŁEK ŁUKASZ; MOKRZYCKI JÓZEF;
MOKRZYCKA-NOWAK ANNA

(54) **Mieszanka do wytwarzania betonu komórkowego**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest mieszanka do wytwarzania autoklawizowanego betonu komórkowego. Mieszanka ta zawiera surowce będące nośnikami SiO_2 oraz surowce będące nośnikami CaO - wapna palonego, spoiwa mineralne, środki porotwórcze i po-

wierzchniowo czynne oraz wodę i charakteryzuje się tym, że jako surowiec będący nośnikiem wapna palonego stosuje się wapno palone i/lub odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych mlekiem wapiennym w ilości 1 - 40% wagowych całkowitej ilości wapna palonego niezbędnego do procesu, przy czym odpady będące nośnikiem wapnia wprowadza się w formie nieprzetworzonej, lub jako składnik przetworzony na drodze kalcynacji.

(5 zastrzeżeń)

A1 (21) **423664** (22) 2017 11 30(51) **C05F 7/00** (2006.01)**C05G 3/04** (2006.01)

(71) GŁÓWNY INSTYTUT GÓRNICTWA, Katowice

(72) KOŃCZAK BEATA; ZAWARTKA PAWEŁ

(54) **Nawóz organiczno-mineralny oraz sposób jego wytwarzania**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób otrzymywania nawozu organiczno-mineralnego z ustabilizowanych komunalnych osadów ściekowych, który charakteryzuje się tym, że miesza się ze sobą na 100 części wagowych osadów ściekowych 1 część wagową organicznego polimeru hydroabsorbującego, aż do uzyskania produktu korzystnie o uziarnieniu min. 0,5 mm i zawartości suchej masy od 40 - 50%, a następnie suszy w temperaturze 20 - 105°C w czasie 2 - 3 h. Zgłoszenie obejmuje również nawóz otrzymany powyższym sposobem.

(3 zastrzeżenia)

A1 (21) **423511** (22) 2017 11 20(51) **C05F 11/02** (2006.01)**C05F 11/08** (2006.01)

(71) POLITECHNIKA ŁÓDZKA, Łódź

(72) STRZELECKI BARTOSZ; ROMANOWSKA IRENA;
BIELECKI STANISŁAW; MARCHUT-MIKOŁAJCZYK OLGA(54) **Sposób biosolubilizacji węgla brunatnego przy użyciu mikroorganizmu**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób biosolubilizacji węgla brunatnego przy użyciu mikroorganizmu, polegający najpierw na obróbce wstępnej węgla za pomocą czynnika utleniającego, a następnie prowadzeniu hodowli produkcyjnej szczepu bakterii *Gordonia alkanivorans* S7 w sterylnej pożywce zawierającej jako przyswajalne źródło węgla węgiel po obróbce wstępnej, a nadto źródło azotu organicznego, substancji wzrostowych i jonów nieorganicznych oraz wodę wodociągową, zaszczerpionej inokulum tych bakterii, charakteryzuje się tym, że węgiel brunatny o granulacji 0,8 - 2 mm poddaje się obróbce wstępnej w drodze działania na niego nadtlaniem wodoru poddanym uprzednio ozonowaniu, po czym węgiel inkubuje się w temperaturze 20 - 30°C w czasie 3 - 7 dni, statycznie lub w trakcie mieszania i oddziela się przygotowany w ten sposób węgiel od fazy ciekłej. Następnie prowadzi się hodowlę produkcyjną wstrząsaną szczepu bakterii *Gordonia alkanivorans* S7 w sterylnej pożywce hodowlanej zawierającej węgiel po obróbce wstępnej, organiczne źródło azotu, substancje wzrostowe, jony nieorganiczne, w warunkach tlenowych w temperaturze 25 - 30°C w czasie 7 - 10 dni.

(4 zastrzeżenia)

A1 (21) **423518** (22) 2017 11 20(51) **C05F 11/02** (2006.01)

(71) POLITECHNIKA ŁÓDZKA, Łódź

(72) STRZELECKI BARTOSZ; ROMANOWSKA IRENA;
BIELECKI STANISŁAW; ŚMIGIELSKI KRZYSZTOF(54) **Sposób obróbki wstępnej węgla brunatnego przed procesem jego biosolubilizacji przy użyciu mikroorganizmów**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób obróbki wstępnej węgla brunatnego przed procesem jego biosolubilizacji przy użyciu mikroorganizmów, w celu uzyskania podatności węgla na ten proces, który polega na tym, że węgiel brunatny poddaje się działaniu nadtlenu

wodoru poddanego uprzednio ozonowaniu, wkraplanego do węgla w czasie 1 godziny, po czym węgiel poddaje się inkubowaniu w temperaturze 20 - 30°C, statycznemu lub w trakcie mieszania i po tym czasie oddziela się przygotowany węgiel od fazy ciekłej. Ozonowanie nadtlenu wodoru prowadzi się za pomocą mieszaniny ozonu i powietrza w temperaturze 19 - 20°C w czasie 60 - 90 minut. Obróbkę poddaje się węgiel brunatny o granulacji 0,8 - 2 mm.

(3 zastrzeżenia)

A1 (21) **423548** (22) 2017 11 23(51) **C07C 5/22** (2006.01)**C07C 5/25** (2006.01)**C07C 5/29** (2006.01)**B01J 21/16** (2006.01)

(71) ZACHODNIOPOMORSKI UNIWERSYTET

TECHNOLOGICZNY W SZCZECINIE, Szczecin

(72) WRÓBLEWSKA AGNIESZKA; MIĄDLICKI PIOTR;
MALKO MARIUSZ WŁADYSŁAW; CZECH ZBIGNIEW;
ANTOSIK ADRIAN KRZYSZTOF;
WILPISZEWSKA KATARZYNA(54) **Sposób izomeryzacji limonenu**

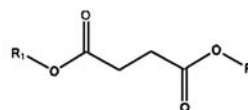
(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób izomeryzacji limonenu, w obecności montmorylonitu jako katalizatora, pod ciśnieniem atmosferycznym. Sposób ten charakteryzuje się tym, że jako źródło montmorylonitu stosuje się bentonit, który oczyszcza się umieszczając go w wodzie destylowanej i mieszając w celu uzyskania 10% dyspersji, którą poddaje się wirowaniu, oddziela ciało stałe, suszy się i rozciera na proszek. Tak otrzymany montmorylonit stosuje się w ilości 15% wagowych w mieszaninie reakcyjnej. Proces izomeryzacji prowadzi się w temperaturze 100 - 180°C, w czasie 6 godzin, stosując intensywność mieszania 500 obr/min.

(3 zastrzeżenia)

A1 (21) **423578** (22) 2017 11 24(51) **C07C 67/08** (2006.01)**C07C 69/40** (2006.01)**B01J 31/16** (2006.01)**C07D 233/58** (2006.01)**C01B 17/48** (2006.01)**C01B 17/69** (2006.01)(71) POLITECHNIKA ŚLĄSKA, Gliwice; GRUPA AZOTY
ZAKŁADY AZOTOWE KĘDZIERZYN SPÓŁKA AKCYJNA,
Kędzierzyn-Koźle(72) CHROBOK ANNA; ERFURT KAROL; LATOS PIOTR;
SERWATA NATALIA; GRYMEL ALEKSANDER;
SIWIK BARBARA; POTAJCZUK-CZAJKA KATARZYNA;
GRZYBEK RYSZARD(54) **Sposób otrzymywania bursztynianów dialkilowych**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób otrzymywania bursztynianów dialkili o wzorze ogólnym 1, gdzie R₁ i R₂ oznaczają alkaniny liniowe i rozgałęzione C_nH_{2n+2}, cykliczne C_nH_{2n} i aromatyczne, natomiast n = 1 - 18. Sposób polega na tym, że kwas bursztynowy poddaje się reakcji estryfikacji z alkoholami C₁ - C₁₈ w obecności 0,1 - 500% molowych cieczy jonowych w stosunku do kwasu bursztynowego, przy czym reakcję prowadzi się w temperaturze 20 - 200°C w czasie 5 min - 20 godzin przy stosunku molowym alkoholu do kwasu bursztynowego od 1:1 do 20:1, następnie bursztynian dialkiliowy z mieszaniny poreakcyjnej oddziela się, a nieprzereagowany alkohol oczyszcza przez destylację.

(3 zastrzeżenia)



gdzie: R₁ i R₂ to alkaniny liniowe i rozgałęzione C_nH_{2n+2}, cykliczne C_nH_{2n} i aromatyczne, gdzie n = 1 - 18.

Wzór 1

A1 (21) 423579 (22) 2017 11 24

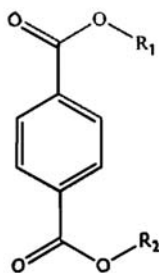
(51) C07C 67/08 (2006.01)
C07C 69/82 (2006.01)
B01J 31/16 (2006.01)
C07D 233/58 (2006.01)
C07D 213/06 (2006.01)
C01B 17/48 (2006.01)
C01B 17/69 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA ŚLĄSKA, Gliwice; GRUPA AZOTY
ZAKŁADY AZOTOWE KĘDZIERZYN SPÓŁKA AKCYJNA,
Kędzierzyn-Koźle
(72) CHROBOK ANNA; ERFURT KAROL; LATOS PIOTR;
MATUSZEK KAROLINA; GRYMEL ALEKSANDER;
SIWIK BARBARA; GRZYBEK RYSZARD;
POTAJCZUK-CZAJKA KATARZYNA

(54) Sposób otrzymywania tereftalanów dialkilu

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób otrzymywania tereftalanów dialkilu o wzorze ogólnym 1, gdzie R₁ i R₂ oznaczają alkany liniowe, i rozgałęzione C_nH_{2n+2}, cykliczne C_nH_{2n} i aromatyczne, gdzie n = 1 – 18. Przedmiotowy sposób polega na tym, że kwas tereftalowy poddaje się reakcji estryfikacji z alkoholami C₁-C₁₈ w obecności 0,1 – 500% molowych cieczy jonowych w stosunku do kwasu tereftalowego, przy czym reakcję prowadzi się w temperaturze 20 - 200°C w czasie 5 min - 20 godzin przy stosunku molowym alkoholu do kwasu tereftalowego od 1:1 do 20:1, następnie tereftalan dialkylowy z mieszaniny poreakcyjnej oddziela się, a nieprzereagowany alkohol oczyszcza przez destylację.

(3 zastrzeżenia)



gdzie: R₁ i R₂ to alkany liniowe i rozgałęzione C_nH_{2n+2}, cykliczne C_nH_{2n} i aromatyczne, gdzie n = 1 – 18.

Wzór 1

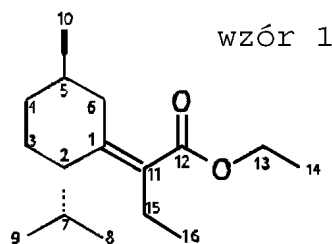
A1 (21) 423669 (22) 2017 12 01

(51) C07C 69/608 (2006.01)
C07C 67/46 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA WROCŁAWSKA, Wrocław
(72) LOCHYŃSKI STANISŁAW; KOZIOŁ AGATA
(54) (2E)-2-[(2S,5R)-5-metylo-2-(propan-2-ylo)-cykloheksylideno]butanian etylu i sposób jego wytwarzania

(57) Zgłoszenie ujawnia (2E)-2-[(6S,3R)-3-metylo-2-(propan-2-ylo)-cykloheksylideno] butanian etylu o wzorze 1, znajdujący zastosowanie w produkcji perfum, artykułów spożywczych, artykułów kosmetycznych. Przedmiotem zgłoszenia jest również sposób wytwarzania (2E)-2-[(2S,5R)-5-metylo-2-(propan-2-ylo) cykloheksylideno]butanianu etylu o wzorze 1, polegający na tym, że (2S,5R)-2-isopropyl-5-metylocykloheksanon, poddaje się reakcji redukcji z użyciem 2-(dietoksyfosforylo)butanianu etylu jako reagenta i tetrahydrofuranu jako środowiska reakcji, przy czym reakcja prowadzona jest w łaźni lodowej, a po zakończeniu procesu odparowuje się rozpuszczalniki, a produkt oczyszcza się przy wykorzystaniu chromatografii kolumnowej.

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) 423671 (22) 2017 12 01

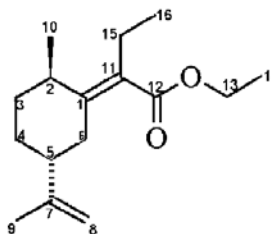
(51) C07C 69/608 (2006.01)
C07C 67/46 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA WROCŁAWSKA, Wrocław
(72) LOCHYŃSKI STANISŁAW; KOZIOŁ AGATA

(54) (2E)-2-[(2R,5R)-2-Metylo-5-(prop-1-en-2-ylo)-cykloheksylideno]butanian etylu i sposób jego wytwarzania

(57) Zgłoszenie dotyczy (2E)-2-[(2R,5R)-2-metylo-5-(prop-1-en-2-ylo)cykloheksylideno]butanianem etylu o wzorze 1, który znajduje zastosowanie w przemyśle kosmetycznym i spożywczym jako związek zapachowy. Przedmiotem zgłoszenia jest też sposób wytwarzania (2E)-2-[(2R,5R)-2-metylo-5-(prop-1-en-2-ylo)cykloheksylideno]butanianu etylu o wzorze 1 znamienny tym, że (+)-dihydrokarown poddaje się reakcji HWE z użyciem 2-(dietoksyfosforyl) butanianu etylu jako reagenta i tetrahydrofuranu jako środowiska reakcji, przy czym reakcja prowadzona jest w łaźni lodowej, a po zakończeniu procesu odparowuje się rozpuszczalniki, a produkt oczyszcza się przy wykorzystaniu chromatografii kolumnowej, natomiast przebieg reakcji kontroluje się przy wykorzystaniu chromatografii cienkowarstwowej.

(2 zastrzeżenia)



Wzór 1

A1 (21) 427399 (22) 2018 10 15

(51) C07D 241/38 (2006.01)
C07D 409/04 (2006.01)
C07D 403/04 (2006.01)

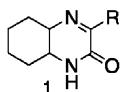
(71) POLITECHNIKA WROCŁAWSKA, Wrocław
(72) WOJACZYŃSKA ELŻBIETA; IWANEJKO JAKUB

(54) Chiralne podstawione iminy bicykliczne oparte na trans-1,2-diaminocykloheksanie oraz sposób ich wytwarzania

(57) Przedmiotem zgłoszenia są chiralne podstawione iminy bicyklicznych, opartych na trans-1,2-diaminocykloheksanie o wzorze ogólnym 1, w którym R oznacza grupy: mezytylową, 4-nitrylofenylową, 4-etoksyfenylową, etylofenylową, indolową, tiofenową znajdujące zastosowanie w medycynie zwłaszcza w terapii przeciwnowotworowej. Zgłoszenie ujawnia również sposób wytwarzania chiralnych podstawionych imin bicyklicznych opartych na trans-1,2-diaminocykloheksanie o wzorze ogólnym 1. Przedmiotowy sposób charakteryzuje się tym, że (1R,2R)-1,2-diaminocykloheksan lub (1S,2S)-1,2-diaminocykloheksan poddaje się reakcji z wybranymi ketoestrami o wzorze ogólnym 2, w którym R oznacza

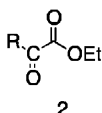
mezytyl, 4CN-C₆H₅, 4-OEt-C₆H₅, CH₂CH₂C₆H₅, indol, tiofen, w temperaturze 293 K, przez czas 24 h.

(4 zastrzeżenia)



R: mezytyl, 4-CN-C₆H₅, 4-OEt-C₆H₅, -CH₂CH₂C₆H₅, indol, tiofen

Wzór ogólny 1



R: mezytyl, 4CN-C₆H₅, 4-OEt-C₆H₅, CH₂CH₂C₆H₅, indol, tiofen

Wzór ogólny 2

A1 (21) 423547 (22) 2017 11 23

(51) C07D 301/12 (2006.01)

C07D 303/04 (2006.01)

B01J 21/12 (2006.01)

(71) ZACHODNIOPOMORSKI UNIWERSYTET
TECHNOLOGICZNY W SZCZECINIE, Szczecin

(72) WRÓBLEWSKA AGNIESZKA; MIĄDLICKI PIOTR;
MALKO MARIUSZ WŁADYSŁAW; CZECH ZBIGNIEW;
ANTOSIK ADRIAN KRZYSZTOF;
WILPISZEWSKA KATARZYNA

(54) Sposób utleniania limonenu

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób utleniania limonenu, za pomocą 60% wodnego roztworu nadtlenu wodoru, w obecności katalizatora oraz metanolu jako rozpuszczalnika. Sposób ten charakteryzuje się tym, że jako katalizator stosuje się montmorylonit w ilości 3% wagowych w mieszaninie reakcyjnej. Jako źródło montmorylonitu stosuje się bentonit, który oczyszcza się w następujący sposób: umieszcza się go w wodzie destylowanej i miesza w celu uzyskania 10% dyspersji, którą poddaje się wirowaniu, oddziela ciało stałe, suszy się i rozciera na proszek. Proces utleniania prowadzi się przy stężeniu metanolu w mieszaninie reakcyjnej wynoszącym 80% wagowych, w temperaturze 40 - 100°C, pod ciśnieniem atmosferycznym, przy stosunku molowym limonen/utleniacz 1:1, w czasie reakcji od 30 minut do 48 godzin, stosując intensywność mieszania 500 obr/min.

(4 zastrzeżenia)

A1 (21) 423557 (22) 2017 11 24

(51) C08F 234/00 (2006.01)

C08F 2/58 (2006.01)

G01N 33/02 (2006.01)

G01N 27/26 (2006.01)

G01N 27/02 (2006.01)

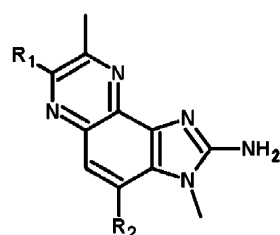
(71) INSTYTUT CHEMII FIZYCZNEJ POLSKIEJ AKADEMII
NAUK, Warszawa; INSTYTUT CHEMII ORGANICZNEJ
POLSKA AKADEMIA NAUK, Warszawa

(72) GARCIA-CRUZ ALVARO; PIETRZYK-LE AGNIESZKA;
BARTOŁD KATARZYNA; PASIERBIEWICZ KAROLINA;
MAJEWSKA MARTA; BOROWICZ PAWEŁ;
SPÓŁNIK GRZEGORZ; SHARMA PIYUSH S.;
CIEPLAK MACIEJ; NIKIFOROW KONSTANTYN;
NOWORYTA KRZYSZTOF; PIĘTA PIOTR;
DANIKIEWICZ WITOLD; LISOWSKI PAWEŁ;
D'SOUZA FRANCIS, US; KUTNER WŁODZIMIERZ

(54) Syntetyczny polimer nukleotydowy z warstwą rozpoznającą, jego wytwarzanie i zastosowanie do selektywnego oznaczania rakotwórczej heterocyklicznej aminy aromatycznej za pomocą czujnika chemicznego

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest syntetyczny polimer nukleotydowy z warstwą rozpoznającą, charakteryzujący się tym, że jest to polimer molekularnie wdrukowany obejmujący w swym składzie dwie takie same lub różne pochodne bisbitiofenu zawierające zasady nukleinowe, 2,4,5,2',4',5'-heksa(tiofeno-2-ylo)-3,3'-bitiofen, chinoksalinową heterocykliczną aminę aromatyczną o ogólnym wzorze strukturalnym jak na rysunku, w którym R₁ i R₂ są takie same lub różne i niezależnie oznaczają H lub C1-C6 (alkil prosty lub rozgałęziony), korzystnie H lub metyl. Zgłoszenie obejmuje też sposób jego wytwarzania i jego zastosowanie jako elementu czujnika chemicznego do selektywnego wykrywania i oznaczania związków o działaniu mutagenicznym i rakotwórczym w żywności, w tym rakotwórczej heterocyklicznej aminy aromatycznej.

(13 zastrzeżeń)



(I)

A1 (21) 423543 (22) 2017 11 22

(51) C08J 3/20 (2006.01)

C08J 11/06 (2006.01)

C08L 23/06 (2006.01)

C08K 3/34 (2006.01)

C08K 3/105 (2018.01)

C08K 3/015 (2018.01)

(71) BOGUCKI WOJCIECH PPHU ANNA, Jatne

(72) BOGUCKI WOJCIECH

(54) Sposób wzbogacania kompozytów polimerowych

(57) Zgłoszenie dotyczy sposobu wytwarzania wzbogaconych kompozytów polimerowych, pozyskiwanych z recyklingu, wyróżniających się znaczenie lepszymi parametrami niż kompozyty dotychczas znane i stosowane. Sposób polega na tym, że polietylen pochodzący z recyklingu umieszcza się w bębnie wytłaczarki, po czym dodaje się napełniacze, a następnie wszystkie składniki homogenizuje się poddając wirowaniu i podgrzewaniu do temperatury 190 - 270°C. Jako napełniacze stosuje się zeolit, korzystnie w postaci klinoptilolitu użyty w ilości 1 - 10%, korzystnie 8% części wagowych i krzemian miedzi (CuO.SiO₂) użyty w ilości 1 - 3%, korzystnie 2% części wagowych. Gdy zhomogenizowana kompozycja polimerowa osiągnie postać jednorodnej masy przemieszcza się ją do wtryskarki i poddaje granulacji.

(3 zastrzeżenia)

A1 (21) 423614 (22) 2017 11 27

(51) C09J 101/28 (2006.01)

C09J 11/04 (2006.01)

(71) WĄTROBIŃSKA ALICJA, Paczków

(72) WĄTROBIŃSKA ALICJA

(54) Sposób wytwarzania odkwaszającego, bakteriostatycznego, ekologicznego kleju do tektury

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania kleju. Metycelulozę w ilości 12 do 20 części wagowych oraz karboksymetylocelulozę w ilości 8 - 10 części wagowych rozprawdza się za pomocą mieszadła wysokoobrotowego w 68 - 79 części wagowych

wody, przy czym woda ma temperaturę 0°C do 20°C. Po rozpuszczeniu substancji w wodzie i uzyskaniu żelowej masy dodaje się 1 - 2 części wagowych wodorowęglanu magnezu i miesza przez 3 - 5 minut za pomocą mieszadła wysokoobrotowego, bez konieczności dodatkowego podgrzewania. Powstaje gotowy produkt - odkwaszający, bakteriostatyczny, ekologiczny klej do tektury.

(3 zastrzeżenia)

A1 (21) **423613** (22) 2017 11 27

(51) **C09K 3/16** (2006.01)
C07C 229/12 (2006.01)
C01B 33/113 (2006.01)
D21H 17/07 (2006.01)
D21H 21/24 (2006.01)
D21H 19/12 (2006.01)

(71) WĄTROBIŃSKA ALICJA, Paczków
 (72) WĄTROBIŃSKA ALICJA

(54) **Sposób wytwarzania ekologicznego, antystatycznego preparatu do tektury**

(57) Sposób wytwarzania preparatu polega na tym, że betainę cukrową w ilości 20 do 25 części wagowych miesza się w mieszalniku szybkoobrotowym z wodą zdemineralizowaną od 71 do 78 części wagowych, bez konieczności podgrzewania, do momentu rozpuszczenia betainy, a następnie dodaje się krzemionkę koloidalną od 2 do 4 części wagowych i całość miesza się w mieszalniku szybkoobrotowym 3 - 5 minut, bez konieczności podgrzewania. Powstaje gotowy produkt - ekologiczny, antystatyczny preparat do tektury.

(3 zastrzeżenia)

A1 (21) **423549** (22) 2017 11 23

(51) **C09K 8/68** (2006.01)
C09K 8/88 (2006.01)

(71) AKADEMIA GÓRNICZO-HUTNICZA
 IM. STANISŁAWA STASZICA W KRAKOWIE, Kraków
 (72) WYSOCKI SŁAWOMIR; GACZOŁ MAGDALENA;
 NOWAK WIKTOR

(54) **Płuczka wiertnicza do wiercenia poziomych otworów inżynierskich**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest płuczka wiertnicza do wiercenia poziomych otworów inżynierskich w postaci suspensji superabsorbentu hydrożelowego, zawierająca akryloamid oraz kwas akrylowy. Przedmiotowa płuczka charakteryzuje się tym, że stanowi ją poliakryloamidu-co-kwasu akrylowego-co-chlorku (3-akryloamidopropyl)-trimetyloamoniū usieciowany za pomocą N,N'-metylenobisakrylamidu, w ilości 0,1 - 5% wagowych oraz z wody w uzupełnieniu do 100% wagowych.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) **423559** (22) 2017 11 24

(51) **C09K 11/66** (2006.01)
C09K 11/68 (2006.01)
C09K 11/78 (2006.01)
C01F 17/00 (2006.01)
C01G 21/00 (2006.01)
C01G 41/00 (2006.01)

(71) ZACHODNIOPOMORSKI UNIWERSYTET
 TECHNOLOGICZNY W SZCZECINIE, Szczecin
 (72) MACIEJKOWICZ MAGDALENA;
 TOMASZEWICZ ELŻBIETA

(54) **Fazy typu ograniczonego roztworu stałego domieszkowanego jonami metalu ziem rzadkich i sposób wytwarzania nowych faz typu ograniczonego roztworu stałego domieszkowanego jonami metalu ziem rzadkich**

(57) Przedmiotem zgłoszenia są fazy typu ograniczonego roztworu stałego domieszkowanego jonami metalu ziem rzadkich,

które charakteryzują się tym, że metal ziem rzadkich stanowi terb(III), a fazy opisane są ogólnym wzorem $Pb_{1-3x}Tb_{2x}WO_4$, gdzie $0 < x \leq 0,1000$, a oznacza wakancje w sieci krystalicznej. Zgłoszenie obejmuje też sposób wytwarzania nowych faz typu ograniczonego roztworu stałego domieszkowanego jonami terbu(III), polegający na mieszaniu, ujednoludnianiu, wygrzewaniu i chłodzeniu, charakteryzuje się tym, że wolframian(VI) ołowiu(II) w ilości większej lub równej 87,50% molowego, a mniejszej niż 100,00% molowego miesza się z wolframianem(VI) terbu(III) w ilości większej niż 0,00% molowego a mniejszej lub równej niż 12,50% molowego. Mieszaniny praży się w temperaturze od 900 do 1020°C, następnie chłodzi otrzymując produkt o ogólnym wzorze $Pb_{1-3x}Tb_{2x}WO_4$, gdzie $0 < x \leq 0,1000$, a oznacza wakancje w sieci krystalicznej. Korzystnie mieszaniny wolframianu(VI) ołowiu(II) z wolframianem(VI) terbu(III) praży się w sześciu etapach, po 12 godzin każdy, przy czym po każdym etapie ogrzewania próbki schładza się wolno do temperatury otoczenia i rozciera.

(3 zastrzeżenia)

A1 (21) **423558** (22) 2017 11 24

(51) **C09K 11/68** (2006.01)
C09K 11/78 (2006.01)
C01F 17/00 (2006.01)
C01G 39/00 (2006.01)
C01G 41/00 (2006.01)
C01G 45/00 (2006.01)
C01G 51/00 (2006.01)

(71) ZACHODNIOPOMORSKI UNIWERSYTET
 TECHNOLOGICZNY W SZCZECINIE, Szczecin
 (72) PAWLIKOWSKA MARTA; TOMASZEWICZ ELŻBIETA

(54) **Fazy typu ograniczonych roztworów stałych domieszkowanych jonami metalu ziem rzadkich i d-elektronowego dwuwartościowego metalu oraz sposób wytwarzania nowych faz typu ograniczonych roztworów stałych domieszkowanych jonami metalu ziem rzadkich i d-elektronowego dwuwartościowego metalu**

(57) Przedmiotem zgłoszenia są fazy typu ograniczonych roztworów stałych domieszkowanych jonami metalu ziem rzadkich i d-elektronowego dwuwartościowego metalu, które charakteryzują się tym, że metal ziem rzadkich stanowi iterb(III), a d-elektronowy dwuwartościowy metal stanowi mangan lub kobalt, przy czym fazy mają ogólny wzór $Ca_{0,9934-3x}M_{0,0066x}Yb_{2x}(MoO_4)_{1-3x}(WO_4)_{3x}$, gdzie $0 < x \leq 0,1000$, M oznacza Mn lub Co, a oznacza wakancje w sieci krystalicznej. Zgłoszenie zawiera także sposób wytwarzania nowych faz typu ograniczonych roztworów stałych domieszkowanych jonami iterbu(III) i d-elektronowego dwuwartościowego metalu, który polega na mieszaniu, ujednoludnianiu, wygrzewaniu i chłodzeniu, charakteryzuje się tym, że molibdenian(VI) wapnia w ilości większej niż lub równej 84,00% molowego, a mniejszej niż 100,00% molowego miesza się z wolframianem(VI) iterbu(III) w ilości większej niż 0,00% molowego, a mniejszej niż lub równej 15,00% molowego oraz molibdenianem(VI) manganu(II) lub molibdenianem(VI) kobaltu(II) w ilości równej 1,00% molowego. Mieszaniny praży się w temperaturze od 900 do 1245°C, następnie chłodzi otrzymując produkt o ogólnym wzorze $Ca_{0,9934-3x}M_{0,0066x}Yb_{2x}(MoO_4)_{1-3x}(WO_4)_{3x}$, gdzie $0 < x \leq 0,1154$, M oznacza Mn lub Co, a oznacza wakancje w sieci krystalicznej. Korzystnie mieszaniny molibdenianu(VI) wapnia z wolframianem(VI) iterbu(III) i molibdenianem(VI) manganu(II) lub molibdenianem(VI) kobaltu(II) praży się w dziewięciu etapach, po 12 godzin każdy, przy czym po każdym etapie ogrzewania próbki schładza się wolno do temperatury otoczenia i rozciera.

(3 zastrzeżenia)

A1 (21) **423595** (22) 2017 11 27

(51) **C09K 17/14** (2006.01)
E01C 7/36 (2006.01)

(71) INSTYTUT CIĘŻKIEJ SYNTEZY ORGANICZNEJ
BLACHOWNIA, Kędzierzyn-Koźle; POLITECHNIKA
POZNAŃSKA, Poznań

(72) KOSNO JACEK; TWARDUCHLEB BOŻENA;
TARCZYŃSKA BEATA; BABIAK MICHAŁ

(54) **Sposób hydrofobizacji gruntów spoistych**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób hydrofobizacji gruntów spoistych, który polega na tym, że warstwę gruntu spoistego o grubości od 10 cm do 100 cm rozdrabnia się, równomiernie zrasza się wodnym roztworem dodatku funkcyjnego zawierającego glikolan diamidoaminy w ilości 0 - 100% wagowych w stosunku do sumy masy dodatku funkcyjnego, hydroksypiwalan diamidoaminy w ilości 0 - 100% wagowych w stosunku do sumy masy dodatku funkcyjnego i mleczan diamidoaminy w ilości 0 - 99,9% wagowych w stosunku do masy dodatku funkcyjnego, stosując wodny roztwór dodatku funkcyjnego o stężeniu 2 - 30% wagowych w ilości zapewniającej użycie od 0,05 do 5% dodatku funkcyjnego, w stosunku do ilości gruntu spoistego, następnie ewentualnie grunt ponownie zrasza się wodą tak aby użyć w sumie 2 - 15% wagowych wody w stosunku do masy gruntu spoistego w stanie naturalnym, całość rozdrabnia się, miesza do uzyskania jednorodnej mieszaniny i zagęszcza.

(5 zastrzeżeń)

A1 (21) **423602** (22) 2017 11 27

(51) **C09K 17/14** (2006.01)
E01C 7/36 (2006.01)

(71) INSTYTUT CIĘŻKIEJ SYNTEZY ORGANICZNEJ
BLACHOWNIA, Kędzierzyn-Koźle; POLITECHNIKA
POZNAŃSKA, Poznań

(72) KOSNO JACEK; TWARDUCHLEB BOŻENA;
TARCZYŃSKA BEATA; KOENIG KORNELIA;
BABIAK MICHAŁ

(54) **Grunt hydrofobizowany**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest grunt hydrofobizowany, który zawiera: 80 - 97,95% gruntu spoistego, 0,05 - 5% dodatku funkcyjnego, 2 - 15% wody, przy czym dodatek funkcyjny zawiera glikolan diamidoaminy w ilości 0,0 - 100% w stosunku do sumy masy dodatku funkcyjnego, hydroksypiwalan diamidoaminy w ilości 0,0 - 100% w stosunku do sumy masy dodatku funkcyjnego i mleczan diamidoaminy w ilości 0,0 - 99,9% w stosunku do masy dodatku funkcyjnego.

(2 zastrzeżenia)

A1 (21) **423597** (22) 2017 11 27

(51) **C09K 17/40** (2006.01)
E01C 7/36 (2006.01)

(71) INSTYTUT CIĘŻKIEJ SYNTEZY ORGANICZNEJ
BLACHOWNIA, Kędzierzyn-Koźle; POLITECHNIKA
POZNAŃSKA, Poznań

(72) KOSNO JACEK; TWARDUCHLEB BOŻENA;
TARCZYŃSKA BEATA; BABIAK MICHAŁ

(54) **Sposób hydrofobizacji gruntów spoistych**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób hydrofobizacji gruntów spoistych, który polega na tym, że warstwę gruntu spoistego o grubości od 10 cm do 100 cm rozdrabnia się, na spulchnioną warstwę nanosi się popiół lotny w ilości 0,5 - 30% wagowych w stosunku do masy gruntu spoistego a następnie równomiernie zrasza się wodnym roztworem dodatku funkcyjnego zawierającego glikolan diamidoaminy w ilości 0 - 100% w stosunku do sumy masy dodatku funkcyjnego, hydroksypiwalan diamidoaminy w ilości 0 - 100% w stosunku do sumy masy dodatku funkcyjnego i mleczan diamidoaminy w ilości 0 - 99,9% w stosunku do masy dodatku funkcyjnego, stosując wodny roztwór dodatku funkcyjnego o stężeniu 2 - 30% wagowych w ilości zapewniającej użycie od 0,05 do 5% dodatku funkcyjnego, w stosunku do ilości gruntu spoistego, następnie ewentualnie grunt ponownie zrasza się wodą, tak aby użyć w sumie 2 - 15% wagowych wody w stosunku do masy gruntu spo-

istego w stanie naturalnym, całość rozdrabnia się, miesza do uzyskania jednorodnej mieszaniny i zagęszcza.

(6 zastrzeżeń)

A1 (21) **423598** (22) 2017 11 27

(51) **C09K 17/40** (2006.01)
E01C 7/36 (2006.01)

(71) INSTYTUT CIĘŻKIEJ SYNTEZY ORGANICZNEJ
BLACHOWNIA, Kędzierzyn-Koźle; POLITECHNIKA
POZNAŃSKA, Poznań

(72) KOSNO JACEK; TWARDUCHLEB BOŻENA;
FISZER RENATA; BABIAK MICHAŁ

(54) **Sposób hydrofobizacji gruntów spoistych**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób hydrofobizacji gruntów spoistych, który polega na tym, że warstwę gruntu spoistego o grubości od 10 cm do 100 cm rozdrabnia się, na spulchnioną warstwę nanosi się pył krzemionkowy w ilości 0,5 - 30% wagowych w stosunku do masy gruntu spoistego a następnie równomiernie zrasza się wodnym roztworem dodatku funkcyjnego zawierającego glikolan diamidoaminy w ilości 0 - 100% w stosunku do sumy masy dodatku funkcyjnego, hydroksypiwalan diamidoaminy w ilości 0 - 100% w stosunku do sumy masy dodatku funkcyjnego i mleczan diamidoaminy w ilości 0 - 99,9% w stosunku do masy dodatku funkcyjnego, stosując wodny roztwór dodatku funkcyjnego o stężeniu 2 - 30% wagowych w ilości zapewniającej użycie od 0,05 do 5% dodatku funkcyjnego, w stosunku do ilości gruntu spoistego, następnie ewentualnie grunt ponownie zrasza się wodą, tak aby użyć w sumie 2 - 15% wagowych wody w stosunku do masy gruntu spoistego w stanie naturalnym, całość rozdrabnia się, miesza do uzyskania jednorodnej mieszaniny i zagęszcza.

(6 zastrzeżeń)

A1 (21) **423599** (22) 2017 11 27

(51) **C09K 17/40** (2006.01)
E01C 7/36 (2006.01)

(71) INSTYTUT CIĘŻKIEJ SYNTEZY ORGANICZNEJ
BLACHOWNIA, Kędzierzyn-Koźle; POLITECHNIKA
POZNAŃSKA, Poznań

(72) KOSNO JACEK; TWARDUCHLEB BOŻENA;
TARCZYŃSKA BEATA; BABIAK MICHAŁ

(54) **Sposób hydrofobizacji gruntów spoistych**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób hydrofobizacji gruntów spoistych, który polega na tym, że warstwę grubości od 10 cm do 100 cm gruntu spoistego rozdrabnia się, na spulchnioną warstwę nanosi się wapno palone w ilości 0,5 - 30% wagowych w stosunku do masy gruntu spoistego a następnie równomiernie zrasza się wodnym roztworem dodatku funkcyjnego zawierającego glikolan diamidoaminy w ilości 0 - 100% w stosunku do sumy masy dodatku funkcyjnego, hydroksypiwalan diamidoaminy w ilości 0 - 100% w stosunku do sumy masy dodatku funkcyjnego i mleczan diamidoaminy w ilości 0 - 99,9% w stosunku do masy dodatku funkcyjnego, stosując wodny roztwór dodatku funkcyjnego o stężeniu 2 - 30% wagowych w ilości zapewniającej użycie od 0,05 do 5% dodatku funkcyjnego, w stosunku do ilości gruntu spoistego, następnie ewentualnie grunt ponownie zrasza się wodą, tak aby użyć w sumie 2 - 15% wagowych wody w stosunku do masy gruntu spoistego w stanie naturalnym, całość rozdrabnia się, miesza do uzyskania jednorodnej mieszaniny i zagęszcza.

(5 zastrzeżeń)

A1 (21) **423601** (22) 2017 11 27

(51) **C09K 17/40** (2006.01)
E01C 7/36 (2006.01)

(71) INSTYTUT CIĘŻKIEJ SYNTEZY ORGANICZNEJ
BLACHOWNIA, Kędzierzyn-Koźle; POLITECHNIKA
POZNAŃSKA, Poznań

(72) KOSNO JACEK; TWARDUCHLEB BOŻENA;
FISZER RENATA; BABIAK MICHAŁ

(54) Sposób hydrofobizacji gruntów

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób hydrofobizacji gruntów, który polega na tym, że warstwę grubości od 10 cm do 100 cm gruntu spoistego rozdrabnia się, na spulchnioną warstwę nanosi się wapno hydratyzowane w ilości 0,5 - 30% wagowych w stosunku do masy gruntu spoistego, a następnie równomiernie zrasza się wodnym roztworem dodatku funkcyjnego zawierającego glikolan diamidoaminy w ilości 0 - 100% w stosunku do sumy masy dodatku funkcyjnego, hydroksypiwalan diamidoaminy w ilości 0 - 100% w stosunku do sumy masy dodatku funkcyjnego i mleczan diamidoaminy w ilości 0 - 99,9% w stosunku do masy dodatku funkcyjnego, stosując wodny roztwór dodatku funkcyjnego o stężeniu 2 - 30% wagowych w ilości zapewniającej użycie od 0,05 do 5% dodatku funkcyjnego, w stosunku do ilości gruntu spoistego, następnie ewentualnie grunt ponownie zrasza się wodą, tak aby użyć w sumie 2 - 15% wagowych wody w stosunku do masy gruntu spoistego w stanie naturalnym, całość rozdrabnia się, miesza do uzyskania jednorodnej mieszaniny i zagęszcza.

(5 zastrzeżeń)

A1 (21) **423604** (22) 2017 11 27

(51) **C09K 17/40** (2006.01)
E01C 7/36 (2006.01)

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

(54) Grunt hydrofobizowany

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest grunt hydrofobizowany, który zawiera: 50 - 97,45% gruntu spoistego, 0,5 - 30% popiołu lotnego, 0,05 - 5% dodatku funkcyjnego, 2 - 15% wody, przy czym dodatek funkcyjny zawiera glikolan diamidoaminy w ilości 0,0 - 100% w stosunku do sumy masy dodatku funkcyjnego, hydroksypiwalan diamidoaminy w ilości 0,0 - 100% w stosunku do sumy masy dodatku funkcyjnego i mleczan diamidoaminy w ilości 0,0 - 99,9% w stosunku do masy dodatku funkcyjnego.

(2 zastrzeżenia)

A1 (21) **423605** (22) 2017 11 27

(51) **C09K 17/40** (2006.01)
E01C 7/36 (2006.01)

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

(54) Grunt hydrofobizowany

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest grunt hydrofobizowany, który zawiera: 50 - 97,45% gruntu spoistego, 0,5 - 30% pyłu krzemionkowego, 0,05 - 5% dodatku funkcyjnego, 2 - 15% wody, przy czym dodatek funkcyjny zawiera glikolan diamidoaminy w ilości 0,0 - 100% w stosunku do sumy masy dodatku funkcyjnego, hydroksypiwalan diamidoaminy w ilości 0,0 - 100% w stosunku do sumy masy dodatku funkcyjnego i mleczan diamidoaminy w ilości 0,0 - 99,9% w stosunku do masy dodatku funkcyjnego.

(2 zastrzeżenia)

A1 (21) **423606** (22) 2017 11 27

(51) **C09K 17/40** (2006.01)
E01C 7/36 (2006.01)

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

(54) Grunt hydrofobizowany

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest grunt hydrofobizowany, który zawiera: 50 - 97,45% gruntu spoistego, 0,5 - 30% wapna palonego, 0,05 - 5% dodatku funkcyjnego, 2 - 15% wody, przy czym dodatek funkcyjny zawiera glikolan diamidoaminy w ilości 0,0 - 100% w stosunku do sumy masy dodatku funkcyjnego, hydroksypiwalan diamidoaminy w ilości 0,0 - 100% w stosunku do sumy masy dodatku funkcyjnego i mleczan diamidoaminy w ilości 0,0 - 99,9% w stosunku do masy dodatku funkcyjnego.

(2 zastrzeżenia)

A1 (21) **423607** (22) 2017 11 27

(51) **C09K 17/40** (2006.01)
E01C 7/36 (2006.01)

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

(54) Grunt hydrofobizowany

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest grunt hydrofobizowany, który zawiera: 50 - 97,45% gruntu spoistego, 0,5 - 30% wapna hydratyzowanego, 0,05 - 5% dodatku funkcyjnego, 2 - 15% wody, przy czym, dodatek funkcyjny zawiera glikolan diamidoaminy w ilości 0,0 - 100% w stosunku do sumy masy dodatku funkcyjnego, hydroksypiwalan diamidoaminy w ilości 0,0 - 100% w stosunku do sumy masy dodatku funkcyjnego i mleczan diamidoaminy w ilości 0,0 - 99,9% w stosunku do masy dodatku funkcyjnego.

(2 zastrzeżenia)

A1 (21) **423596** (22) 2017 11 27

(51) **C09K 17/44** (2006.01)
E01C 7/36 (2006.01)

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

(54) Sposób hydrofobizacji gruntów spoistych

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób hydrofobizacji gruntów spoistych, który polega na tym, że warstwę grubości od 10 cm do 100 cm gruntu spoistego rozdrabnia się, na spulchnioną warstwę nanosi się cement w ilości 0,5 - 30% wagowych w stosunku do masy gruntu spoistego, a następnie równomiernie zrasza się wodnym roztworem dodatku funkcyjnego zawierającego glikolan diamidoaminy w ilości 0 - 100% w stosunku do sumy masy dodatku funkcyjnego, hydroksypiwalan diamidoaminy w ilości 0 - 100% w stosunku do sumy masy dodatku funkcyjnego i mleczan diamidoaminy w ilości 0 - 99,9% w stosunku do masy dodatku funkcyjnego, stosując wodny roztwór dodatku funkcyjnego o stężeniu 2 - 30% wagowych w ilości zapewniającej użycie od 0,05 do 5% dodatku funkcyjnego, w stosunku do ilości gruntu spoistego, następnie ewentualnie grunt ponownie zrasza się wodą, tak aby użyć w sumie 2 - 15% wagowych wody w stosunku do masy gruntu spoistego w stanie naturalnym, całość rozdrabnia się, miesza do uzyskania jednorodnej mieszaniny i zagęszcza.

(5 zastrzeżeń)

A1 (21) **423603** (22) 2017 11 27

(51) **C09K 17/44** (2006.01)
E01C 7/36 (2006.01)

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

(54) Grunt hydrofobizowany

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest grunt hydrofobizowany, który zawiera: 50 - 97,45% gruntu spoistego, 0,05 - 5% dodatku funkcyjnego, 2 - 15% wody, 0,5 - 30% cementu, przy czym dodatek funkcyjny zawiera glikolan diamidoaminy w ilości 0,0 - 100% w stosunku do sumy masy dodatku funkcyjnego, hydroksypiwalan diamidoaminy w ilości 0,0 - 100% w stosunku do sumy masy dodatku funkcyjnego i mleczan diamidoaminy w ilości 0,0 - 99,9% w stosunku do masy dodatku funkcyjnego.

(2 zastrzeżenia)

A1 (21) **423620** (22) 2017 11 28(51) **C21C 7/00** (2006.01)**C22C 33/08** (2006.01)**C22C 37/00** (2006.01)

(71) METALPOL WĘGERSKA GÓRKA SPÓŁKA
Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ,
Węgierska Górka

(72) DYRLAGA MARCIN; PODGRODZKI MAREK;
BAHUON OLIVIER, FR; ZYCH JERZY

(54) Sposób wytwarzania żeliwa zwłaszcza żeliwa wermikularnego oraz żeliwa sferoidalnego

(57) Sposób polega na tym, że wytopione żeliwo w postaci ciekłej o temperaturze 1450 do 1550°C przelewa się do kadzi o podstawie koła, której wysokość jest dwa razy większa niż średnica podstawy. Podczas przelewania żeliwa do kadzi dodaje się 0,10 do 0,40% stopu FeSiBa, przy czym zawartość procentowa Ba musi być większa od 9%. Następnie kadź przykrywa się pokrywą, która pośrodku posiada dwa otwory, za pomocą dwóch par trójrolkowego podajnika przez otwory w pokrywie do kadzi podaje się, równocześnie dwa pręty elastyczne. Pręty elastyczne umieszczone są jak najbliżej osi kadzi. Rozstaw pomiędzy prętami elastycznymi wynosi 90 do 110 mm. Jeden pręt elastyczny jest prętem hybrydowym zawierającym magnez, służącym do wermikularyzacji lub sferoidyzacji. Drugi pręt elastyczny służy do modyfikacji. Pręt hybrydowy elastyczny zawierający magnez posiada zewnętrzną powłokę stalową, warstwę pośrednią którą stanowi sproszkowany modyfikator zawierający Si, Re, Al, Ca, Ba, Mn i Zr oraz warstwę środkową którą jest magnez w postaci stałej. Zawartość magnezu w stosunku do ciężaru 1 m pręta wynosi od 45 do 65%. Prędkość podawania pręta jest tak dobrana, aby końcówka pręta elastycznego rozpuszczała się przy dnie kadzi. Pręt podawany jest z prędkością od 20 do 35 m/min. Ilość pręta hybrydowego elastycznego jest tak dobrana, aby zawartości magnezu w żeliwie po procesie wynosiła dla żeliwa wermikularnego od 0,009% do 0,020%, a dla żeliwa sferoidalnego wynosi od 0,025% do 0,05%. Drugi pręt elastyczny służący do modyfikacji jest stopem FeSiTR posiada zewnętrzną powłokę stalową, korzystnie o grubości 0,35 mm oraz warstwę środkową, która zawiera: Si 65% TR 8% Ca 1,5% gdzie TR oznacza metale ziem rzadkich takie jak Cer, Lantan. Ilość pręta podawanego do modyfikacji gdzie stosuje się krzem, wapń oraz metale ziem rzadkich stanowi od 0,1 do 0,3% płynnego żeliwa. Prędkość podawania pręta do modyfikacji odpowiada długości pręta do sferoidyzacji lub wermikularyzacji. Następnie tak przygotowane żeliwo wermikularne lub sferoidalne wlewane jest do form bezpośrednio z kadzi lub przy użyciu zalewarki, po mechanicznym usunięciu żużla.

(9 zastrzeżeń)

A1 (21) **423520** (22) 2017 11 21(51) **C22C 9/00** (2006.01)**C22C 1/02** (2006.01)

(71) UNIWERSYTET ZIELONOGÓRSKI, Zielona Góra

(72) ROMANKIEWICZ FERDYNAND;
ROMANKIEWICZ REMIGIUSZ

(54) Sposób otrzymywania wstępnego stopu miedź-bor

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania stopu wstępnego miedź-bor na drodze redukcji z użyciem magnezu

zawartego w stopie miedź-magnez w reakcji z bezwodnikiem kwasu borowego B_2O_3 charakteryzujący się według wynalazku tym, że stop miedź-magnez zawiera 15 - 18% magnezu, a proces redukcji przebiega w zakresie temperatur 1380 - 1500 K.

(2 zastrzeżenia)

A1 (21) **423550** (22) 2017 11 23(51) **C23C 8/36** (2006.01)

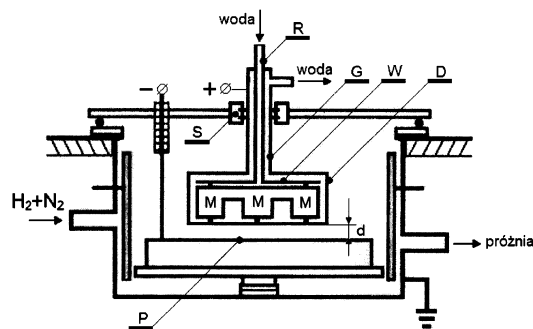
(71) INSTYTUT MECHANIKI PRECYZYJNEJ, Warszawa

(72) BETIUK MAREK; ŁATAŚ ZBIGNIEW; MICHAŁSKI JERZY;
DOMANOWSKI PIOTR ANDRZEJ; FRĄCZEK TADEUSZ;
PIŁARSKA MILENA

(54) Anoda, zwłaszcza do procesów jarzeniowej obróbki wyrobów metalowych

(57) Istota anody w postaci cylindra korzystnie z otworami na jego bocznej powierzchni, polega na tym, że dolna, aktywna część (D) tego cylindra ma zwiększoną średnicę a w jego węższą, górną część (G) jest wprowadzona chłodząca rura (R) zakończona w części aktywnej (D) cylindra wspornikiem (W), do którego są zamocowane korzystnie neodymowe magnesy (M), przy czym górna część (G) cylindra anody ma wylot dla wody chłodzącej. Korzystne jest, jeśli magnesy (M) zamocowane są do wspornika (W) z dystansem. Dolna część (D) cylindra anody może mieć podstawę prostokątną albo ma kształt cylindra, albo ma kształt pierścienia lub jego wycinka.

(5 zastrzeżeń)

**DZIAŁ E****BUDOWNICTWO; GÓRNICTWO;
KONSTRUKCJE ZESPOŁONE**A1 (21) **427893** (22) 2018 11 27(51) **E01F 13/12** (2006.01)**E01F 13/04** (2006.01)

(31) U201731452

(32) 2017 11 28

(33) ES

(71) Federal Signal Vama, S.A.U., Barcelona, ES

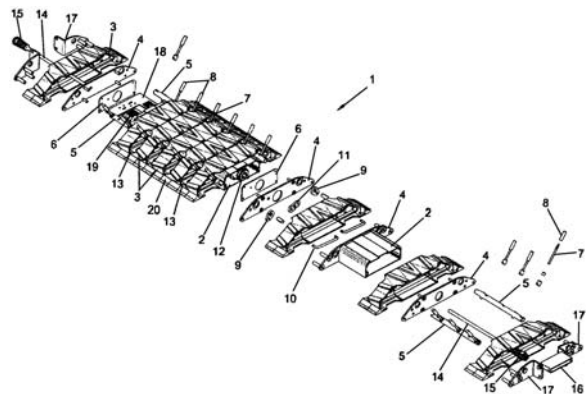
(72) MUÑOZ GARCIA JUAN JOSÉ, ES

(54) Moduł dla urządzenia barierowego i/albo układ barierowy do kontrolowania przejazdu pojazdów

(57) Moduł (1) dla urządzenia barierowego do kontrolowania przejazdu pojazdów; charakteryzuje się tym, że moduł (1) zawiera co najmniej jeden moduł (1), zawierający: co najmniej jeden podłużny wał (5), obracający się między pierwszym początkowym stabilnym położeniem a drugim końcowym stabilnym położeniem

i który jest wyposażony w wiele kołców (7) rozmieszczonych wzdłuż podłużnego wału (5); mechanizm, który powoduje ruch obrotowy podłużnego wału (5) w celu umieszczenia go w pierwsze lub drugie położenie. W pierwszym położeniu podłużnego wału kołce (7) pozostają ukryte w module (1), a w drugim położeniu wystają one w celu wypuszczenia powietrza z kół pojazdu, który przejeżdża przez układ barierowy. Ponadto, zawiera obrotowe urządzenie uruchamiające (12), które uruchamia mechanizm, obracający co najmniej jeden podłużny wał (5). Moduł (1) umożliwia uzyskanie bariery, która jest wykonana z niezależnych modułów (1) z możliwością wzajemnego łączenia, które mogą być składane/rozkładane, przy czym bariera zajmuje możliwie najmniejszą przestrzeń w trakcie przechowywania oraz transportu. Urządzenie barierowe oraz układ barierowy, zawierające co najmniej jeden taki moduł (1). Przedmiotem zgłoszenia jest również urządzenie barierowe oraz układ barierowy.

(38 zastrzeżeń)



A1 (21) 423619 (22) 2017 11 27

(51) E02D 5/74 (2006.01)
E02D 5/80 (2006.01)
E04H 12/22 (2006.01)
E04H 17/22 (2006.01)
H02S 20/10 (2014.01)

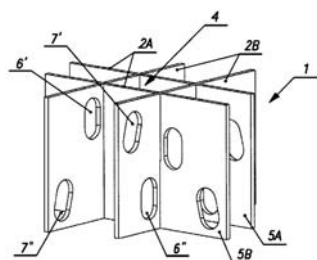
(71) ENERGIA W KOGENERACJI EWK SPÓŁKA AKCYJNA, Wilcza

(72) SZYMAŁA KRYSZTOF; SZYMAŁA MIŁOSZ

(54) Zespół kotwiący

(57) Zespół kotwiący (1) do mocowania elementów konstrukcji budowlanych zawiera pierwszą parę równoległych płyt (2A) z dwoma wzdłużnymi wycięciami każda, i drugą parę równoległych płyt (2B) z dwoma wzdłużnymi wycięciami każda. Poszczególne pary płyt (2A, 2B) są usytuowane poprzecznie względem siebie i połączone wzajemnie rozłącznikiem na wcisk z wykorzystaniem przedmiotowych wycięć tak, że utworzona konstrukcja przestrzenna wyznacza przestrzeń pomiędzy płytami tworzącą gniazdo osadcze (4) o zamkniętym przekroju poprzecznym. Wystające na zewnątrz końce płyt tworzą cztery pary wsporników (5A, 5B), a w wybranych parach wsporników (5A, 5B) wykonane są co najmniej dwie pary otworów (6', 6'', 7', 7'') dla prętów kotwiących, przy czym w rzucie na płaszczyznę prostopadłą do osi wzdłużnej gniazda osadczego (4) kierunku wprowadzania prętów kotwiących w danej parze wsporników (5A, 5B) są przeciwne.

(5 zastrzeżeń)



A1 (21) 423650 (22) 2017 11 30

(51) E02D 29/14 (2006.01)
E02D 29/12 (2006.01)
B65D 90/10 (2006.01)
E06B 5/01 (2006.01)
H04B 3/46 (2015.01)
H04B 17/00 (2015.01)
G08B 13/14 (2006.01)

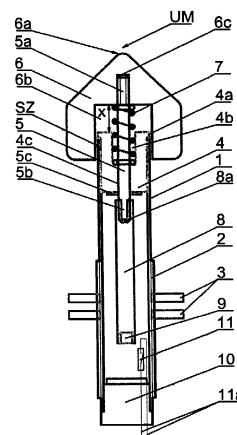
(71) INTEGRATOR SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Olkusz

(72) CIUBA TOMASZ; PILCH TOMASZ

(54) Urządzenie monitorujące pozycję pokryw studzienek telekomunikacyjnych

(57) Urządzenie monitorujące pozycję pokryw studzienek telekomunikacyjnych składa się z korpusu (1), w którego wnętrzu osadzona jest tuleja (4) wyposażona w kołnierz oporowy (4a), gniazdo (4b) i centralny otwór (4c), w którym umieszczony jest suwliwie trzpień (5) z górną nagwintowaną końcówką (5a) i z dolną nagwintowaną końcówką (5b). Z kolei trzpień (5) nad dolną nagwintowaną końcówką (5b) ma osadzoną zawleczkę (5c), a na górnym końcu trzpienia (5) górnej nagwintowanej końcówki (5a) ma osadzony rozłącznik grzybek naciskowy (6), przy czym grzybek naciskowy (6) w swym wnętrzu ma cylindryczne zagłębienie (6b) o średnicy większej od średnicy zewnętrznej korpusu (1) i nagwintowany otwór (6c), w którym mocowany jest trzpień (5). Natomiast pomiędzy dnem gniazda (4b) tulei (4), a górną płaszczyzną zagłębienia (6b) grzybka naciskowego (6) na trzpieniu (5) osadzona jest sprężyna naciskowa (7), a do dolnej nagwintowanej końcówki (5b) trzpienia (5) przymocowany jest regulacyjny pręt pomiarowy (8), który w swym górnym końcu ma nagwintowany otwór (8a). Przy czym, we wnętrzu dolnego końca ma usadzony trwale magnes (9), a w otworze dolnej części korpusu (1) osadzona jest wewnętrznym gwincie zaślepka (10), do której na jej obrzeżach zamocowany jest kontaktron (11) z izolowanymi przewodami (11a).

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) 423519 (22) 2017 11 20

(51) E03F 5/22 (2006.01)
E03F 7/02 (2006.01)

(71) COROL SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Janikowo

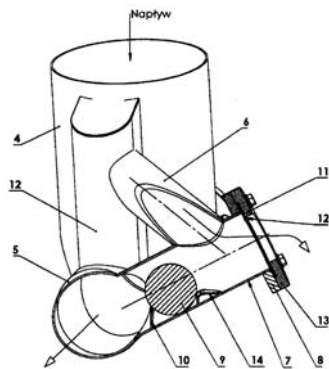
(72) SZCZEPAŃSKI ANDRZEJ

(54) Separator stałych zanieczyszczeń zawartych w strumieniu cieczy

(57) Separator stałych zanieczyszczeń zawartych w strumieniu cieczy, umieszczony w zbiorniku retencyjnym przepompowni, posiadający komorę połączoną z górnym kanałem (4) oraz dolnym kanałem (5) charakteryzuje się tym, że do górnego kanału przyłączona jest rura (6), której drugi koniec połączony jest z rurą (7) przyłączoną do dolnego kanału. Rura (7) zakończona jest kołnierzem (8), stanowiąc króciec wylotowy przelewu. Wewnątrz tej rury

jest kula (9), której ruch ograniczony jest kryzą (10) oraz pierścieniem sprężystym (11) osadzonym w gnieździe (12). Gniazdo wykonane jest w przeciwkołnierzu (13) zamocowanym do kołnierza (8). Wewnątrz rury (7) wbudowany jest próg (14), który stabilizuje położenie kuli podczas napełniania zbiornika retencyjnego. Rury (6, 7) usytuowane są skośnie względem kanałów (4, 5). Separator ma zastosowanie zwłaszcza w przepompowni ścieków, wód odprowadzanych przy odwadnianiach oraz w instalacjach drenażowych.

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) 423526 (22) 2017 11 21

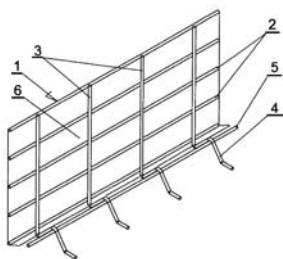
(51) E04G 9/10 (2006.01)
E04G 9/02 (2006.01)
E04G 11/06 (2006.01)
E04B 2/86 (2006.01)
E04C 2/14 (2006.01)

(71) ZWIERZ KRZYSZTOF, Ostrzeszów
(72) ZWIERZ KRZYSZTOF

(54) **Modułowy element konstrukcyjny do tworzenia szalunków, zwłaszcza szalunków traconych**

(57) Modułowy element konstrukcyjny do tworzenia szalunków, zwłaszcza szalunków traconych, charakteryzuje się tym, że składa się z płaskiej powierzchni w kształcie deski o długości co najmniej 2000 mm zbudowanej ze stalowych prętów żebrowanych (2 i 3) o średnicy co najmniej 8 mm, przy czym pręty poziome (2) ułożone są równolegle co około 95 mm oraz pręty pionowe (3) ułożone są równolegle co około 300 mm, gdzie pręty poziome (2) skrzyżowane są z prętami pionowymi (3) pod kątem prostym oraz prostopadłej podstawy (4) utworzonej z tych samych prętów pionowych (3). Podstawa (4) elementu konstrukcyjnego w przekroju poprzecznym ma kształt trójkąta lub kwadratu lub półokręgu lub linii prostej prostopadłej lub kombinacji różnych figur geometrycznych i posiada wzdłużne wzmocnienie w postaci stalowego pręta wzmacniającego (5) identycznego i równoległego do prętów poziomych (2). Ponadto deska szalunkowa (1) powleczona jest folią termokurczliwą (6), która daje oparcie do mieszanek betonowych.

(12 zastrzeżeń)



A1 (21) 423631 (22) 2017 11 29

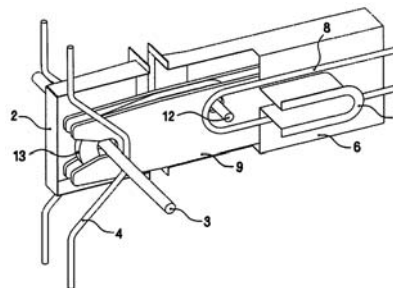
(51) E04G 21/14 (2006.01)
E04B 1/41 (2006.01)
E04B 1/61 (2006.01)
E04C 5/16 (2006.01)

(71) JORDAHL & PFEIFER TECHNIKA BUDOWLANA SPÓŁKA
Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Krępice
(72) ŚLEZIAK SŁAWOMIR

(54) **Zespół do łączenia budowlanych członów, zwłaszcza ścian**

(57) Przedmiotem wynalazku jest zespół do łączenia budowlanych członów, zwłaszcza ścian wykonanych z betonu, lub mających części wykonane z betonu. Zespół do łączenia budowlanych członów, zwłaszcza ścian, jest zabetonowywany w betonowych członach, lub w ścianach betonowych, lub w prefabrykatkach betonowych od strony szczeliny utworzonej między łączonymi powierzchniami obu budowlanych członów, lub ścian, lub prefabrykatów betonowych i zalewanej następnie ciekłym betonem lub innym tworzywem łączącym obydwa betonowe człony, lub obydwie ściany, lub obydwa prefabrykaty betonowe. Zespół charakteryzuje się tym, że jest utworzony z pręta (3), którego końce są zamocowane w pierwszej ścianie oraz haka (13) zamocowanego w drugiej ścianie a hak (13) i pręt (3) są usytuowane w płaszczyznach wzajemnie prostopadłych. Pręt (3) zamocowany w pierwszej ścianie ma końce podparte poprzecznymi prętami (4), których końce są zamocowane w pierwszej ścianie. Hak (13) zamocowany w drugiej ścianie jest usytuowany pomiędzy dwoma prowadnikami (9) zamocowanymi przesuwnie na wspólnym sworzniu (12).

(8 zastrzeżeń)



A1 (21) 423506 (22) 2017 11 20

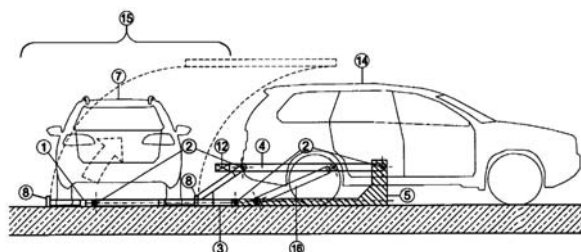
(51) E04H 6/06 (2006.01)
B66F 7/12 (2006.01)
B66F 7/14 (2006.01)
B66F 7/16 (2006.01)
B66F 7/10 (2006.01)

(71) NIEDUSZYŃSKI ADAM, Warszawa
(72) NIEDUSZYŃSKI ADAM

(54) **Platformowy, podnośnikowy system parkowania równoległego**

(57) Platformowy, niezależny podnośnikowy system parkowania równoległego utworzony jest z ze stalowej platformy (1) przystosowanej zwłaszcza do parkowania pojazdów, opartej na stalowych słupach (3 i 4), zamocowanych do platformy (1) oraz nieruchomej podstawy (5) za pomocą sworzni (2) w taki sposób, że słupy podpierające platformę (3 i 4) tworzą wraz z podstawą (5) i platformą (1) układ równoległoboczny umożliwiający pochylenie słupów (3 i 4) za pomocą systemu cięgien lub siłowników (16), charakteryzuje się tym, że osie sworzni (2) mocujących słupy (3 i 4) są równoległe do dłuższego boku platformy (1).

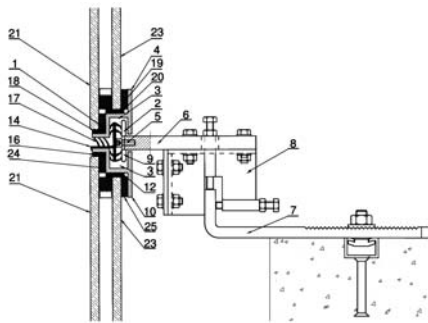
(6 zastrzeżeń)



A47G 1/14 (2006.01)

ich demontażu od zewnątrz składający się z zespolonej szyby górnej i dolnej, profilowych ramek okalających, elementu mocującego, śrub, charakteryzuje się tym, że zespolenie szybowe składa się z co najmniej jednej szyby zewnętrznej (21) i co najmniej jednej szyby wewnętrznej (23) o wysokości mniejszej od wysokości szyby zewnętrznej (21), które w zespoleniu w części dolnej i górnej mają profilowe listwy mocujące dolne (4) i profilowe listwy mocujące górne (10), które mają co najmniej jeden wzdłużny profilowy kanał (3), w którym ma segmentowe górne listwy mocujące (2) oraz dolne segmentowe listwy mocujące (9), przytwierdzone rozłącznie do elementu nośnego (6) połączonego poprzez element regulacyjny (8) z zaczepem podstawy (7) mocowania do stropu, przy czym profilowy kanał (3) ma poziomą uszczelkę (14).

(8 zastrzeżeń)



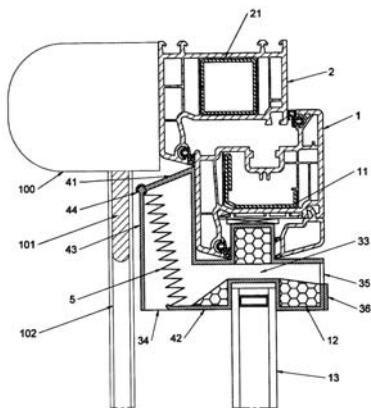
A1 (21) 423508 (22) 2017 11 20

(51) E06B 7/10 (2006.01)
F24F 13/18 (2006.01)(71) FAKRO PP SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Nowy Sącz
(72) FLOREK RYSZARD

(54) Okno z kasetą zewnętrzną nawiewnika

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest okno zbudowane z co najmniej dwóch ram: ramy ościeżnicy (2) oraz ramy skrzydła (1), przy czym rama skrzydła posiada pakiet szybowy (13), okno posiada także nawiewnik z otworem wlotowym (34) znajdującym się po zewnętrznej stronie okna, otworem wylotowym (35) znajdującym się po wewnętrznej stronie okna, oraz otwór wlotowy (34) i otwór wylotowy (35) połączone są ze sobą za pomocą kanału (33), wspomniany nawiewnik posiada kasetę zewnętrzną, która przylega do ramy skrzydła (1), po jej zewnętrznej stronie, tak, że kaseeta nie przesłania pakietu szybowego (13) ramy skrzydła (1) oraz w kasiecie zewnętrznej znajduje się filtr (5) oczyszczający powietrze przepływające przez nawiewnik.

(15 zastrzeżeń)



A1 (21) 423684 (22) 2017 12 01

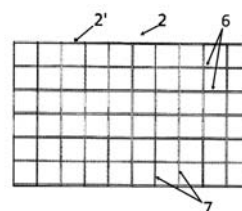
(51) E21D 11/15 (2006.01)
E21D 11/22 (2006.01)(71) DUMAT SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Mysłówice

(72) DUDEK MIKOŁAJ

(54) Górniczy zestaw naprawczy zawierający kratownicę

(57) Górniczy zestaw naprawczy zawiera kratownicę (2) do zabezpieczania wyrobiska górniczego, w której to kratownicy (2) można wyróżnić wzdłużne elementy nośne w postaci płaskowników (6) oraz elementy poprzeczne w postaci płaskowników (7). Płaskowniki (6) są usytuowane równolegle względem siebie swymi bocznymi powierzchniami, zaś powierzchnie boczne płaskowników (7) są prostopadłe do powierzchni bocznych wzdłużnych płaskowników (6). Poprzeczne płaskowniki (7) osadzone są całą swoją wysokością z pasowaniem ciasnym w szczelinach wykonanych w wzdłużnych płaskownikach (6), zaś wzdłużne płaskowniki (6) i poprzeczne płaskowniki (7) osadzone są swymi końcami w ramie (2'). Element dociskowy z co najmniej jednym otworem zawiera dwa boczne ramiona, a w każdym z nich wykonane są co najmniej dwie szczeliny odpowiadające szerokości wzdłużnemu płaskownikowi (6).

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) 423623 (22) 2017 11 28

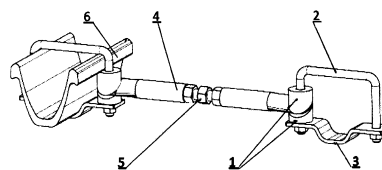
(51) E21D 11/28 (2006.01)
E21D 11/22 (2006.01)(71) TH-SILESIA SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Gliwice

(72) SROKOCZ MAREK

(54) Przegubowa rozpora regulowana, zwłaszcza do stabilizacji odrzwi obudowy wyrobisk korytarzowych górniczych

(57) Przegubowa rozpora regulowana, zwłaszcza do stabilizacji odrzwi obudowy wyrobisk korytarzowych górniczych, zawierająca ramię rozporu, elementy zaciskowe oraz śrubę łączącą, charakteryzuje się tym, że posiada łącznik (1) stanowiący zacisk złożony z dwóch tulei dystansowych które ustawione są współosiowo, a powierzchnie ich styku są przecięte płaszczyzną pod kątem od 20° do 45°, korzystnie 35° i rozsunięte względem siebie przez co tworzą szczelinę, w którą wprowadzona jest spłaszczona końcówka z otworem rurowego ramienia (4) rozporu, zaś pozostałymi elementami konstrukcyjnymi rozporu jest obejma kabłąkowa (2) obejmująca kształtownik (6) obudowy górniczej, strzemię (3) oraz ramię (4) rozporu złożone z dwóch części rurowych połączonych śrubą (5) dwustronnie gwintowaną, przy czym części rurowe mają trwale zamocowane nakrętki (8), w jednej z prawym, w drugiej z lewym gwintem i połączone są poprzez śrubę (5) dwugwintową, odpowiednio z prawym z jednej i lewym gwintem z drugiej strony, natomiast ramię (4) wraz z tulejami zacisku (1) nawleczone są na gwintowaną końcówkę obejmy (2), zaś średnica otworu w końcówce ramienia (4) jest większa od średnicy obejmy (2). Korzystnie w przegubowej rozporze regulowanej elementem konstrukcyjnym jest obejma hakowa.

(2 zastrzeżenia)



A1 (21) 423630 (22) 2017 11 29

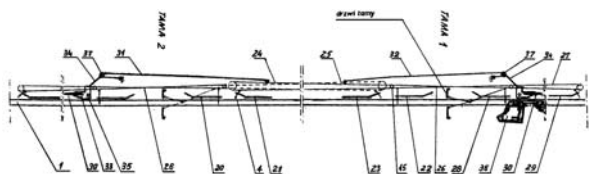
(51) E21F 1/12 (2006.01)
E21F 17/103 (2006.01)
E21F 17/18 (2006.01)

(71) KROK JÓZEF, Jastrzębie-Zdrój
(72) KROK JÓZEF

(54) **Śluza wentylacyjna przejazdowa automatyczna, bez żadnego zasilania własnego, dla wyrobisk górniczych wyposażonych w szynową kolejkę podwieszaną, oraz sposób zabudowy i rozmieszczenia urządzenia sterującego służą z blokadą przejazdu z przeciwnego kierunku**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest śluza wentylacyjna, przejazdowa, automatyczna, mechaniczna, bez żadnego zasilania własnego, zabudowana w wyrobisku górniczym wyposażonym w kolejkę szynową podwieszaną dowolnego typu. Składa się z dwóch tam wyposażonych w urządzenie sterujące, które przenosi napęd na dwuskrzydłowe drzwi tam wykorzystując do otwierania i zamykania siłę napędu zespołu transportowego, poprzez stykowy kontakt z kolejnymi zaczepami nowych zestawów sterujących służą przytwierdzonych do górnej półki szyn podwieszanych za pomocą uchwytych szczękowo-śrubowych. Całość sterowania odbywa się automatycznie. Śluza została wyposażona w ruchomy znak STOP 30, z blokadą przejazdu (33), przed każdą tamą, z dowolnego dojazdowego kierunku. Sterowanie automatyczne znakiem STOP jest możliwe dzięki sposobowi rozmieszczenia zestawów sterujących w śluzie pomiędzy tamami tak, że liny sterujące zamykające obydwu tam nakładają się, czyli przebiegają wzdłuż tej samej trasy i są zbliżone do przeciwnych tam w śluzie. Konstrukcja zestawów sterujących zapewnia kompleksową współpracę z poruszającym się zespołem transportowym, tak w kontakcie stykowym przy otwieraniu i zamykaniu drzwi, jak podczas każdego rozsprzęglania, ostatecznie trwałego, dzięki wysprzęglikowi wahadłowemu, zabudowanemu na równi wysprzęglającej każdego zestawu sterującego służą. Dodatkowo została zastosowana odrębna lina otwierająca krótka, obejmująca tylko zestawy sterujące otwierające przy tamie, stanowiąca pętlę w kształcie leżącej cyfry 8 i zamykająca dłuższa w kształcie leżącej litery U łącząca zestawy sterujące zamykające, po obydwóch stronach tamy, z liną otwierającą odpowiednio z pasmem dolnym i górnym. Ułatwia to pokonywanie naporu w czasie otwierania tamy, gdyż lina zamykająca nie bierze udziału w otwieraniu drzwi, jedynie uruchamia znak STOP 30, przed dojazdem do śluzy z przeciwnego kierunku.

(2 zastrzeżenia)



Data wprowadzenia zmiany zastrzeżeń: 2018 08 13

DZIAŁ F

MECHANIKA; OŚWIETLENIE; OGRZEWANIE;
UZBROJENIE; TECHNIKA MINERSKA

A1 (21) 423528 (22) 2017 11 21

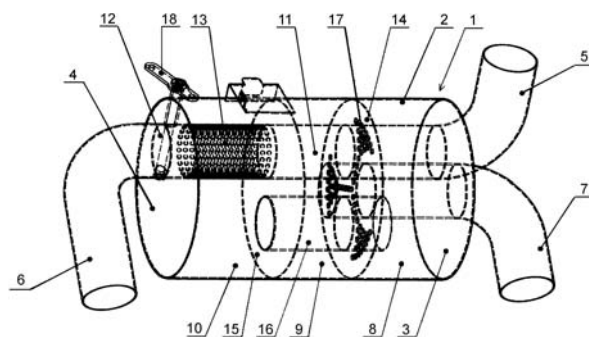
(51) F01N 1/08 (2006.01)
B64C 31/028 (2006.01)

(71) TRENDIAK ARTUR AVIATION, Reguły
(72) TRENDIAK ARTUR

(54) **Tłumik wydechu do silnika spalinowego ultralekkiego statku powietrznego**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest tłumik (1) wydechu do silnika spalinowego ultralekkiego statku powietrznego, mający na celu jak najlepsze ograniczenie hałaśliwości silnika w różnych warunkach obciążenia. Tłumik (1) wydechu do silnika spalinowego ultralekkiego statku powietrznego mający płaszcz (2) zewnętrzny zamknięty z boku dwoma denkami, podzielony wewnątrz na komory i króciec wlotowy (5) spalin przechodzący przez denko pierwsze (3) oraz króciec wylotowy (6) spalin przechodzący przez denko drugie (4), przy czym króciec wlotowy i króciec wylotowy połączone są rurą wewnętrzną główną (11). Tłumik (1) charakteryzuje się tym, że rura wewnętrzna główna (11) zaopatrzona jest od strony króćca wylotowego (6) w przepustnicę (12) ograniczającą przekrój rury wewnętrznej głównej (11) a w denku drugim (4) osadzony jest króciec wylotowy drugi (7), przy czym rura wewnętrzna główna (11) na swojej powierzchni zaopatrzona jest, pomiędzy króćcem wlotowym (5) a przepustnicą (12), w zestaw przelotowych otworów (13).

(8 zastrzeżeń)



A1 (21) 423641 (22) 2017 11 29

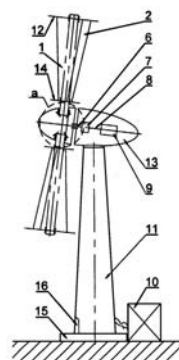
(51) F03D 1/02 (2006.01)
F03D 1/06 (2006.01)
F03D 3/02 (2006.01)
F03D 3/06 (2006.01)

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

(72) FLIZIKOWSKI JÓZEF; TOMPOROWSKI ANDRZEJ;
KRUSZELNICKA WERONIKA

(54) **Elektrownia wiatrowa z turbiną o łopatkach stożkowych**

(57) Przedmiotem wynalazku jest stacjonarna elektrownia wiatrowa z turbiną o łopatkach stożkowych i poziomą osią obrotu, przeznaczona do konwersji energii ruchu mas powietrza (wiatru) na moment obrotowy na osi wału głównego turbiny, siłowni, tej elektrowni. Elektrownia składa się z łopat wirnika (1, 2) zamontowanych między zewnętrzną tarczą (12) i wewnętrzną tarczą (14) z przesunięciem względnym b_1 przy piąście oraz b_2 przy zewnętrznym



obwodzie turbiny, połączonych w sposób stały nierozłączny z wałem rurowym łopaty o średnicy d , w wirniku turbiny o średnicy zewnętrznej D_z , usytuowany jest wał (6) z końcówką krzyżową do mocowania wałów rurowych i zbierająca moment obrotowy łopat (1 i 2) przekładnia stożkowa, która połączona jest przez wolno-obrotowy wał (6) z przekładnią (7) zwiększającą prędkość obrotową złącza obrotowego podatnego (8), z szybkoobrotowym wałem generatora elektrycznego (9), elektrycznie z rozdzielnią (10), mechanicznie z wieżą (11) z włazem inspekcyjnym (16), na wieży osadzona jest gondola (13), całość fundamentowana jest na konstrukcji (15).
(2 zastrzeżenia)

A1 (21) **422078** (22) 2017 11 29

(51) **F03G 3/00** (2006.01)

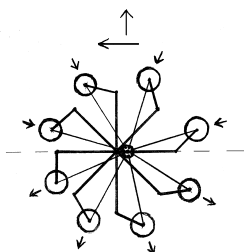
F03G 7/00 (2006.01)

(71) TROSZYŃSKI ANDRZEJ, Gąbiniek

(72) TROSZYŃSKI ANDRZEJ

(54) **Alternatywa przełożenia napędu**

(57) Zgłoszenie przedstawia urządzenie mechaniczne określone nazwą naukową protiomotio, przedstawione na rysunku w formie uproszczonej, podstawowej. Wzmianki drugie: wymach obciążników w obrocie jako pierwsza siła z szeregu kolejnych, następnie półmotor czyli pomotor typu wzmacniacz, następnie przełożenie napędu typu probolit czyli do pojazdów wszelkich z efektem bolid.
(1 zastrzeżenie)



A1 (21) **423501** (22) 2017 11 20

(51) **F04D 1/00** (2006.01)

F04D 1/06 (2006.01)

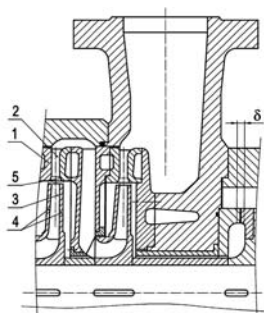
F04D 7/04 (2006.01)

(71) ZAKŁAD MECHANIKI PRZEMYSŁOWEJ ZAMEP SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Gliwice

(72) GOLEC KAZIMIERZ; CHMIELARZ WIESŁAW; SZCZYPKOWSKI DANIEL; WRÓBLEWSKI ANDRZEJ; WRÓBLEWSKI JACEK

(54) **Pompa wirowa wielostopniowa z tarczami odciążającymi**

(57) Pompa wirowa wielostopniowa z tarczami odciążającymi charakteryzuje się tym, że posiada kierownicę (1) odśrodkową której szerokość b_{k1} kanału (2) przepływowego na wlocie jest większa od szerokości b_2 kanału (3) przepływowego wirnika (4) na wylocie według zależności: $b_{k1} = b_2 + \delta \times k$ gdzie: δ - wielkość dopuszczalnego zużycia tarcz odciążających; k - współczynnik korekcyjny równy od 1 do 2.
(3 zastrzeżenia)



A1 (21) **423513** (22) 2017 11 20

(51) **F04D 29/10** (2006.01)

F16J 15/43 (2006.01)

F16J 15/53 (2006.01)

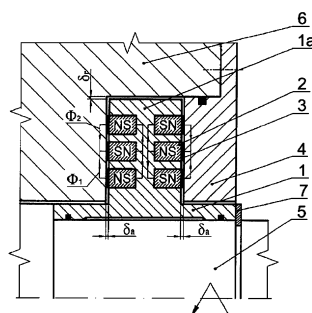
(71) AKADEMIA GÓRNICZO-HUTNICZA

IM. STANISŁAWA STASZICA W KRAKOWIE, Kraków

(72) OCHOŃSKI WŁODZIMIERZ; WĘDRYCHOWICZ DARIUSZ; SIKORA WOJCIECH

(54) **Uszczelnienie odśrodkowe z cieczą magnetyczną dla wału**

(57) Uszczelnienie odśrodkowe z cieczą magnetyczną dla wału, zawierające tuleję kołnierзовą, pierścieniowe magnesy trwałe spolaryzowane osiowo i ciecz magnetyczną, charakteryzuje się tym, że kołnierz (1a) tulei kołnierзовej (1) osadzonej na wale (5), umieszczony jest z luzem w gnieździe obudowy (6), zamkniętej pokrywą (4), a w pierścieniowych wnękach wykonanych symetrycznie na powierzchniach bocznych po obu stronach kołnierza (1a) tulei (1) umieszczone są co najmniej dwa pierścieniowe magnesy trwałe (2), usytuowane naprzemiennie biegunami N albo S względem powierzchni bocznych kołnierza (1a), zaś w stanie spoczynku wału (5) lub podczas jego małej prędkości obrotowej, ciecz magnetyczna (3) znajduje się w szczelinach osiowych (δ_a), utworzonych pomiędzy powierzchniami czołowymi pierścieniowych magnesów trwałych (2), stanowiącymi końce biegunów N lub S, usytuowanymi na bocznych powierzchniach kołnierza (1a) tulei kołnierзовej (1) a odpowiednimi powierzchniami bocznymi gniazda obudowy (6) i pokrywą (4), natomiast podczas dużych prędkości obrotowych wału (5) ciecz magnetyczna (3) znajduje się w szczelinie promieniowej (δ_r), usytuowanej pomiędzy powierzchnią cylindryczną kołnierza (1a) tulei kołnierзовej (1) a obudową (6).
(1 zastrzeżenie)



A1 (21) **423507** (22) 2017 11 20

(51) **F04D 29/26** (2006.01)

F04D 29/28 (2006.01)

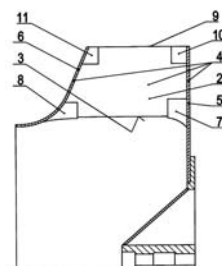
F04D 29/18 (2006.01)

(71) APC PRESMET SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Opole

(72) CHOJKA JACEK; CHMIELARZ WIESŁAW; MOCZKO PRZEMYSŁAW; WRÓBLEWSKI ANDRZEJ; WRÓBLEWSKI JACEK; ZAJĄCZKOWSKI JANUSZ

(54) **Wirnik wentylatora promieniowego**

(57) Wirnik wentylatora promieniowego charakteryzuje się tym, że poszycie o grubości g od strony czynnej łopatki (2) dwupowłokowe na wlocie (3) wirnika (4) w miejscach połączenia łopatki (2)



dwupowłokowej z tarczą (5) nośną i tarczą (6) nakrywającą posiada wstawki (7 i 8) o grubości g_1 równej od 1,1 do 1,8 grubości g poszycia.
(5 zastrzeżeń)

A1 (21) **423567** (22) 2017 11 24

(51) **F16L 59/02** (2006.01)

F16L 59/14 (2006.01)

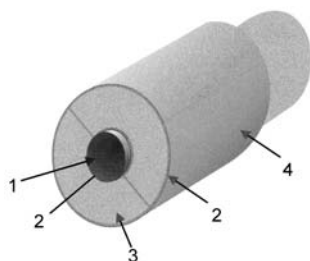
F16L 58/08 (2006.01)

(71) KOFARB SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Częstochowa

(72) KOZA ANDRZEJ

(54) **Sposób ocieplania rur**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób ocieplania rur, w którym na ocieplaną rurę nanoszona jest cienka warstwa kompozytowej powłoki termoizolującej, na którą, nakładana jest wełna szklana (3), lub mineralna o grubości maksymalnie do 5 mm pokryta na zewnątrz cienką warstwą powłoki termoizolującej (2), a całość owijana jest metalowym kołnierzem (4). Warstwa wełny mineralnej, lub wełny szklanej jest pokryta cienką warstwą kompozytowej powłoki termoizolującej również na powierzchni wewnętrznej stykającej się z rurą. Metalowy kołnierz pokryty jest cienką warstwą kompozytowej powłoki termoizolującej na jego wewnętrznej powierzchni.
(3 zastrzeżenia)



A1 (21) **423674** (22) 2017 12 02

(51) **F17C 13/08** (2006.01)

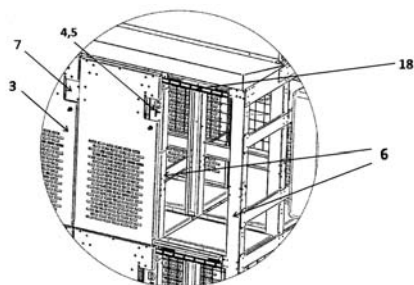
F17C 1/00 (2006.01)

(71) CZECHOWSKI MICHAŁ MA-CONSULTING, Warszawa

(72) CZECHOWSKI MICHAŁ

(54) **Urządzenie do samoobsługowej wymiany butli, zwłaszcza gazowych**

(57) Istotą zgłoszenia jest urządzenie do samoobsługowej wymiany butli, zwłaszcza gazowych, charakteryzujące się tym, że zawiera: n jednostronnie otwartych boksów na butlę, ustawionych w taki sposób, że otwarte ścianki boksów znajdują się zasadniczo w jednej płaszczyźnie, przy czym n jest większe lub równe 2, co najmniej jedno przesuwne drzwiczki (3), korzystnie $n - 1$ przesuwnych drzwiczek (3), o wymiarach umożliwiających zamknięcie co najmniej jednego boksu i zamocowanych przesuwnie w taki sposób, że otwarcie jednego boksu poprzez przesunięcie drzwiczek (3) powoduje zamknięcie innego boksu, oraz zamek (4) na klucz (5), który w pozycji otwartej umożliwia otwarcie zamkniętego boksu poprzez przesunięcie drzwiczek (3), a w pozycji zamkniętej uniemożliwia przesunięcie drzwiczek (3) o odległość umożliwiającą dostęp do boksu.
(15 zastrzeżeń)



A1 (21) **423553** (22) 2017 11 23

(51) **F24H 1/40** (2006.01)

F23B 50/12 (2006.01)

F28D 1/04 (2006.01)

F28F 1/04 (2006.01)

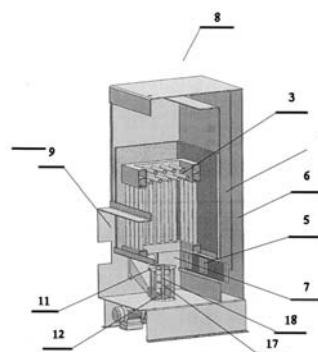
F23B 80/02 (2006.01)

(71) GŁÓWNY INSTYTUT GÓRNICTWA, Katowice;
SEMRAU PRZEMYSŁAW ZAKŁAD PRODUKCYJNO-
-HANDLOWO-USŁUGOWY, Staszów

(72) ORSZULIK EUGENIUSZ; SEMRAU PRZEMYSŁAW

(54) **Kocioł na paliwa stałe**

(57) Kocioł grzewczy ma palnik retortowy umieszczony w komorze spalania kotła (7), do którego grawitacyjnie opada paliwo stałe węgle, pelety z drewna lub biomasy z zasobnika (9). Na powierzchni palnika retortowego następuje zapłon i spalanie paliwa. Wytworzone ze spalania paliwa ciepło przekazywane jest czynnikowi grzewczemu wodzie przepływającej przez wymiennik ciepła wykonany z ekranowanych pionowych rur wznoszących wykonanych w kształcie sześcianu lub prostopadłościanu oraz poziomej węzownicy (3) otulonych ścianami szczelnymi (8) umieszczonego w komorze spalania (7). Spaliny dopływają do komory pierwszego kanału spalinowego (4), w którym wykonane są otwory (5), poprzez które następuje recyrkulacja spalin i nawrót do komory spalania przed wlotem spalin do drugiej części kanału (6) spalinowego.
(7 zastrzeżeń)



A1 (21) **423555** (22) 2017 11 23

(51) **F24H 1/43** (2006.01)

F23B 50/00 (2006.01)

F23J 3/00 (2006.01)

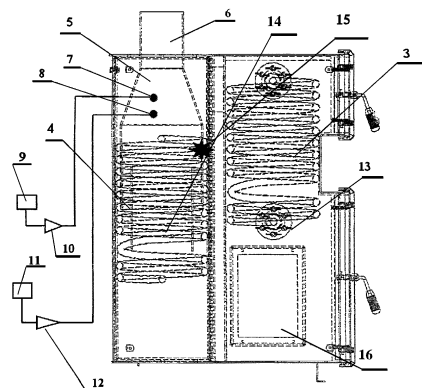
F23J 7/00 (2006.01)

(71) GŁÓWNY INSTYTUT GÓRNICTWA, Katowice

(72) ORSZULIK EUGENIUSZ; GALARA ROBERT;
GALARA STANISŁAW

(54) **Kocioł na paliwa stałe z węzownicą**

(57) Kocioł grzewczy ma palnik retortowy umieszczony w komorze spalania kotła do którego grawitacyjnie opada paliwo stałe węgle, pelety z drewna lub biomasy z zasobnika. Na powierzchni palnika retortowego następuje zapłon i spalanie paliwa. Wytworzone



ze spalania paliwa ciepło przekazywane jest czynnikowi grzewczemu wodzie przepływającej przez wymiennik ciepła wykonany z rury (3) w postaci ścian szczelnych i ekranów zwiniętej w węzownicę. Następnie spaliny dopływają do komory odzysku ciepła (14), w której znajduje się wymiennik ciepła w kształcie węzownicy (4).
(3 zastrzeżenia)

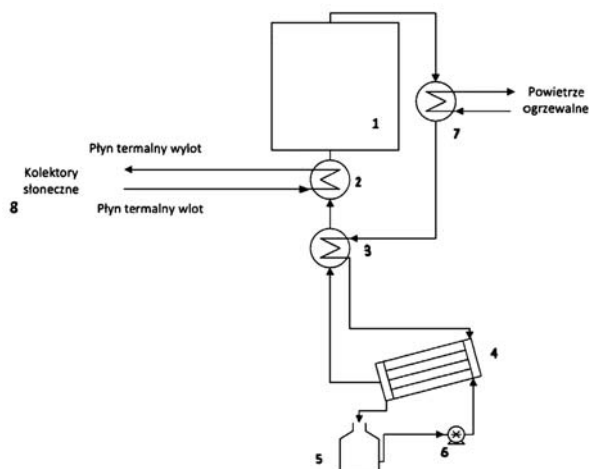
A1 (21) 423532 (22) 2017 11 21

(51) **F28D 20/00** (2006.01)
F28D 20/02 (2006.01)
F24D 11/02 (2006.01)
F24F 12/00 (2006.01)
F24T 50/00 (2018.01)
F24V 30/00 (2018.01)

(71) INSTYTUT CHEMICZNEJ PRZERÓBKI WĘGLA, Zabrze
(72) BABIŃSKI PIOTR; ZUWAŁA JAROSŁAW;
KOTYCZKA-MORAŃSKA MICHAŁINA; CYGAN ADAM
(54) **Układ do magazynowania energii cieplnej oraz sposób magazynowania energii cieplnej**

(57) Układ do sezonowego magazynowania ciepła zawierający źródło ciepła w postaci kolektorów słonecznych (8) połączonych z przeponowym wymiennikiem ciepła ciecz-powietrze (2), charakteryzuje się tym, że w układzie zamkniętym połączone są wymiennik ciepła ciecz-powietrze (2) z termochemicznym magazynem ciepła (1) oraz rekuperatorem (7) do ogrzewania instalacji docelowej i poprzez rekuperator (3) połączony jest z obiegiem gruntowego wymiennika ciepła (4), który za pomocą pompy (6) połączony jest ze zbiornikiem magazynowym (5) cieczy.

(6 zastrzeżeń)



A1 (21) 428615 (22) 2019 01 18

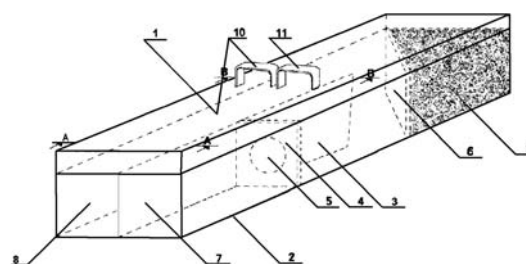
(51) **F41A 9/00** (2006.01)
F41A 9/29 (2006.01)
F41A 9/34 (2006.01)
F41A 9/38 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA ŚWIĘTOKRZYSKA, Kielce
(72) WILK-JAKUBOWSKI JACEK
(54) **Urządzenie do gaszenia płomieni falami akustycznymi**

(57) Urządzenie do gaszenia płomieni falami akustycznymi posiadające obudowę wyposażoną w uchwyty służące do przenoszenia i sterowania urządzeniem podczas gaszenia płomieni, charakteryzuje się tym, że panel akustyczny (6) zamontowany jest wewnątrz komory (2) pod kątem ostrym, korzystnie 70°, tak że wszystkimi krawędziami przymocowany jest do ścianek bocznych komory (2), zaś przestrzeń pomiędzy panelem akustycznym (6) a tylną ścianką komory (2) wypełniona jest materiałem (9) silnie absorbującym fale akustyczne, korzystnie wełną szklaną, skalną lub owczą. Korzystnie,

wartość promienia zaokrąglenia krawędzi bocznej odgrudy akustycznej (3) wynosi co najmniej 3 cm.

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) 423679 (22) 2017 12 01

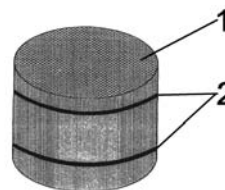
(51) **F41J 3/00** (2006.01)
F41B 5/14 (2006.01)
F41B 5/00 (2006.01)
A63B 65/02 (2006.01)

(71) BORUCKI JAROSŁAW, Gdynia
(72) BORUCKI JAROSŁAW

(54) **Sposób wytwarzania tarcz łuczniczych**

(57) Sposób według zgłoszenia charakteryzuje się tym, że poszczególne włókna (1) z tworzyw sztucznych łączone są ze sobą bocznymi wzdłużnymi krawędziami tworząc zwartą przestrzenną konstrukcję tarczy usztywnioną poprzecznymi, przesuwными pionowo zaciskowymi elementami (2).

(4 zastrzeżenia)



DZIAŁ G

FIZYKA

A1 (21) 423514 (22) 2017 11 20

(51) **G01H 1/04** (2006.01)

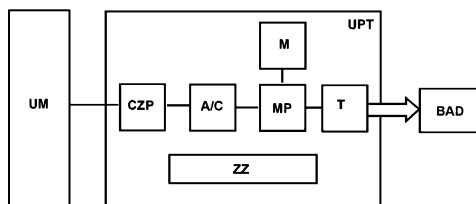
(71) AKADEMIA GÓRNICZO-HUTNICZA
IM. STANISŁAWA STASZICA W KRAKOWIE, Kraków
(72) JABŁOŃSKI ADAM; STASZEWSKI WOJCIECH

(54) **Sposób i urządzenie pomiarowo-transmisyjne do akwizycji danych pomiarowych układów mechatronicznych**

(57) Sposób akwizycji danych charakteryzuje się tym, że sygnał z przetwornika przyspieszenia wykonanego w technologii MEMS, przetwarza się za pomocą konwertera analogowo-cyfrowego (A/C) połączony z mikroprocesorem (MP). Przetworzone dane za pomocą interfejsu komunikacyjnego (T) wykonanego w technologii BLE,

umieszczonego również w urządzeniu pomiarowo-transmisyjnym, przesyła się za pomocą interfejsu komunikacyjnego technologii BLE, bezpośrednio z miejsca pomiaru bezprzewodowo do centrum danych. Dane zapisuje się też w pamięci flash znajdującej się wraz ze wszystkimi wymienionymi elementami w miniaturowym urządzeniu pomiarowo-transmisyjnym. Urządzenie pomiarowo-transmisyjne zawiera przetwornik przyspieszenia wytworzony w technologii MEMS o liniowej charakterystyce w paśmie powyżej 10 kHz przy zachowaniu poziomu szumu nie większego niż 4 mg/√Hz, łączony konwerterem analogowo-cyfrowym z procesorem posiadającym pamięć oraz interfejs komunikacyjny technologii BLE. Urządzenie pomiarowo-transmisyjne (UPT) umieszczone jest w miniaturowej, wodoodpornej i pyłoodpornej obudowie w kasie minimum IP 64 i przystosowane jest do zamocowania na elemencie diagnozowanego układu mechatronicznego i dostosowane do bezprzewodowego przesyłania sygnałów z danymi do centrum danych. Obudowa urządzenia ma kształt zbliżony do prostopadłościanu o proporcjach około 4:3:2, przy czym najdłuższa krawędź tego prostopadłościanu jest prostopadła do powierzchni styku przetwornika z elementem diagnozowanego układu mechatronicznego (UM). Obudowa ma wysokość nie przekraczającą 20 mm, długość podstawy 15 mm, a szerokość podstawy 10 mm, a masa elementów elektronicznych urządzenia z baterią a bez obudowy jest nie większa niż 5 g.

(7 zastrzeżeń)



A1 (21) 423655 (22) 2017 11 30

(51) G01K 1/14 (2006.01)

A23L 3/00 (2006.01)

B65D 33/00 (2006.01)

(71) CENTRALNY OŚRODEK BADAWCZO ROZWOJOWY APARATURY BADAWCZEJ I DYDAKTYCZNEJ COBRABID SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa

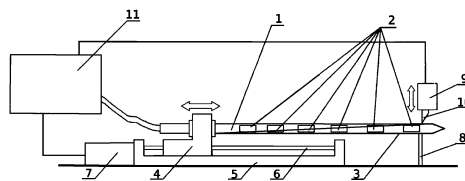
(72) SZCZEPKA MACIEJ; MIZGAŁSKI IRENEUSZ; POLISZKO STEFAN; TATERCZYŃSKI WOJCIECH

(54) Sposób ustalania lokalizacji sensorów pomiarowych w wielopunktowych lub jednopunktowych sondach temperatury i przyrząd pomiarowy do realizacji tego sposobu

(57) Sposób charakteryzuje się tym, że w pierwszej kolejności, mocuje się badaną, temperaturową sondą (1) z czujnikami (2) w przesuwym uchwycie (4) przy czym swobodny koniec sondy (1) opiera się na profilowanej podporze (8). Następnie, do podpartego końca sondy (1) dosuwa się od góry grot (10) grzewczej głowicy (9) o ustalonej (zadanej) temperaturze, a po ustalonym czasie, za pomocą sterująco - pomiarowego modułu (11) odczytuje się i rejestruje się wartość temperatury zmierzonej przez badany czujnik (2). W dalszej kolejności, odsuwa się od badanej sondy (1) grzewczą głowicę (9) i odczekuje się czas niezbędny do wystudzenia czujnika do ustalonej temperatury. Krok ten może być pomijany, gdy zależy nam na pomiarze o mniejszej dokładności wykonanym w znacznie krótszym czasie. W kolejnym etapie, za pomocą napędowego układu (7), przesuwa się zamocowaną w uchwycie (4) sondę (1) wzdłuż prowadnicy (5) o zadany przez sterująco - pomiarowy moduł (11) krok i zatrzymuje się sondę (1) w ustalonym miejscu. Natomiast w końcowym etapie, powtarza się czynności związane z dosuwaniem grzewczej głowicy (9) o zadanej temperaturze i przestawianiem groty (10) w kolejne miejsce i, po określonym czasie, za pomocą sterująco - pomiarowego modułu (11), rejestruje się temperaturę zmierzoną w tym miejscu przez badany czujnik (2). Czynności te powtarza się na całej długości sondy (1), na której przewidywana jest lokalizacja czujnika (2) lub czujników w sondach wielopunktowych,

wych, a po zakończeniu pomiarów, wyznacza się strefy najwyższej czułości czujnika (2) w sondzie (1) lub kilku czujników w sondach wielopunktowych. Przedmiotem zgłoszenia jest również przyrząd pomiarowy do ustalania lokalizacji sensorów pomiarowych w wielopunktowych lub jednopunktowych sondach temperatury.

(2 zastrzeżenia)



A1 (21) 423580 (22) 2017 11 24

(51) G01M 13/04 (2006.01)

G01R 31/34 (2006.01)

G01M 15/00 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA GDAŃSKA, Gdańsk

(72) ZIÓŁKO MICHAŁ

(54) Sposób diagnostyki łożysk tocznych w silniku indukcyjnym

(57) Sposób diagnostyki łożysk tocznych w silniku indukcyjnym polega na wprowadzeniu silnika w drgania promieniowe, a następnie na pomiarze oraz analizie napięcia i prądu silnika charakteryzuje się według wynalazku tym, że drgania promieniowe silnika wywołuje się poprzez wprowadzenie do napięcia wyjściowego falownika składowych, które za pośrednictwem uzwojeń stojana, poza wirującym polem magnetycznym, wytwarzają poprzeczne do niego pole magnetyczne. Jednocześnie zmienia się te dodatkowo wprowadzone składowe do napięcia i nastawia się kolejno takie częstotliwości drgań pola poprzecznego, które są równe częstotliwościom drgań mechanicznych wirnika, a które występują w wyniku różnych znanych rodzajów uszkodzeń.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) 423525 (22) 2017 11 21

(51) G01N 11/02 (2006.01)

G01N 11/08 (2006.01)

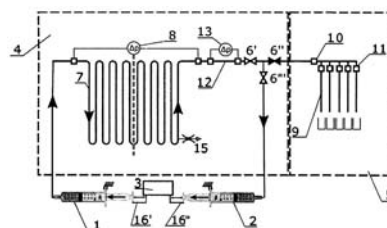
(71) POLITECHNIKA ŁÓDZKA, Łódź

(72) DOMAGAŁSKI PIOTR; FIDOS HENRYK; KARCZEWSKI MACIEJ

(54) Reometr kapilarny

(57) Reometr kapilarny przeznaczony do wyznaczania właściwości reologicznych cieczy nienewtonowskich, zwłaszcza niestabilnych reologicznie, zawierający termostatowany segment niszczenia struktury wewnętrznej cieczy oraz termostatowany układ pomiarowy w postaci co najmniej dwóch kapilar pomiarowych o różnych wymiarach zawierający co najmniej dwie strzykawki (1, 2), połączone z układem sterowania (3) za pomocą co najmniej jednego elementu napędowego, przyłączone po przeciwnych stronach segmentu niszczenia struktury (4) wyposażonego w różnicowy czujnik ciśnienia (8), przy czym strzykawka (2), segment niszczenia struktury (4) oraz termostatowany układ pomiarowy (5) połączone są za pomocą układu zaworów, przy czym termostatowany układ pomiarowy (5) wyposażony jest w ciśnieniomierz (10) na wlocie, a każda z kapilar pomiarowych (9) wyposażona jest w przepływomierz (11).

(8 zastrzeżeń)



A1 (21) **423634** (22) 2017 11 29(51) **G01N 33/50** (2006.01)**G01N 21/65** (2006.01)

(71) UNIWERSYTET JAGIELLOŃSKI, Kraków; INSTYTUT FIZYKI JĄDROWEJ IM. HENRYKA NIEWODNICZAŃSKIEGO POLSKIEJ AKADEMII NAUK, Kraków

(72) STĘPIEŃ EWA ŁUCJA; KAMIŃSKA AGNIESZKA; ROMAN MACIEJ; PALUSZKIEWICZ CZESŁAWA

(54) **Sposób wykrywania i diagnozowania przebiegu cukrzycy**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wykrywania i diagnozowania przebiegu cukrzycy wykorzystujący spektroskopię Ramana, polegający na badaniu zmiany składu mikropęcherzyków, przy czym zmiana ta świadczy o obecności schorzenia i jego przebiegu. Zgłoszenie znajduje zastosowanie w praktyce klinicznej, zwłaszcza we wczesnej diagnostyce klinicznej cukrzycy.

(12 zastrzeżeń)

A1 (21) **423653** (22) 2017 11 30(51) **G01N 33/50** (2006.01)**G01N 33/70** (2006.01)**G01N 30/00** (2006.01)

(71) UNIWERSYTET ŁÓDZKI, Łódź

(72) BOROWCZYK KAMILA; CHWATKO GRAŻYNA; GŁOWACKI RAFAŁ; KUBALCZYK PAWEŁ; OLEJARZ PATRYCJA

(54) **Sposób jednoczesnego wykrywania kwasu (((2R)-1-(6-amino-9H-purin-9-yl)propan-2-yl)oksy)metylofosfonowego i kreatynina (2-imino-1-metyloimidazolidyn-4-on) oraz test do wykrywania kwasu (((2R)-1-(6-amino-9H-purin-9-yl)propan-2-yl)oksy)metylofosfonowego w moczu i jednoczesnej wstępnej oceny funkcjonowania nerek**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wykrywania kwasu (((2R)-1-(6-amino-9H-purin-9-yl)propan-2-yl)oksy)metylofosfonowego i kreatyniny w moczu oraz test do detekcji kwasu (((2R)-1-(6-amino-9H-purin-9-yl)propan-2-yl)oksy)metylofosfonowego w moczu i wstępnej oceny funkcjonowania nerek. Test ten przeznaczony jest do badania próbek moczu pacjentów poddanych terapii po zakażeniu wirusem zapalenia wątroby typu B (HBV) i/lub wirusem upośledzenia odporności u ludzi (HIV) stosujących leki zawierające jako substancję czynną kwas (((2R)-1-(6-amino-9H-purin-9-yl)propan-2-yl)oksy)metylofosfonowy. Sposób i test polega na analizie chromatograficznej z zastosowaniem aparatu do wysokosprawnej chromatografii cieczowej wyposażonego w detektor spektrofotometryczny z matrycą diodową z możliwością zmiany długości fali w czasie trwania pomiaru. Opracowany test charakteryzuje się dobrą dokładnością, precyzją, nieskomplikowaną procedurą przygotowania próbki, oraz krótkim czasem analizy.

(4 zastrzeżenia)

A1 (21) **423539** (22) 2017 11 22(51) **G01Q 60/12** (2010.01)**G01Q 60/24** (2010.01)**G01Q 60/58** (2010.01)**G01Q 60/10** (2010.01)**G01Q 70/00** (2010.01)**G01Q 70/10** (2010.01)**G01Q 70/16** (2010.01)

(71) INSTYTUT TECHNOLOGII ELEKTRONOWEJ, Warszawa

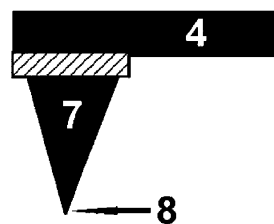
(72) ŁASZCZ ADAM; JANUS PAWEŁ; CZERWIŃSKI ANDRZEJ

(54) **Sposób wytwarzania sondy pomiarowej do precyzyjnych pomiarów powierzchni materiału w mikro- i nanoskali z ostrzem diamentowym**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania sondy pomiarowej do precyzyjnych pomiarów powierzchni materiału

w mikro- i nanoskali, w którym wykonuje się płaską belkę (4) z półprzewodnika lub metalu, który zawiera następujące etapy: umieszczenia płaskiej belki (4) oraz proszku składającego się z mikroziaren diamentu w komorze urządzenia FIB; przymocowania igły manipulatora w komorze urządzenia FIB do wybranego mikroziarna diamentu za pomocą metalicznej spoiny; przetransportowania tego mikroziarna diamentu do krawędzi płaskiej belki (4) na swobodnym jej końcu, od strony skanującej materiał badany sondą, przy użyciu manipulatora w komorze urządzenia FIB; połączenia mikroziarna diamentu z belką (4) poprzez nałożenie metalicznej spoiny w miejscu styku belki (4) i jednej z powierzchni bocznych mikroziarna diamentu w komorze urządzenia FIB; odcięcie igły manipulatora od mikroziarna diamentu przy użyciu zogniskowanej wiązki jonów; ukształtowanie mikroziarna diamentu w postaci ostrosłupa lub stożka (7) oraz precyzyjne ostrzenie wierzchołka (8) ukształtowanego mikroziarna diamentu do rozmiarów nanometrowych przy użyciu zogniskowanej wiązki jonów.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) **423540** (22) 2017 11 22(51) **G01Q 60/12** (2010.01)**G01Q 60/24** (2010.01)**G01Q 60/58** (2010.01)**G01Q 60/10** (2010.01)**G01Q 70/00** (2010.01)**G01Q 70/10** (2010.01)**G01Q 70/16** (2010.01)

(71) INSTYTUT TECHNOLOGII ELEKTRONOWEJ, Warszawa

(72) ŁASZCZ ADAM; JANUS PAWEŁ; CZERWIŃSKI ANDRZEJ

(54) **Sposób wytwarzania sondy pomiarowej umożliwiającej bezpośredni podgląd miejsca pomiaru metodami mikroskopii ze skanującą sondą**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania sondy pomiarowej do precyzyjnych pomiarów powierzchni materiału w mikro- i nanoskali, umożliwiającej bezpośredni podgląd miejsca pomiaru, w którym wykonuje się płaską belkę (5) oraz matrycę ostrzy w postaci ostrosłupów lub stożków z wybranego materiału, który zawiera następujące etapy: umieszczenia płaskiej belki (5) oraz matrycy ostrzy w komorze urządzenia FIB; przymocowania igły (2) manipulatora w komorze urządzenia FIB do wybranego ostrza (1) za pomocą metalicznej spoiny; odcięcia ostrza (1) od podłoża przy podstawie ostrza (1) pod skosem do podłoża przy użyciu zogniskowanej wiązki jonów; przetransportowania ostrza (1) do krawędzi płaskiej belki (5) przy użyciu manipulatora w komorze urządzenia FIB; połączenia ostrza (1) z belką (5) poprzez nałożenie metalicznej spoiny (6) w miejscu styku belki (5) i podstawy ostrza (1) w komorze urządzenia FIB i dołączenie ostrza (1) do belki (5) w ten sposób, aby ostrze (1) było umieszczone pod powierzchnią belki (5) na swobodnym końcu belki tak, aby wierzchołek ostrza (7) wystawał poza krawędź swobodnego końca belki (5), odcięcia (8) igły (2) manipulatora od ostrza (1) przy użyciu zogniskowanej wiązki jonów.

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 423541 (22) 2017 11 22

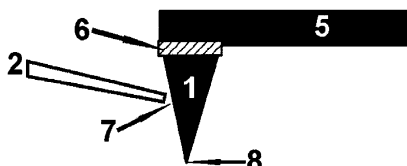
- (51) **G01Q 60/12** (2010.01)
G01Q 60/24 (2010.01)
G01Q 60/58 (2010.01)
G01Q 60/10 (2010.01)
G01Q 70/00 (2010.01)
G01Q 70/10 (2010.01)
G01Q 70/16 (2010.01)

- (71) INSTYTUT TECHNOLOGII ELEKTRONOWEJ, Warszawa
 (72) ŁASZCZ ADAM; CZERWIŃSKI ANDRZEJ

(54) **Sposób wytwarzania heterogenicznej sondy pomiarowej do precyzyjnych pomiarów powierzchni materiału w mikro- i nanoskali z pionowym ostrzem**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania heterogenicznej sondy pomiarowej do precyzyjnych pomiarów powierzchni materiału w mikro- i nanoskali, w którym wykonuje się płaską belkę (5) z półprzewodnika pierwszego rodzaju lub metalu pierwszego rodzaju, oraz matrycę ostrzy w postaci ostrosłupów lub stożków na podłożu półprzewodnikowym drugiego rodzaju lub na podłożu z metalu drugiego rodzaju, który zawiera następujące etapy: a) umieszczenia płaskiej belki (5) oraz matrycy ostrzy w komorze urządzenia FTB, b) przymocowania igły (2) manipulatora w komorze urządzenia FIB do wybranego ostrza (1) za pomocą metalicznej spoiny, c) odcięcia ostrza (1) od podłoża przy podstawie ostrza (1) równoległe do podłoża przy użyciu zogniskowanej wiązki jonów, d) przetransportowania ostrza (1) do krawędzi płaskiej belki (5) przy użyciu manipulatora w komorze urządzenia FIB, e) połączenia ostrza (1) z belką (5) poprzez nałożenie metalicznej spoiny (6) w miejscu styku belki (5) i podstawy ostrza (1) w komorze urządzenia FIB i dołączenie ostrza (1) do belki (5) w ten sposób, aby wierzchołek ostrza (1) był umieszczony pod powierzchnią belki (5) przy jednej z jej krawędzi na swobodnym końcu belki (5), f) odcięcia (7) igły (2) manipulatora od ostrza (1) przy użyciu zogniskowanej wiązki jonów.

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 423565 (22) 2017 11 24

- (51) **G01R 31/02** (2006.01)

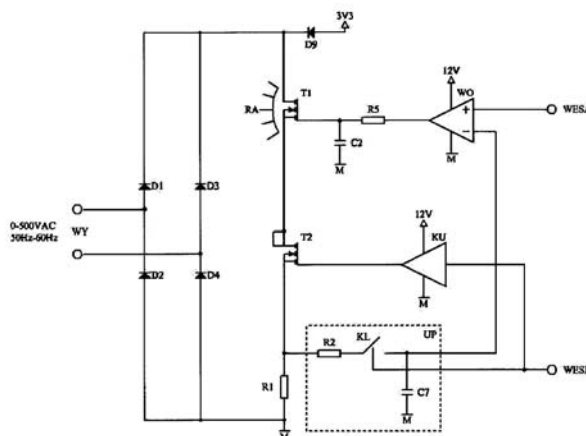
- (71) SONEL SPÓŁKA AKCYJNA, Świdnica
 (72) MRÓZ RAFAŁ; KOWALSKI KRZYSZTOF;
 PIERNIKARCYK ANDRZEJ; PROKOPIAK TOMASZ

(54) **Układ formowania/kształtowania sygnału prądowego nadajnika lokalizatora obiektów przewodzących prąd elektryczny**

(57) Przedmiotem wynalazku jest układ formowania/kształtowania sygnału prądowego nadajnika lokalizatora obiektów przewodzących prąd elektryczny, w szczególności instalacji elektrycznych, gazowych oraz wodociągowych i światłowodowych z opłotem przewodzącym w budynkach, pomieszczeniach mieszkalnych, obiektach przemysłowych oraz tych, które są umieszczone w ziemi. Układ ma wejście sterujące amplitudą sygnału prądowego (WESA) połączone z wejściem nieodwracającym różnicowego wzmacniacza operacyjnego (WO) połączonego z zaciskiem zasilacza, którego wyjście połączone jest poprzez piątą rezystor (R5) z bramką pierwszego tranzystora wysokonapięciowego (T1) wyposażonego w radiator (RA). Pomiedzy piątą rezystor (R5) i bramką pierwszego tranzystora wysokonapięciowego (T1) włączony jest drugi kondensator (C2), którego drugi zacisk połączony jest z masą układu (M), zaś wejście odwiercające

różnicowego wzmacniacza operacyjnego (WO) połączone jest z układem próbkującym (UP) połączonym z wejściem sterującym kształtem sygnału prądowego (WESK), z którym połączony jest konwerter napięcia (KU) połączony z zaciskiem zasilacza (ZA). Konwerter napięcia (KU) połączony jest z bramką drugiego tranzystora wysokoprądowego (T2), natomiast wyjście układu próbkującego (UP) włączone jest pomiędzy pierwszy rezystor wysokoprądowy (R1) połączony z masą układu (M) i drugi tranzystor wysokoprądowy (T2) połączony szeregowo przez pierwszy tranzystor wysokonapięciowy (T1) i piątą szybką diodę wysokonapięciową z zaciskiem zasilacza. Ponadto pomiędzy pierwszy rezystor wysokoprądowy (R1) i masę układu (M) a pierwszy tranzystor wysokonapięciowy (T1) i piątą diodę zabezpieczającą włączone jest wejście układu mostkowego czterech szybkich diod wysokonapięciowych (D1, D2, D3, D4), którego wyjście jest wyjściem prądowym układu.

(10 zastrzeżeń)



A1 (21) 423556 (22) 2017 11 23

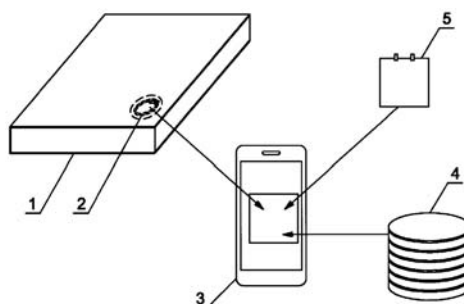
- (51) **G06Q 10/00** (2012.01)
G06Q 30/00 (2012.01)
H04B 5/00 (2006.01)

- (71) WYDAWNICTWO MARTEL SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Kalisz
 (72) JĘDRYŚIAK STANISŁAW; HAMERLIŃSKI JACEK

(54) **Sposób zabezpieczenia treści cyfrowej książki w oprawie złożonej zintegrowanej z tagiem NFC**

(57) Sposób zabezpieczenia cyfrowej treści książki w oprawie złożonej zintegrowanej z tagiem NFC, charakteryzuje się tym, że kod autoryzacyjny (5) generowany jest na podstawie odczytanego zapisu w tagu NFC (2) w znanym urządzeniu mobilnym (3) do odtwarzania treści cyfrowych z wbudowanym modulem NFC, po wprowadzeniu informacji w postaci daty zakupu i/lub numeru paragonu i/lub numeru ISBN książki i/lub ceny produktu, następnie uruchamiając za pomocą znanego oprogramowania, dostęp do rozszerzonych danych cyfrowych (4) książki (1), umieszczonych na znanych urządzeniach wydawcy do przetwarzania i przesyłu informacji.

(1 zastrzeżenie)



DZIAŁ H

ELEKTROTECHNIKA

A1 (21) 423566 (22) 2017 11 24

(51) H01G 11/58 (2013.01)

H01G 11/62 (2013.01)

H01G 11/32 (2013.01)

H01G 11/64 (2013.01)

(71) POLITECHNIKA POZNAŃSKA, Poznań

(72) GÓRSKA BARBARA; BABUCHOWSKA PAULINA;
BÉGUIN FRANÇOIS(54) **Hybrydowy kondensator elektrochemiczny z elektrodą węglową o właściwościach redoks pracujący w elektrolicie protycznym**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest hybrydowy kondensator elektrochemiczny z elektrodą węglową o właściwościach redoks pracujący w elektrolicie protycznym, w którym oddzielone separatorem elektrody wykonane są z materiału węglowego, przy czym powierzchnia jednej elektrody jest zmodyfikowana poprzez kowalencyjne przyłączenie cząsteczek o właściwościach redoks, zaś druga elektroda jest wytworzona z węgla aktywnego o wysokorozwiniętej powierzchni, a elektrolit protyczny stanowi protonowa ciecz jonowa, korzystnie bis(trifluorometylosulfonylo)imidku trietyloamoniowym.

(3 zastrzeżenia)

A1 (21) 423624 (22) 2017 11 28

(51) H01L 31/0216 (2014.01)

H01L 29/12 (2006.01)

H01L 31/18 (2006.01)

H01L 33/16 (2010.01)

(71) INSTYTUT FIZYKI POLSKIEJ AKADEMII NAUK, Warszawa

(72) JAROSZ DAWID; TEISSEYRE HENRYK;
STACHOWICZ MARCIN; PIETRZYK MIECZYŚLAW;
PRZEŹDZIECKA EWA; SAJKOWSKI JACEK;
KOZANECKI ADRIAN(54) **Sposób wytwarzania struktur z trójskładnikowymi warstwami $Zn_{1-x}Mg_xO$**

(57) Przedmiotem wynalazku jest sposób szybkiej i powtarzalnej zmiany składu Mg w warstwach $Zn_{1-x}Mg_xO$ wzrastających w technologii PA-MBE. W sposobie tym zmiana składu Mg realizowana jest poprzez zmianę przepływu tlenu, w komorze technologicznej urządzenia MBE o co najmniej 0,01 sccm, z zachowaniem tej samej wartości napięcia na diodzie monitorującej intensywność świecenia plazmy tlenowej.

(2 zastrzeżenia)

A1 (21) 423612 (22) 2017 11 27

(51) H01M 4/04 (2006.01)

H01M 4/24 (2006.01)

H01M 4/40 (2006.01)

H01M 4/58 (2010.01)

H01M 10/052 (2010.01)

(71) AKADEMIA GÓRNICZO-HUTNICZA

IM. STANISŁAWA STASZICA W KRAKOWIE, Kraków

(72) MOLENDAN JANINA; PLEWA ANNA; KULKA ANDRZEJ

(54) **Sposób otrzymywania materiału na katody dla odwracalnych ogniw sodowych**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób otrzymywania materiału na katody dla odwracalnych ogniw sodowych, który polega na tym, że miesza się odpowiednie, wynikające z założonego skła-

du nominalnego określonego wzorem: $Na_mM_n(SO_4)_3$, w którym M oznacza co najmniej jeden metal wybrany z grupy zawierającej Fe, Mn, Co, Ni, zaś $1,50 \leq m \leq 2,50$ i $1,75 \leq n \leq 2,25$, ilości substratów oraz wprowadzoną glukozę i/lub octan sodu w ilości do 25% molarowych w stosunku do ilości moli $Na_mM_n(SO_4)_3$. Podczas mieszania roztwór wodny, zawierający stechiometryczne ilości jonów Na^+ , M^{2+} i SO_4^{2-} poddaje się w atmosferze powietrza lub gazów ochronnych odparowaniu w temperaturze powyżej 100°C pod ciśnieniem atmosferycznym, a następnie uzyskany osad poddaje się wygrzewaniu w zakresie temperatur 320 - 390°C w atmosferze nieutleniającej lub redukcyjnej.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) 426776 (22) 2018 08 22

(51) H01M 10/613 (2014.01)

H01M 10/617 (2014.01)

H01M 10/625 (2014.01)

H01M 10/655 (2014.01)

H01M 10/6571 (2014.01)

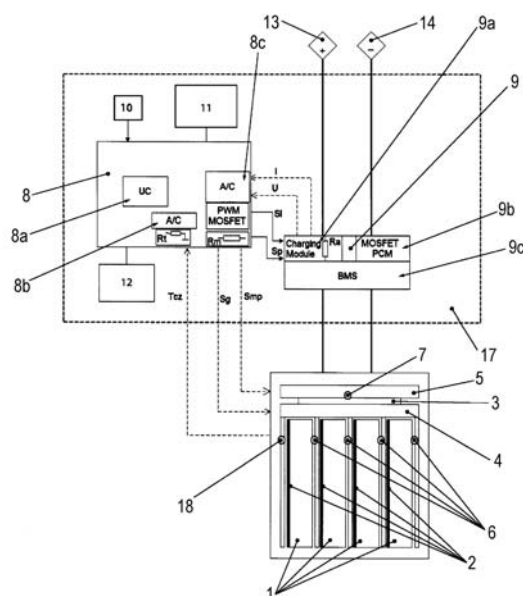
H01M 10/6572 (2014.01)

(71) RUTKA WIESŁAW MASTER-SPORT-AUTOMOBILTECHNIK (MS) PRODUCTION-DISTRIBUTION CENTER, Gorlice

(72) RUTKA WIESŁAW; CUDEK ŁUKASZ; URBANIK WACŁAW;
JAMRO PIOTR(54) **Akumulator litowo-jonowy pojazdu silnikowego oraz sposób sterowania parametrami pracy akumulatora litowo-jonowego pojazdu silnikowego**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest akumulator litowo-jonowy pojazdu silnikowego oraz sposób sterowania parametrami pracy akumulatora litowo-jonowego pojazdu silnikowego. Akumulator litowo-jonowy pojazdu silnikowego zawierający ogniwa litowo-jonowe (1) z przytwierdzonymi grzałkami ogni (2), układ chłodzenia w postaci radiatora ogni (4), modułu Peltiera (3) i radiatora zewnętrznego (5) oraz czujniki temperatury (6, 7, 18) i moduł zarządzający (8) oraz moduł ładowania i zabezpieczenia ogni (9). Sposób sterowania parametrami pracy owego akumulatora polegający na tym, że moduł zarządzający (8) na podstawie sygnałów pomiarowych z czujników temperatury (6, 7, 18) za pomocą wysyłanych sygnałów steruje modułem Peltiera (3) lub grzałkami ogni (2) tak aby utrzymać temperaturę ogni (1) w zakresie między 10°C a 30°C oraz moduł zarządzający (8) na sygnał pomiarowych prądowych i napięciowych układu ładowania i zabezpieczenia ogni (9) za pomocą wysyłanego sygnału steruje modułem ładowania (9a) oraz modułem zarządzania ogni BMS (9c) tak aby napięcie ładowania każdego ogniwa było mniejsze od 3,6 V.

(11 zastrzeżeń)



A1 (21) **423626** (22) 2017 11 28(51) **H02J 7/36** (2006.01)

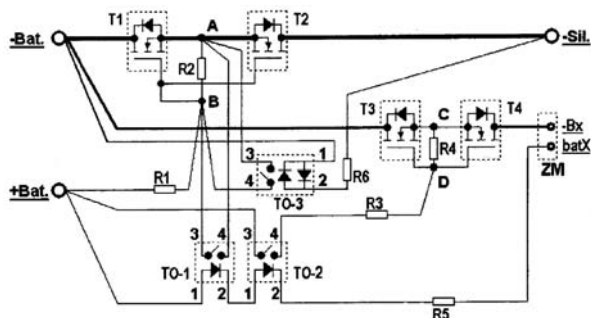
(71) INSTYTUT ŁĄCZNOŚCI-PAŃSTWOWY INSTYTUT BADAWCZY, Warszawa

(72) GODLEWSKI PAWEŁ; CHOJNACKI BOGDAN; KOBUS RYSZARD; NIECHODA KAZIMIERZ; OLECHOWSKI KRZYSZTOF

(54) **Układ tranzystorowego odłącznika-dołącznika baterii akumulatorów VRLA**

(57) Układ tranzystorowego odłącznika-dołącznika baterii akumulatorów VRLA ma zastosowanie w systemach zasilania obiektów telekomunikacyjnych i służy do odłączania baterii akumulatorów 48 V od obwodu siłowni AC/DC i jej jednoczesnego dołączania do wejścia miernika „dysponowanej pojemności baterii”. W układzie według zgłoszenia do zacisku ujemnego baterii (-Bat) dołączone są dreny tranzystorów pierwszego (T1) i trzeciego (T3), przy czym tranzystor pierwszy (T1) połączony jest z tranzystorem drugim (T2) szeregowo tak, że źródła obu tranzystorów połączone są z sobą i dołączone do styku (A) źródeł tranzystorów pierwszego (T1) i drugiego (T2), a bramki tranzystorów pierwszego (T1) i drugiego (T2) połączone są ze sobą i dołączone do styku (B) bramek tranzystorów pierwszego (T1) i drugiego (T2), a z kolei dren tranzystora drugiego (T2) dołączony jest do zacisku ujemnego siłowni (-Sil).

(4 zastrzeżenia)

A1 (21) **423608** (22) 2017 11 25(51) **H02K 21/14** (2006.01)

(71) SOBOLEWSKA NATALIA JULIA, Plewiska;
SOBOLEWSKA JOANNA PAULINA, Plewiska;
SOBOLEWSKI MAREK JULIUSZ, Plewiska;
SOBOLEWSKI MICHAŁ AMADEUSZ, Plewiska;
SOBOLEWSKI DARIUSZ STANISŁAW, Plewiska

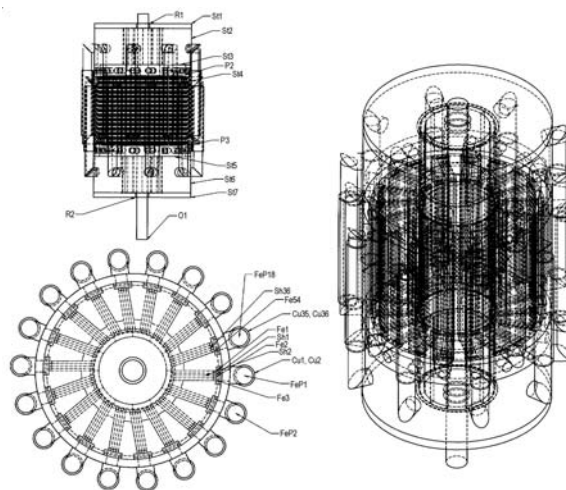
(72) SOBOLEWSKA NATALIA JULIA;
SOBOLEWSKA JOANNA PAULINA;
SOBOLEWSKI MAREK JULIUSZ;
SOBOLEWSKI MICHAŁ AMADEUSZ;
SOBOLEWSKI DARIUSZ STANISŁAW

(54) **Bezkomutatorowy silnik prądu stałego BLCLDC SH EXT**

(57) Bezkomutatorowy silnik elektryczny prądu stałego BLCLDC SH EXT zbudowany z wału (O1) mocowanego za pomocą łożysk (R1 i R2) do elementów stojana (St1 i St7), które mocowane są do korpusu stojana (St2, St6) wykonanego z ferromagnetyka miękkiego połączeniem mechanicznym, charakteryzuje się tym, że do osadzonego na wale (O1) pierścienia wykonanego z ferromagnetyka miękkiego przymocowano serie magnesów trwałych namagnesowane promieniowo, natomiast korpus stojana (St2) połączono mechanicznie z pierścieniem (St3) wykonanym z materiałów nieferromagnetycznych posiadającym otwory w ścianach bocznych, a korpus stojana (St6) połączono mechanicznie z pierścieniem (St5) wykonanym z materiałów nieferromagnetycznych posiadającym otwory w ścianach bocznych, do których to pierścieni (St3 i St5) mocuje się mechanicznie korpus stojana (St4) wykonany z materiałów ferromagnetycznie miękkich, do którego mocuje się mechanicznie elementy stojana wykonane z materiałów

nieferromagnetycznych, w których łożyskach osadzono odizolowane od siebie elektrycznie i od elementów stojana płaskowniki wykonane z materiałów ferromagnetycznie miękkich poprzekładane płaskownikami wykonanymi z miedzi pokrytej izolacją elektryczną, które to płaskowniki połączone są za pośrednictwem podkładek nieferromagnetycznych będących izolatorami elektrycznymi z elementami wykonanymi z materiałów ferromagnetycznie miękkich, które są połączone bez szczeliny powietrznej z magnesami trwałymi namagnesowanymi promieniowo, a które to magnesy osadzone są na wewnętrznej powierzchni elementu stojana (St4), przy czym zwroty namagnesowania dla serii magnesów są przeciwnie do zwrotu namagnesowania dla serii magnesów, a które to płaskowniki wraz z płaskownikami mocowane są do pierścieni stojana (St3 i St5) za pośrednictwem połączonych z nimi mechanicznie pierścieni (P2 i P3) wykonanych z materiałów nieferromagnetycznych odizolowanych elektrycznie od płaskowników, a który to korpus stojana (St4) jest połączony mechanicznie bez szczeliny powietrznej z elementami stojana (St2 i St6) naprzemiennie za pośrednictwem prętów, które wykonane są z materiałów ferromagnetycznie miękkich, na których nawinięto uzwojenia przewodem miedzianym w izolacji.

(7 zastrzeżeń)



Daty wprowadzenia zmian zastrzeżeń: 2018 09 03
2019 04 17

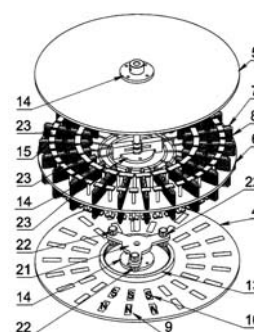
A1 (21) **423536** (22) 2017 11 22(51) **H02K 21/24** (2006.01)

(71) LAPIN IGOR, Charkiw, UA; KUTEYKO GEORGIY, Mińsk, BY; LAPINA LIUDMYLA, Charkiw, UA

(72) LAPIN IGOR, UA; KUTEYKO GEORGIY, BY; LAPINA LIUDMYLA, UA

(54) **Generator prądu elektrycznego**

(57) Generator prądu elektrycznego przedstawiony na rysunku zawiera co najmniej jedną część z magnesami trwałymi oraz część z uzwojeniem, z których to części co najmniej jedna wprowadzana jest w ruch obrotowy, przy czym magnesy trwałe ułożone są w dwóch zestawach tak, że w każdym wspomnianym zestawie



magnesy trwałe usytuowane są tym samym biegunem w tym samym kierunku, tworząc pas biegunów jednoimiennych, przy czym pasy biegunów jednoimiennych obu zestawów względem siebie są różnoimiennie, a każda cewka uzwojenia nawinięta jest na dwóch rdzeniach tworząc kształt ósemki, z których jeden z rdzeni usytuowany jest naprzeciwko jednego pasa biegunów jednoimiennych, a drugi naprzeciwko drugiego pasa biegunów jednoimiennych. Generator wyposażony jest w urządzenie do wytwarzania prądu elektrycznego zasilane prądem wytworzonym w tym generatorze.
(17 zastrzeżeń)

A1 (21) **422079** (22) 2017 11 29

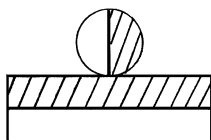
(51) **H02N 11/00** (2006.01)

(71) TROSZYŃSKI ANDRZEJ, Gąbiniek

(72) TROSZYŃSKI ANDRZEJ

(54) **Alternatywa napędu**

(57) Urządzenie mechaniczne określone nazwą uproszczoną magneta czyli ormagnetyczny automotor przedstawiony na rysunku w formie prostej podstawowej, o obręczy lub tubie składanej z trapezowatych elementów typu blaszki lub płytki w sposób promienisty, dając jedno znamię od wewnątrz, drugie od zewnątrz. Wzmianki drugie: wykonanie- kosz lub kópka typu cylindrycznego ze skracanymi przegrodami skierowanymi promieniście do wewnątrz dającymi gwarancję podstawowego trzymania, wsuwanych kolejno elementów z nadaną korektą kształtu dostosowującą do przegród, z zastosowaniem ewentualności termy, czyli terma plus przed wsuwaniem płytek np. gorący gaz i po terma minus, np. mroźny gaz, następnie postępowy proces modelowania elementu rotora wewnętrznego od kształtu podstawowego do przeciw kształtu.
(1 zastrzeżenie)



A1 (21) **423627** (22) 2017 11 28

(51) **H03M 1/82** (2006.01)

H03M 5/08 (2006.01)

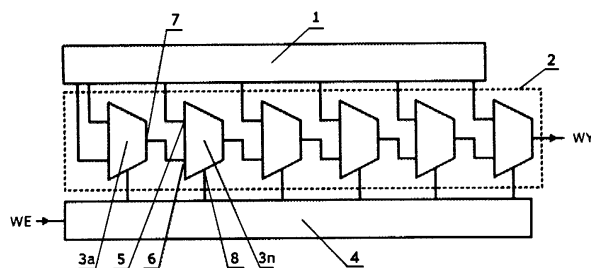
(71) WOJSKOWA AKADEMIA TECHNICZNA

IM. JAROSŁAWA DĄBROWSKIEGO, Warszawa

(72) KWIATKOWSKI PAWEŁ

(54) **Układ generacji ciągu impulsów elektrycznych o regulowanych relacjach czasowych**

(57) Układ przetwornika cyfra-czas, składa się z elektronicznego rejestru z wyjściem równoległym (1), linii opóźniającej (2) zbudowanej z szeregowo połączonych multiplekserów (3a-3n) oraz sieci dystrybucji sygnału o stałym opóźnieniu (4). Multipleksery (3a-3n) posiadają trzy wejścia - dwa informacyjne (5, 6) i jedno sterujące (8) oraz jedno wyjście (7). Wejście informacyjne (5) multiplekserów (3a, 3n) jest dołączone do rejestru (1) a wejście informacyjne (6) multipleksa (3a) może być dołączone do rejestru (1) bądź masy, bądź zasilania układu. Wejście informacyjne (6) multipleksów (3n) jest dołączone do wyjścia (7) poprzedniego multipleksa w linii opóźniającej (2). Wejście adresowe (8) multipleksów (3a, 3n) jest dołączone do sygnału wejściowego (WE), sygnał wejściowy (WE) jest dołączony do wszystkich wejść adresowych (8) poprzez sieć dystrybucji sygnału o stałym opóźnieniu (4).
(1 zastrzeżenie)



II. WZORY UŻYTKOWE

DZIAŁ A

PODSTAWOWE POTRZEBY LUDZKIE

U1 (21) **126806** (22) 2017 11 21

(51) **A01M 3/02** (2006.01)

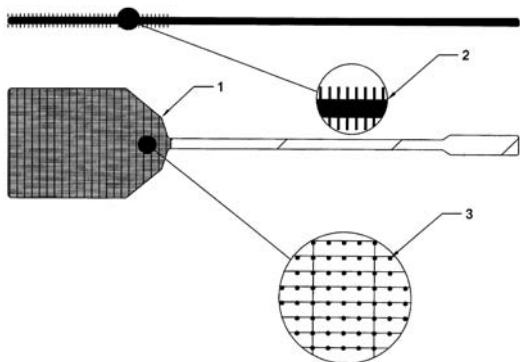
(71) LEŚNIEWSKI JERZY, Konin

(72) LEŚNIEWSKI JERZY

(54) Przyrząd do zabijania owadów packa na muchy

(57) Przyrząd do zabijania owadów packa na muchy jest to przedmiot do skutecznego zabijania owadów zapewniający higieniczne zabranie ciała owada i zapewnienie odizolowania człowieka od martwego ciała owada. Charakterystyczną cechą przyrządu jest powierzchnia robocza „jeża” wraz z otworami, które gwarantują komfort i skuteczność działania. Tak zwana powierzchnia „jeża” zapewnia czystość i zabieranie martwych owadów na packę. Z kolei otwory zapewniają szybkość zadziałania i aerodynamikę packi. Packa zbudowana jest z części roboczej (1) (jest to siatka o zagęszczeniu około 8 otworów różnego kształtu na 1 cm²), które to zapewniają swobodny przepływ powietrza w czasie pracy niwelując opory powietrza i zapewniając szybkość działania. Na łączeniach między otworami siatki zabudowane są wypustki pionowe o długości od 1 do 2 mm i grubości około 0,2 mm tworzące coś na kształt gęstego jeża na całej powierzchni. Gęstość wypustek to od 25 do 40 sztuk na 1 cm². Wypustki są po obu stronach packi. Powierzchnia ta zapewnia takie zadziałanie, że owad po uderzeniu pozostaje na pacce. Po uderzeniu go na płaskich czy wypukłych powierzchniach (ściany, szyby itp.) packa nabija owada na jeża i nie brudzi rozplaszczonym ciałem powierzchni jak to bywa prawie zawsze w wypadku poprzednich modeli paczek. Owad łatwo może być wyniesiony i wyrzucony do kosza. Pozbywanie go z packi odbywa się przez energiczne uderzenie w kant przedmiotu (może być to kosz na śmieci, bądź parapet okna na zewnątrz).

(1 zastrzeżenie)



Data wprowadzenia zmiany zastrzeżeń: 2018 06 12

U1 (21) **126804** (22) 2017 11 21

(51) **A47B 47/02** (2006.01)

A47B 61/00 (2006.01)

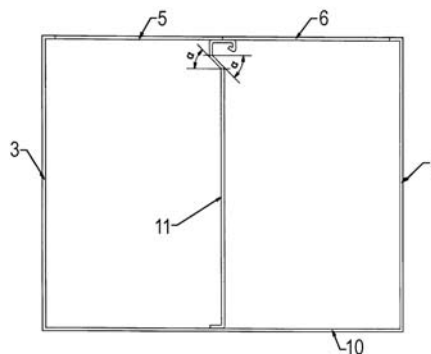
(71) KAT-STAL SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Kicin

(72) KUKIEL KAMIL

(54) Szafa pracownicza ze ścianką działową

(57) Przedmiotem wzoru użytkowego jest szafa pracownicza ze ścianką działową. Szafa ta znajduje szerokie zastosowanie w pomieszczeniach socjalnych w zakładach pracy jak i szkołach czy obiektach sportowych do przechowywania oddzielnie odzieży czystej i roboczej. Charakteryzuje się tym, że ściankę działową (11) stanowi arkusz blachy o wysokości w przybliżeniu równej wysokości wnętrza szafy, przy czym arkusz ten ma w strefie drzwi (5, 6) wygięcie, którego płaszczyzna, równoległa do drzwi, stanowi powierzchnię oporową drzwi (5, 6) i ma kształtowe zwieńczenia osłonowe, natomiast arkusz na całej swej wysokości, w strefie w przybliżeniu centralnej ma przetłoczenie, których kąty wygięcia α 45° są w przybliżeniu równe, i jest zakończony wygięciem równoległym do ściany tylnej, do mocowania arkusza do ściany tylnej.

(1 zastrzeżenie)



U1 (21) **126796** (22) 2017 11 20

(51) **A47C 7/54** (2006.01)

A47C 17/34 (2006.01)

F16B 12/20 (2006.01)

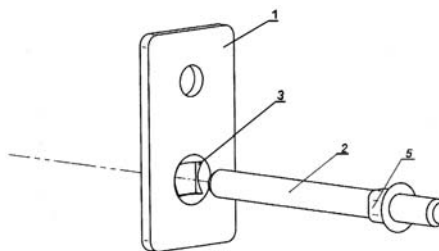
(71) REJS SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Rypin

(72) MASZKIEWICZ GRZEGORZ

(54) Hak tapicerski

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest hak tapicerski, stanowiący element łączący części mebli, zawierający trzpień haka (2) połączony z blaszką montażową (1). Przedmiotowy hak wyróżnia się tym, że trzpień haka jest trwale osadzony w blaszce montażowej w przetłotowym otworze (3) o kształcie zasadniczo prostokątnym przynajmniej na części głębokości.

(8 zastrzeżeń)



U1 (21) **126840** (22) 2017 12 01

(51) **A47C 9/00** (2006.01)

A47C 7/02 (2006.01)

A47C 3/20 (2006.01)

A47C 3/02 (2006.01)

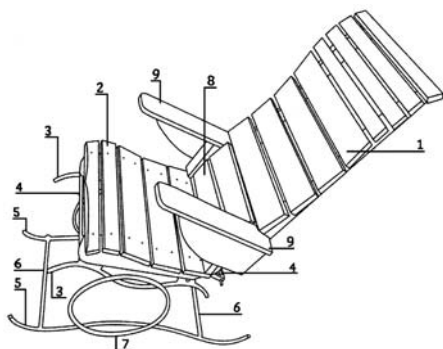
(71) JACKIEWICZ MACIEJ PIOTR, Starokrzepice

(72) JACKIEWICZ MACIEJ PIOTR

(54) **Krzesło zdrowotne z możliwością bujania**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest krzesło zdrowotne z możliwością bujania, posiadające oparcie, siedzisko oraz podstawę, charakteryzujące się tym, że oparcie (1) posiada kształt łukowaty zbliżony do odwróconej litery S, a siedzisko (2) połączone jest z podstawą wykonaną z elementów prętowych, która tworzona jest przez pręty siedziskowe (3), połączone ze sobą za pośrednictwem poprzeczek górnych (4) oraz pręty utrzymujące (5), połączone ze sobą za pośrednictwem poprzeczek dolnych (6), przy czym pręty siedziskowe (3) oraz pręty utrzymujące (5) mają kształt łukowaty i połączone są ze sobą za pomocą prętów łączeniowych (7), przy czym pomiędzy oparciem (1) a siedziskiem (2) zamocowany jest elastyczny materiał (8).

(4 zastrzeżenia)



U1 (21) 126815 (22) 2017 11 24

(51) A47K 3/00 (2006.01)

A47K 3/28 (2006.01)

B05B 15/65 (2018.01)

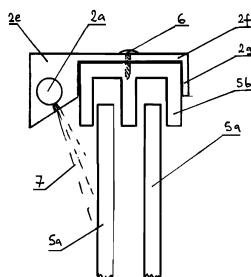
(71) PŁUCIENNIK ANDRZEJ, Kołobrzeg

(72) PŁUCIENNIK ANDRZEJ

(54) **Myjka kabiny prysznicowej**

(57) Myjka kabiny prysznicowej charakteryzuje się tym, że zbudowana jest z dwóch podłużnych profili aluminiowych, w rzucie z góry prostokątnych, w przekroju przypominających trapez połączonych z prostokątną otwartą jednostronnie obejmą, które mają w środku podłużne otwory (2a), przy czym każdy otwór podłużny jest zamknięty po bokach zaślepkami, przy czym na całej długości ścianki wewnętrznej każdego z profili znajdują się okrągłe otwory - dysze połączone z otworem podłużnym, przy czym jeden profil aluminiowy ma okrągły gwintowany otwór dla węża zasilającego oraz okrągły gwintowany otwór dla węża łączącego, a drugi z profili ma tylko okrągły gwintowany otwór dla węża łączącego, przy czym otwory - dysze są skierowane, pod kątem ostrym w stosunku do płaszczyzny górnej profilu aluminiowego, na ścianki (5a) kabiny prysznicowej od wewnątrz tej kabiny, przy czym strumień wody leje się pod kątem ostrym na ścianki kabiny prysznicowej (5a).

(7 zastrzeżeń)



U1 (21) 126821 (22) 2017 11 27

(51) A47K 13/02 (2006.01)

A47K 13/00 (2006.01)

B05B 15/65 (2018.01)

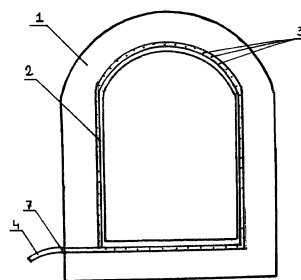
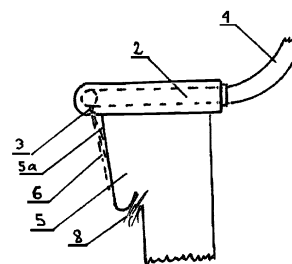
(71) PŁUCIENNIK ANDRZEJ, Kołobrzeg

(72) PŁUCIENNIK ANDRZEJ

(54) **Deska sedesowa z myjką wodną**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest deska sedesowa z myjką wodną, która charakteryzuje się tym, że zbudowana jest z tworzywa sztucznego w kształcie zwykłej deski sedesowej, przy czym deska sedesowa (1) ma okrągłą w przekroju rurkę (2) z otworami - dyszami (3), z których leci strumień wody, przy czym rurka jest wygięta w kształcie obrysów wewnętrznych deski sedesowej, przy czym rurka (2) jest trwale zamocowana, lub wtopiona wokół wewnętrznego obrysu deski sedesowej, przy czym po zamocowaniu deski sedesowej na rantach miski sedesowej (5) otwory - dysze znajdują się w środku miski sedesowej, przed obrzeżem wewnętrzną miski sedesowej (5), przy czym strumień wody jest kierowany na obrzeże wewnętrzne miski pod kątem ostrym, przy czym rurka (2) jest połączona z wężykiem zasilającym (4) z wodą, za pomocą gwintowanego złącza.

(7 zastrzeżeń)



Data wprowadzenia zmiany zastrzeżeń: 2018 05 11

U1 (21) 126797 (22) 2017 11 20

(51) A61G 13/12 (2006.01)

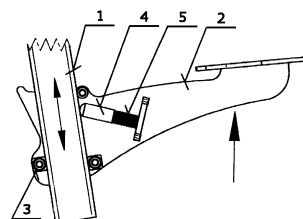
(71) MEDEN-INMED SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Koszalin

(72) ZINKA WIESŁAW

(54) **Ramię przesuwne, samoblokujące**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest ramię przesuwne, samoblokujące, przeznaczone do przesuwania i jednocześnie blokowania, części zagłówka stołu do masażu, podtrzymującego ramię pacjenta w czasie wykonywania zabiegów rehabilitacyjnych. Na prowadnicy (1) umieszczone jest ramię przesuwne (2), przy czym ramię (2), ma co najmniej dwie, przesuwne kostki (3), za pomocą których jest blokowane na prowadnicy (1). Sposób mocowania blokady jest realizowany poprzez docisk (4), współpracujący ze sprężyną naciskową (5), wywierającą określony nacisk na docisk (4).

(2 zastrzeżenia)



U1 (21) **126805** (22) 2017 11 21

(51) **A61H 3/04** (2006.01)

A47C 7/02 (2006.01)

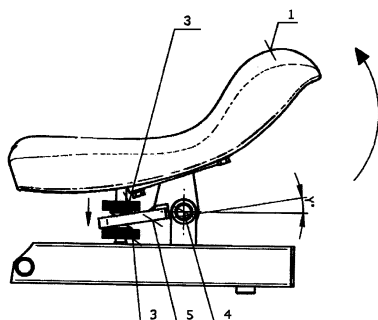
(71) MEDEN-INMED SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Koszalin

(72) ZINKA WIESŁAW

(54) **Urządzenie do regulacji kąta pochylenia siedziska**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest urządzenie do regulacji kąta pochylenia siedziska, stosowane, zwłaszcza w chodzikach rehabilitacyjnych, przeznaczonych dla szerokiej grupy pacjentów. Pozwala również na korektę skrzywień bocznych, wymuszając odwzorowanie naturalnej osi kręgosłupa. Ma śruby i odpowiednie pokręta, umożliwiające pochylenie siedziska (5) w dół o kąt x i w górę o kąt y względem osi obrotu (4). Po ustaleniu odpowiedniej pozycji siedziska (5) jest ono blokowane za pomocą pokrętła dolnego lub pokrętła górnego (3).

(2 zastrzeżenia)



U1 (21) **126827** (22) 2017 11 28

(51) **A63B 21/072** (2006.01)

A63B 21/075 (2006.01)

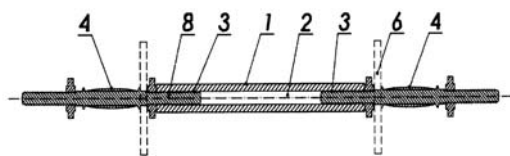
(71) GLOBAL SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Olkusz

(72) BRANDYS JAROSŁAW

(54) **Przyrząd do ćwiczeń sportowych**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest przyrząd do ćwiczeń sportowych, która umożliwia wykonywanie ćwiczeń sportowych ze sztangą, a po jej demontażu z hantlami. Przyrząd ma drąg nośny (1) i dwie hantle (4) posiadające uchwyt z ciężarkami (6) i nakrętkami zabezpieczającymi na jego końcówkach.

(1 zastrzeżenie)



U1 (21) **126799** (22) 2017 11 20

(51) **A63B 22/02** (2006.01)

(71) UNIWERSYTET PRZYRODNICZY W LUBLINIE, Lublin

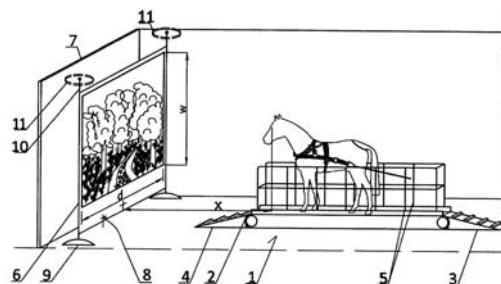
(72) PLUTA MICHAŁ; KOLSTRUNG RYSZARD

(54) **Bieżnia do badań koni i kuców**

(57) Przedmiot wzoru użytkowego stanowi bieżnia do badań koni i kuców posiadająca przesuwającą taśmę, podest do wchodzenia, podest do schodzenia oraz bariery boczne charakteryzująca się tym, że posiada dodatkowo konstrukcję ścienną (6), z powierzchnią czołową (8), na której przedstawiona jest naturalna zielen, przy czym konstrukcja ścienna (6) znajduje się przed bieżnią (1), od strony podestu do schodzenia (4) i w odległości (x) wynoszącej od 3,0 do 4,5 m, mierzonej od oczu konia i skierowana jest powierzchnią czołową (8) w kierunku bieżni (1), a powierzchnia czołowa (8) ma kształt prostokąta o wymiarach nie mniejszych

niż długość (d) = 350 cm x wysokość (w) = 220 cm. Korzystnie, naturalną zielen stanowi przedstawienie drogi w lesie.

(2 zastrzeżenia)



DZIAŁ B

RÓŻNE PROCESY PRZEMYSŁOWE; TRANSPORT

U1 (21) **126820** (22) 2017 11 27

(51) **B01D 27/06** (2006.01)

B01D 29/21 (2006.01)

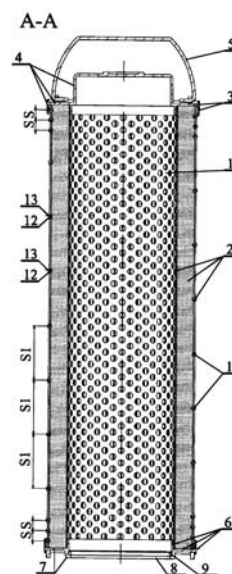
(71) BBT SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Rzeszów

(72) TWOREK STANISŁAW

(54) **Wymienny wkład filtracyjny**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest wymienny wkład filtracyjny, charakteryzuje się tym, że plisy harmonijkowe elementu filtracyjnego (2) tego wkładu, na całej ich wysokości i obwodzie połączone są nierozłącznie zatopionym w kleju (12) sznurem lub kordem nici (13) tworząc usztywnienie (14), usytuowane spiralnie o zróżnicowanych skokach jego spirali to jest analogicznych mniejszych skokach (5) na obu końcach tego spłiszonego elementu filtracyjnego (2) i znacznie większym skoku (51) na pozostałej części tego elementu.

(4 zastrzeżenia)



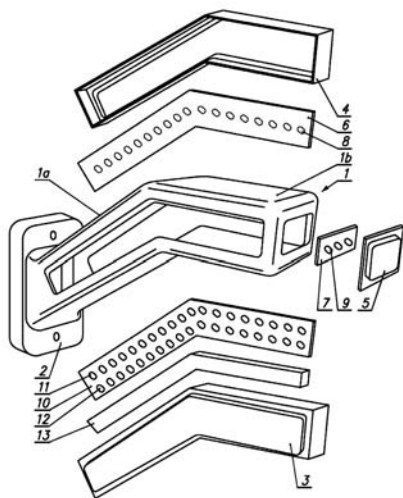
U1 (21) **126842** (22) 2017 12 02(51) **B60Q 1/32** (2006.01)(71) PRZETWÓRSTWO TWORZYW SZTUCZNYCH WAŚ
JÓZEF I LESZEK WAŚ SPÓŁKA JAWNA, Godzikowice

(72) WAŚ JÓZEF; WAŚ LESZEK

(54) **Lampa obrysowa**

(57) Lampa obrysowa do zastosowania w samochodach ciężarowych, naczepach i przyczepach, zbudowana z korpusu (1) w postaci prostokątnego ramienia poprzez załamanie podzielnego na dwa, względem siebie ustawione pod kątem rozwartym, odcinki (1a, 1b) o różnych długościach, z których dłuższy przy końcu zespolony jest z płytą montażową (2) oraz osadzonych w korpusie (1) trzech, wytworzonych z tworzywa sztucznego rozpraszającego światło na całej swojej powierzchni kloszy (3, 4, 5), z których pierwszy wbudowany jest w boczną tylną powierzchnię odcinka (1a, 1b) dłuższego i krótszego, tworzącego korpus (1), ramienia, drugi wbudowany jest w boczną przednią powierzchnię odcinka (1a, 1b) dłuższego i krótszego, tworzącego korpus (1), ramienia, a trzeci w powierzchnię boczną, równoległą do płyty montażowej (2), krótszego odcinka (1b) ramienia tworzącego korpus (1), przy czym za każdą czołową powierzchnią każdego klosza (3, 4, 5) umiejscowiona jest płytka drukowana (6, 7, 10), na której jedna obok drugiej wzdłuż jej długości rozmieszczone są diody elektroluminescencyjne (8, 9, 11) charakteryzuje się tym, że na, umiejscowionej za kloszem (3) wbudowanym w boczną tylną ściankę korpusu (1), płycie drukowanej (10), pod pierwszą linią diod elektroluminescencyjnych (11) umiejscowiona jest druga linia diod elektroluminescencyjnych (12), przy czym przed jedną z tych rozmieszczonych jedna pod drugą linią diod elektroluminescencyjnych (12) umiejscowiony jest, zmieniający barwę światła diod elektroluminescencyjnych (12) nim osłoniętych, klosz wewnętrzny (13).

(1 zastrzeżenie)

U1 (21) **126800** (22) 2017 11 20(51) **B62B 3/02** (2006.01)**B25H 3/02** (2006.01)

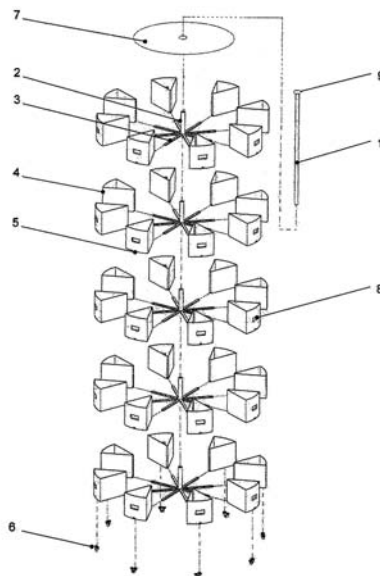
(71) POLITECHNIKA LUBELSKA, Lublin

(72) GUZ ŁUKASZ; POŁĘDNIK BERNARD; GUZ EWA

(54) **Rozkładany wózek ręczny**

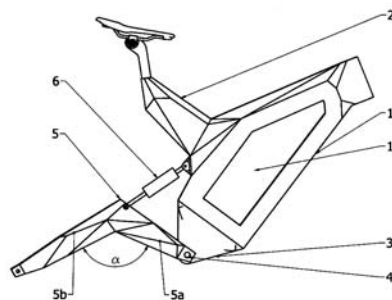
(57) Celem zgłoszenia jest magazynowanie i transportowanie narzędzi. Istotą rozkładanego wózka ręcznego składającego się z pojemników, słupka i zestawu prowadnic jest to, że na pierwszym poziomie do słupka (1) zamocowana jest obrotowo tuleja (2), zaś do tulei (2) zamocowane są promieniście poziome prowadnice (3), do których zamocowane są rozłącznie pojemniki (4) w kształcie wycinka walca, które w dolnej części w ich osi symetrii posiadają uformowany kanał (5).

(4 zastrzeżenia)

U1 (21) **127620** (22) 2018 09 12(51) **B62K 19/18** (2006.01)**B62K 19/00** (2006.01)(71) KART SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Białystok(72) JAKUBCZAK PATRYK; BIENIAŚ JAROSŁAW;
DADEJ KONRAD; MAJERSKI KRZYSZTOF;
MAĆCIK BARTŁOMIEJ; KARDASZ MAREK(54) **Rama roweru elektrycznego**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest rama roweru elektrycznego. Posiada ona korpus, część podsiodłkową i wahacz. Charakteryzuje się ona tym, że składa się z bryły korpusu (1), do której górnej części stałe korpus jest na stałe korpus części podsiodłkowej (2), natomiast do dolnej części bryły korpusu (1) zamocowany jest adapter (3), do którego poprzez oś (4) zamocowany jest wahacz (5). Wahacz (5) składa się z dwóch równoległe ułożonych ramion, z których każde posiada pierwszą część (5a) skierowaną ku tyłowi i ku górze, z którego końcem połączony jest druga część (5b) skierowana ku tyłowi i w dół pod kątem rozwartym (α). Do pierwszych części (5a) wahacza (5) pomiędzy ramionami zamocowana jest wahlwie pierwszym końcem sprężyna gazowa (6), która drugim końcem zamocowana jest wahlwie do tylnej powierzchni bryły korpusu (1). We wnętrzu bryły korpusu (1) znajduje się wybranie (1a), posiadająca płaską podstawę usytuowaną pod kątem do podłoża natomiast podstawy wybrania (1a) przykryte są klapami. Bryła korpusu (1), korpus części podsiodłkowej (2), adapter (3) i wahacz (5) wykonane są z kompozytu.

(2 zastrzeżenia)



Data wprowadzenia zmiany zastrzeżeń: 2019 03 12

U1 (21) **126839** (22) 2017 12 01(51) **B65C 11/06** (2006.01)**B08B 9/08** (2006.01)**B08B 9/023** (2006.01)

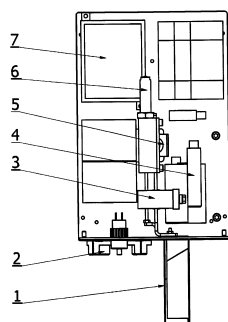
(71) BABRAJ PAWEŁ BAMET, Prądnik Korzkiewski

(72) BABRAJ PAWEŁ

(54) **Urządzenie do podgrzewania znaków akcyzy naklejonych na paczkach, zwłaszcza z papierosami**

(57) Zgłoszenie rozwiązuje zagadnienie podgrzewania znaków akcyzy naklejonych na paczkach, zwłaszcza z papierosami w celu łatwego odklejenia znaków akcyzy z paczki. Urządzenie składa się z szufladki (1), pulpitu sterującego (2), zespołu rolek dociskowych (3) paczki, płyt grzejnych (4), elektromagnesu (5) do odblokowywania i zaryglowania szufladki (1), sprężyny gazowej (6) do wypychania szufladki (1) na zewnątrz i modułu sterującego (7).

(3 zastrzeżenia)



U1 (21) **126802** (22) 2017 11 20

(51) *B65D 5/28* (2006.01)

B65D 85/34 (2006.01)

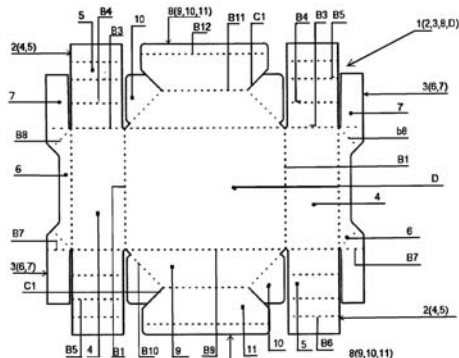
(71) VAN DE VELDE POLSKA SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Wysogotowo

(72) BECKERS SOOI, BE

(54) **Wykroj pudełka otwartego**

(57) Wykroj pudełka otwartego złożonego z prostokątnego dna (D) wyznaczonego poprzez linie bigowania, do którego przylegają dwa tożsame panele boczne (2) oraz dwa tożsame dłuższe panele boczne charakteryzujące się tym, że dno (D) wykroju pudełka (1) wyznaczone poprzez krótsze linie bigowania (B1) i dłuższe linie bigowania (B9), jest połączone wzdłuż krótszych linii bigowania (B1) z panelami bocznymi (2) do których wzdłuż linii bigowania przylegają segmenty wsporcze (3) oraz wzdłuż dłuższych linii bigowania (B9) dno (D) jest połączone z dłuższymi panelami bocznymi (8) złożonymi z elementów (9, 11) i segmentów łączących (10), wyznaczonych przez dwie ukośne linie bigowania (B10) i trzy równoległe względem siebie linie bigowania (B9, B11, B12) oraz linie cięcia (C1), natomiast panele boczne (2) składają się z prostokątnej części wewnętrznej (4) wyznaczonej przez linie bigowania (B1, B3) oraz elementów wzmacniających (5) z wykonanymi w ich płaszczyźnie trzema równoległymi względem siebie liniami bigowania (B4, B5, B6) zaś elementy wsporcze (3) składają się z części wewnętrznej (6) po dwóch stronach której znajdują się prostokątne wypustki (7), oddzielone liniami bigowania (B8) od części wewnętrznej (6).

(14 zastrzeżeń)



U1 (21) **127086** (22) 2018 02 21

(51) *B65D 6/16* (2006.01)

B65D 6/22 (2006.01)

B65D 6/26 (2006.01)

(31) 2017-34387 U (32) 2017 11 27 (33) CZ

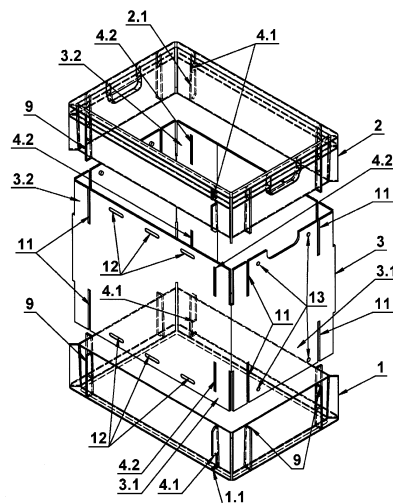
(71) PPO GROUP CZ, s.r.o., Znojmo, CZ

(72) KNOB JOSEF, CZ; SZMUC CEZARY, CZ

(54) **Kombinowany pojemnik do transportu i magazynowania towaru**

(57) Kombinowany pojemnik do transportu i magazynowania towaru zawierający część dolną (1) oraz część górną (2) z rozciętego pojemnika plastikowego, przy czym pomiędzy częścią dolną (1) i częścią górną (2) jest włożona część środkowa (3), taki, że włożona część środkowa (3) jest połączona na obwodzie dolnym (3.1) z częścią dolną (1) a na obwodzie górnym (3.2) z częścią górną (2) przy pomocy połączenia na zamek (4), przy czym każde połączenie na zamek (4) zawiera pierwszą część zamka (4.1) utworzoną na żebrze pionowym (1.1) części dolnej (1) oraz na żebrze pionowym (2.1) części górnej (2), przy czym ta pierwsza część zamka (4.1) wchodzi do drugiej części zamka (4.2) utworzonej na obwodzie dolnym (3.1) oraz obwodzie górnym (3.2) części środkowej (3).

(7 zastrzeżeń)



U1 (21) **126826** (22) 2017 11 27

(51) *B65D 30/24* (2006.01)

B65D 30/28 (2006.01)

B65D 75/58 (2006.01)

B65D 85/72 (2006.01)

A23G 3/28 (2006.01)

(71) SOCIK STANISŁAW PRZEDSIĘBIORSTWO ROLNO-PRZEMYSŁOWO-HANDLOWE KANDY, Piotrków Trybunalski

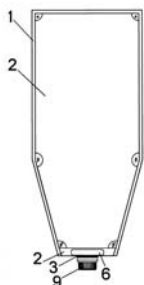
(72) SOCIK DARIUSZ

(54) **Worek cukierniczy**

(57) Worek cukierniczy mający giętki pojemnik oraz sztywną wkładkę zaopatrzoną w występy do mocowania elementu wydzielnego albo elementu zamykającego charakteryzuje się tym, że pojemnik (1) posiada przed napełnieniem kształt sześciokąta, utworzonego z dwóch płaszczyzn (przedniej i tylnej) materiału, korzystnie z materiału w postaci folii z tworzywa sztucznego, którego boki stanowią linie szczelnego złącza (2), korzystnie zgrzewu punktowego, którego boki, w miejscach gdzie się stykają, tworzą dwa kąty wewnętrzne proste α , gdzie $\alpha = 90^\circ$, dwa kąty wewnętrzne rozwarte β , gdzie $90^\circ < \beta < 180^\circ$, korzystnie $\beta = 165^\circ$, i dwa kąty wewnętrzne rozwarte β' , gdzie $90^\circ < \beta' < 180^\circ$, korzystnie $\beta' = 105^\circ$, przy czym także $\beta \geq \beta'$, przez co w części górnej, stanowiącej ponad połowę wysokości pojemnika (1), ma on zarys prostokąta, natomiast w części dolnej, stanowiącej mniej niż połowę wysokości

pojemnika (1), zwęża się on ku środkowi swojego najkrótszego boku, natomiast wkładka (3) osadzona jest pośrodku najkrótszego boku pojemnika (1) i w okolicy, gdzie się z nim łączy, ma przelotowy otwór przechodzący w wystający na zewnątrz pojemnika (1) kanał wydzielający (5) o powierzchni walcowej, zaopatrzonej od strony zewnętrznej w śrubowe nacięcie tzw. gwint zewnętrzny, kompletny z gwintem wewnętrznym kątowej końcówki wydzielającej i/albo nakrętki zamykającej (9).

(4 zastrzeżenia)



U1 (21) 126819 (22) 2017 11 28

(51) B65D 88/12 (2006.01)

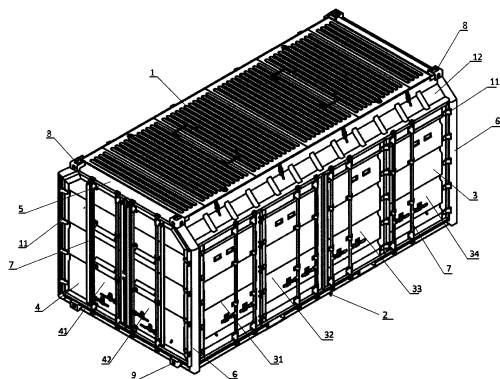
(71) HOME SYSTEMS SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Szczecinek

(72) DOMARADZKI JACEK

(54) Kontener transportowy

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest kontener transportowy, którego ściana boczna (3) posiada dwie pary drzwi (31 i 32, 33 i 34) zamocowanych uchylnie do pionowych elementów konstrukcji ramowej (6) za pomocą zawiasów (11), przy czym jedna para drzwi składa się z dwóch skrzydeł prawych (33, 34) usytuowanych obok siebie bliżej prawej krawędzi ściany bocznej i otwieranych na zewnątrz ruchem od środka w kierunku prawej krawędzi ściany bocznej (3), natomiast druga para drzwi składa się z dwóch skrzydeł lewych (31, 32) usytuowanych obok siebie bliżej lewej krawędzi ściany bocznej (3) i otwieranych na zewnątrz ruchem od środka w kierunku lewej krawędzi ściany bocznej, przy czym każde skrzydło obu par drzwi (31 i 32, 33 i 34) wyposażone jest w dwa zamknięcia ryglowe (7).

(3 zastrzeżenia)



U1 (21) 126817 (22) 2017 11 24

(51) B65D 90/54 (2006.01)

F26B 25/08 (2006.01)

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

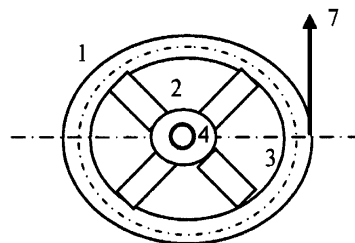
(72) DOMARADZKI MAREK; SZULC JOANNA; POĆWIARDOWSKI WOJCIECH

(54) Konstrukcja ruchomego sita do opróżniania suszarki komorowej

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest konstrukcja ruchomego sita do umieszczenia na kołnierzu metalowym w dnie komory suszarki.

Na kołnierzu usytuowane jest ruchome sito (3) z siatką i z ciągnem do podnoszenia sita. Sito ma postać pierścienia metalowego (1) ze wspornikami (2) do mocowania na środku otworu wysypowego (4), który zamyka korek z ciągnem. Opróżnianie komory po procesie suszenia polega na usunięciu korka ciągnem i obróceniu sita za pomocą ciągu (7).

(1 zastrzeżenie)



U1 (21) 126822 (22) 2017 11 27

(51) B65F 1/10 (2006.01)

B65F 1/14 (2006.01)

B29B 17/00 (2006.01)

B65B 69/00 (2006.01)

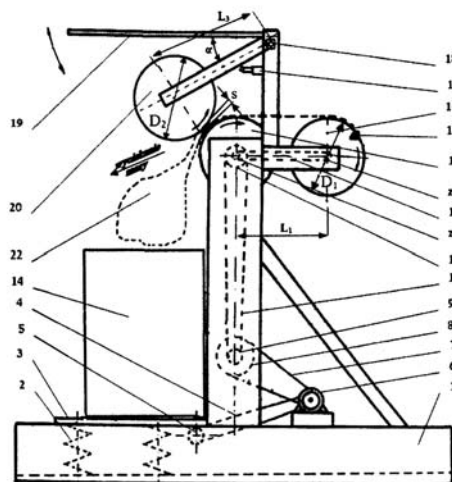
(71) UNIWERSYTET TECHNOLOGICZNO-PRZYRODNICZY IM. JANA I JĘDRZEJA ŚNIADECKICH W BYDGOSZCZY, Bydgoszcz

(72) PRZYBYLIŃSKI BOLESŁAW

(54) Wyżymaczko-wstrząsarka

(57) Przedmiotem wzoru użytkowego jest wyżymaczko-wstrząsarka przeznaczona do odzyskiwania pozostałości mas plastycznych (masy ceramiczne, tiokol, kleje, farby, żywice, silikony, itp.) z worków foliowych umiejscowionych w beczkach transportowych o pojemności 100 i 200 litrów po procesie opróżniania ich przez urządzenia ssawne linii technologicznej (np. tiokolarki). Wyżymaczko-wstrząsarka składająca się z korpusu (1), w którym osadzono trzy łożyskowane tocznie walce których osie są do siebie równoległe, przy czym walec wyżymający (12) i walec naciągowy (14) usytuowane są w stałej odległości, a zamocowanie walca wyżymającego (20) na obrotowym ramieniu umożliwia zmianę odległości między osiami walców (12 i 20) tworząc zmienną szerokość szczeliny (s) umożliwiającą wyżymanie z foliowego worka masy plastycznej, zaś w części dolnej z korpusem (3) połączona jest płyta (1) za pomocą sprężyn (2) o różnej sztywności, wprawiana w ruch drgający w wyniku obrotu napędzanego silnikiem przegubowego wałka (5), osadzonego jednym łożyskowym czopem w korpusie (1) a drugim łożyskowym mimośrodowym czopem połączonym z płytą wibracyjną (3).

(1 zastrzeżenie)



DZIAŁ C

CHEMIA I METALURGIA

U1 (21) 126823 (22) 2017 11 27

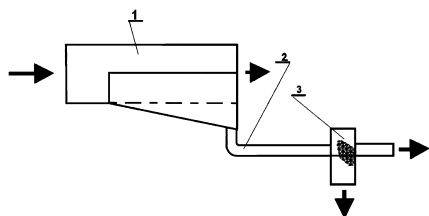
(51) C02F 1/00 (2006.01)
B01D 21/24 (2006.01)(71) WIECZOREK MAREK PRZEDSIĘBIORSTWO
WIELOBRANŻOWE BIO-BUD, Stare Polichno

(72) WIECZOREK MAREK

(54) Oddzielacz wody, zwłaszcza ze ścieków surowych

(57) Oddzielacz zwłaszcza ze ścieków surowych, charakteryzuje się tym, że składa się z rozdzielacza (1), rurociągu wylotowego (2) odprowadzającego wodę, filtra szczotkowego (3), który zamontowany jest na rurociągu wylotowym (2), przy czym rozdzielacz (1) stanowi dwustronnie otwartą rurę, która w części dennej wyposażona jest w otwory, osłonięte od dołu lejem ociekowym wyposażonym w króciec wylotowy.

(1 zastrzeżenie)



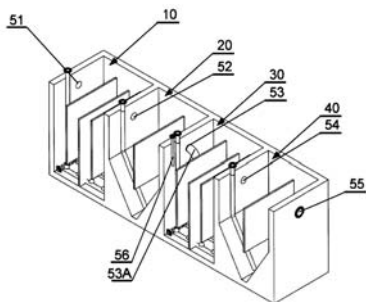
U1 (21) 126807 (22) 2017 11 22

(51) C02F 1/52 (2006.01)
C02F 9/02 (2006.01)
C12F 3/00 (2006.01)(71) DERGO SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Łódź

(72) DZIUGAN PIOTR; STOCHMAL AGNIESZKA

(54) Zbiornik do oczyszczania ścieku pomielasowego

(57) Zbiornik do oczyszczania ścieku pomielasowego, składający się z czterech komór połączonych ze sobą szeregowo za pomocą przepustów w górnych częściach ścian pomiędzy tymi komorami, oraz posiadający przepusty w skrajnych ścianach pierwszej i czwartej komory. Pierwsza komora (10) ma przekrój wzdłużny prostokątny o płaskim dnie i przedzielona jest trzema równoległymi poprzecznymi separatorami, przy czym w komorze (10) znajduje się rurociąg. Druga komora (20) ma w przekroju wzdłużnym dno w kształcie trójkąta ze ściętym wierzchołkiem skierowanym do dołu i przedzielona jest poprzecznym separatorem, przy czym w drugiej komorze (20) znajduje się rurociąg. Trzecia komora (10) ma przekrój wzdłużny prostokątny o płaskim dnie i przedzielona jest trzema równoległymi poprzecznymi separatorami, przy czym w komorze (30) znajduje się rurociąg, a ponadto w komorze znajduje się rura (53A) w kształcie kolanka z wylotem skierowanym do dna



oraz przyłączy (56) w postaci rury przebiegającej od górnej krawędzi komory (30). Czwarta komora (40) ma w przekroju wzdłużnym dno w kształcie trójkąta ze ściętym wierzchołkiem skierowanym do dołu i przedzielona jest poprzecznym separatorem, przy czym w czwartej komorze (40) znajduje się rurociąg.

(1 zastrzeżenie)

DZIAŁ E

BUDOWNICTWO; GÓRNICTWO;
KONSTRUKCJE ZESPOŁONE

U1 (21) 127789 (22) 2018 11 13

(51) E01F 15/08 (2006.01)
E01F 8/00 (2006.01)
E01F 7/06 (2006.01)

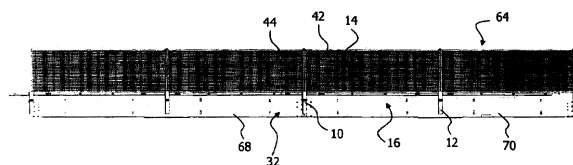
(31) 202017006012.4 (32) 2017 11 21 (33) DE

(71) Volkmann & Rosbach GmbH & Co. KG, Montabaur, DE
(72) VOLKMANN VANESSA, DE

(54) Struktura ustalająca oraz system zatrzymywania pojazdów z taką strukturą ustalającą

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest struktura ustalająca (10, 12) dla konstrukcji nasadowej (14), zwłaszcza nasadowej ściany rozdzielającej i/lub nasadowego płotu rozdzielającego, przykładowo do oddzielania miejsca budowy, do nasadzania na postawioną obok jezdni podkonstrukcję (16), korzystnie ścianę ochronną, systemu zatrzymywania pojazdów, zawierająca co najmniej jeden element mocujący do mocowania na podkonstrukcji (16) systemu zatrzymywania pojazdów i co najmniej jeden połączony z elementem mocującym element trzymający z co najmniej jednym obszarem ustalającym dla co najmniej jednego wspornika konstrukcji nasadowej (14). Element mocujący i element trzymający są tak połączone ze sobą, że w stanie zamocowania elementu mocującego do podkonstrukcji (16) obszar ustalający jest umieszczony na odwróconej od jezdni stronie (32) podkonstrukcji (16). Zgłoszenie dotyczy również systemu (64) zatrzymywania pojazdów z co najmniej jedną podkonstrukcją (16) i z co najmniej jedną przymocowaną do podkonstrukcji (16) strukturą ustalającą (10) według wzoru.

(14 zastrzeżeń)



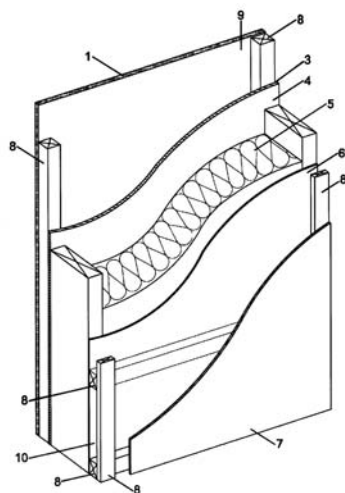
U1 (21) 126831 (22) 2017 11 30

(51) E04B 1/76 (2006.01)
E04B 2/70 (2006.01)
E04B 2/72 (2006.01)
E04C 2/296 (2006.01)(71) PROCYON SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Stargard(72) SZEJNY BARTŁOMIEJ; WOJDOWSKA ALEKSANDRA;
ROSZCZYK RAFAŁ

(54) Moduł ściany zewnętrznej budynku

(57) Moduł ściany zewnętrznej budynku, w kształcie płyty zbudowanej kolejno z następujących warstw: płyta wewnętrzna, płyta OSB, wełna mineralna, folia paroprzepuszczalna, płyta zewnętrzna, przy czym pomiędzy płytą wewnętrzną a płytą OSB znajdują się listwy i szczelina wewnętrzna, a pomiędzy folią paroprzepuszczalną a warstwą zewnętrzną znajdują się listwy i szczelina zewnętrzna, charakteryzuje się, że płyta OSB (4) od strony szczeliny wewnętrznej (9) ma na całej swej powierzchni termorefleksyjną powłokę malarską (3) o współczynniku odbijania padającej na tą powłokę energii promieniowania podczerwonego wynoszącym powyżej 90%.

(1 zastrzeżenie)



U1 (21) 127478 (22) 2018 07 16

(51) E04B 5/06 (2006.01)

E04C 1/00 (2006.01)

E04B 5/26 (2006.01)

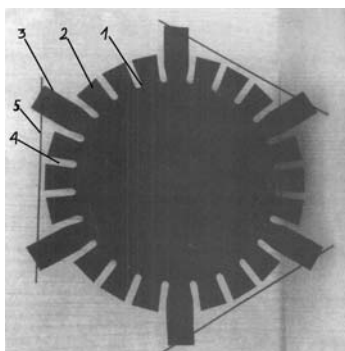
(71) KŁOSOWICZ PRZEMYSŁAW, Gniezno

(72) KŁOSOWICZ PRZEMYSŁAW

(54) Zaślepka do kanałowych płyt stropowych

(57) Zaślepka charakteryzuje się tym, że stanowią ją płytka osłonowa (1) o kształcie odpowiadającym kształtowi komory zaopatrzonej na obwodzie w płatki krótkie (2) i długie (3) oraz poprzeczki (5) w postaci prętów osadzone w dłuższych płatkach (3) przy czym płatki (2, 3) na obwodzie płytki osłonowej (1) są bigowane.

(5 zastrzeżeń)



U1 (21) 127054 (22) 2017 11 21

(51) E04C 1/40 (2006.01)

E04B 2/08 (2006.01)

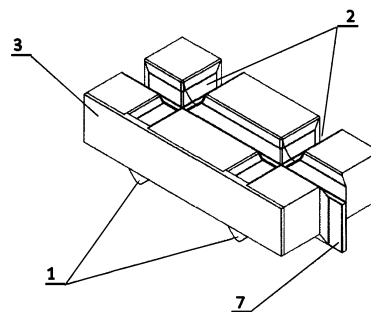
(71) EGIPS SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa

(72) BUGAJCZYK LEONARD

(54) Błoczek budowlany przeznaczony szczególnie do budowy domów pasywnych i energooszczędnych

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest bloczek budowlany, mający kształt prostopadłościanu, posiadający wypusty i wybrania na przeciwległych ścianach poziomych, których wybrania umiejscowione są w pozycji wypustów na odwróconym lustrzanym odbiciu ścianek, przy czym wybrania i wypusty są ukształtowane wzdłuż linii podłużnej ściany poziomej i wzdłuż linii poprzecznych ściany poziomej i mają kształt krzyża wieloramiennego a długość dłuższego boku ściany poziomej w stosunku do długości krótszego boku ściany poziomej jest jej wielokrotnością. Bloczek ma budowę trójwarstwową. Pierwsza długa ściana pionowa stanowi okładzinę elewacyjną (3), druga długa ściana pionowa wykonana jest z gipsu beta z kruszywem perlitowym i stanowi część nośną a pomiędzy nimi znajduje się część izolacyjna wykonana z materiału budowlanego izolacyjnego. Wypusty (1) w kształcie krzyża wieloramiennego wykonane na jednej ze ścian poziomych mają kształt dwuspadowy, przy czym kąt utworzony pomiędzy ścianami pierwszego spadku wynosi 30° - 40° a kąt utworzony pomiędzy ścianami drugiego spadku wynosi 85° - 95°. Analogicznie wybrania (2) utworzone na przeciwległej poziomej ścianie mają kształt dwuspadowy o identycznych kątach utworzonych pomiędzy ścianami spadków, ponadto krótkie ramiona wybrań (2) w kształcie krzyża z jednej strony zamknięte są warstwą okładziny zewnętrznej (3) a z drugiej strony są otwarte i zakończone w linii ściany. Na krótkich ścianach pionowych na jednym końcu bloczka, na całej wysokości tej ściany, znajduje się wgłębienie pionowe dwuspadowe analogiczne jak dwuspadowość wypustów (1) i wybrań (2) ścian poziomych i na drugiej krótkiej ścianie pionowej znajduje się wypust pionowy (7) odpowiadający kształtem wgłębieniu pionowemu ściany przeciwnej.

(8 zastrzeżeń)



U1 (21) 126841 (22) 2017 12 01

(51) E04C 3/292 (2006.01)

E04C 3/12 (2006.01)

(71) PROCYON SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Stargard

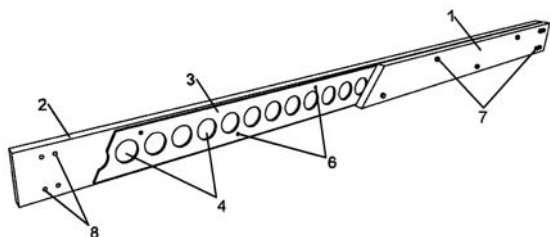
(72) ROSZCZYK RAFAŁ

(54) Belka hybrydowa

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest belka hybrydowa, charakteryzująca się tym, że składa się z dwóch elementów drewnianych w postaci desek (1 i 2), pomiędzy którymi znajduje się wkładka (3) z blachy stalowej, przy czym wkładka (3) z blachy stalowej posiada szereg otworów (4) przebiegających wzdłuż dłuższej osi wkładki (3) równoległej do jej dolnej i górnej krawędzi znajdującej się w połowie wysokości wkładki (3), przy czym otwory (4) mają średnicę dwukrotnie mniejszą od szerokości wkładki (3), ich środki oddalone są od siebie o stałą odległość równą 125% średnicy otworów (4), przy czym środki skrajnych otworów (4) oddalone są od brzegów wkładki (3) o odległość stanowiącą 10,9% długości wkładki (3), przy czym deski (1 i 2) skręcone są ze sobą i stalową wkładką (3) śrubowymi łącznikami trzpieniowymi (7) umieszczonymi w otworach (6, 8), przy czym poszczególne otwory (5) na deskach (1 i 2) oraz poszczególne otwory (6) na wkładce (3) oddalone są od siebie o stałą odległość równą 12,5% długości wkładki (3), sąsiednie otwory (5 i 6) rozmieszczone są po przeciwnych stronach osi wyznaczonej przez otwory (4), skrajne otwory (5 i 6) oddalone są od brzegów wkładki (3) i desek (1, 2).

o odległość stanowiącą 12,5% długości wkładki (3), a otwory (8) rozmieszczone są na prostokątnych polach w pobliżu krańców wkładki (3) i desek (1 i 2).

(1 zastrzeżenie)



U1 (21) 126913 (22) 2017 12 28

(51) E04D 3/16 (2006.01)

E04D 1/34 (2006.01)

E04C 2/30 (2006.01)

(31) PCT/FI2017/050796 (32) 2017 11 20 (33) WO

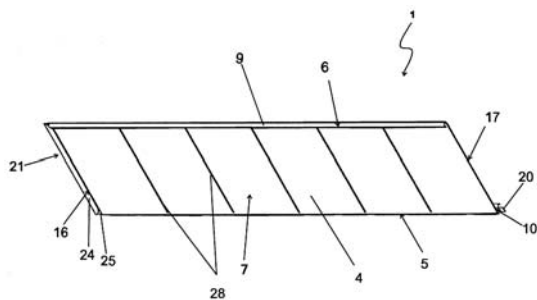
(71) RAUTARUUUKI OYJ, Helsinki, FI

(72) TUPALA MARKUS, FI; HUOPANA TUOMO, FI; GOLCZYŃSKI TOMASZ; SOBOŃ TOMASZ; FALEK PRZEMYSŁAW; PUCEK GRZEGORZ; DYDA MICHAŁ; ORZECOWSKI MIROSŁAW

(54) Zestaw paneli dachowych do montażu zstępującego

(57) Opisano zestaw paneli dachowych do montażu zstępującego, w którym zestaw paneli dachowych zawiera wiele paneli (1) wyznaczających warstwę wznoszącą paneli i warstwę opadającą paneli, i w którym każdy panel (1) zawiera zasadniczo prostokątny korpus (4) panelu z krawędzią dolną (5), krawędzią górną (6), pierwszą krawędzią boczną (16), drugą krawędzią boczną (17), powierzchnią zewnętrzną (7) i powierzchnią wewnętrzną, wtykową krawędzią blokującą (9) na krawędzi górnej (6) zasadniczo prostokątnego korpusu (4) panelu i gniazdową krawędź blokującą (10) na krawędzi dolnej (5) zasadniczo prostokątnego korpusu (4) panelu i w którym gniazdowa krawędź blokująca (10) paneli warstwy wznoszącej paneli jest skonfigurowana do osadzania w niej wtykowej krawędzi blokującej (9) paneli warstwy opadającej paneli.

(21 zastrzeżeń)



U1 (21) 127806 (22) 2018 11 23

(51) E04F 19/04 (2006.01)

(31) U201731440 (32) 2017 11 24 (33) ES

(71) CORTIZO BLANCO JAVIER AMAILO, Barcelona, ES; ALVAREZ COUSO JOSE ANTONIO, EL Masnou, ES; TERREROS ULIBARRI AZIBAR, Arrigorriaga, ES

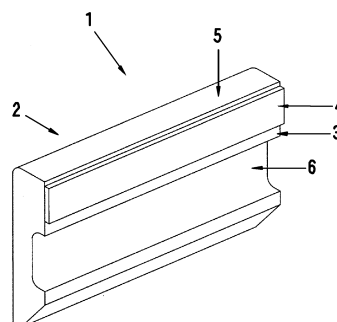
(72) CORTIZO BLANCO JAVIER AMAILO, ES; ALVAREZ COUSO JOSE ANTONIO, ES

(54) Listwa przypodłogowa do ścian

(57) Zgłoszenie niniejsze dotyczy listwy przypodłogowej do ścian, zdefiniowanej podczas użycia widoczną powierzchnią przednią (2), powierzchnią tylną (3) zwróconą w kierunku ściany. Wymieniona listwa przypodłogowa zawiera taśmę adhezyjną (4), która z jednej strony przymocowana jest w pobliżu górnej krawędzi powierzchni

tylnej listwy przypodłogowej, a z drugiej strony zawiera zdejmowalne zabezpieczenie przed przyklejaniem. Tym samym, dolne powierzchnie ścian są chronione.

(5 zastrzeżeń)



U1 (21) 126837 (22) 2017 11 30

(51) E05D 7/04 (2006.01)

E05D 5/02 (2006.01)

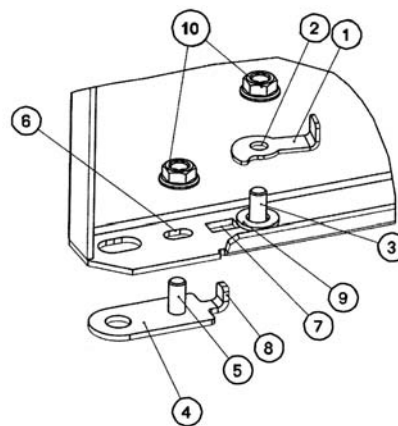
(71) ZAKŁAD PRODUKCJI AUTOMATYKI SIECIOWEJ SPÓŁKA AKCYJNA, Przysiółko

(72) NOREK SYLWESTER

(54) Zawias drzwiowy

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest zawias drzwiowy z możliwością regulowania położenia skrzydła drzwi, charakteryzujący się tym, że posiada krzywkę regulacyjną (1) zamocowaną za pośrednictwem otworu krzywkowego (2) na nieruchomym sworzniu (3) oraz podstawę (4) z trzpieniem (5) umiejscowioną w posiadającym kształt spłaszczonej elipsy otworze (6) oraz w posiadającej kształt równoległoboku szczelinie (7), przy czym krzywka regulacyjna (1) posiada wokół otworu krzywkowego (2) zaokrąglony kształt, a podstawa (4) zaopatrzona jest w stykający się z krzywką regulacyjną (1) element ustawny (8).

(3 zastrzeżenia)



U1 (21) 127805 (22) 2018 11 23

(51) E06B 1/56 (2006.01)

E06B 1/64 (2006.01)

(31) U201731439 (32) 2017 11 24 (33) ES

(71) CORTIZO BLANCO JAVIER AMAILO, Barcelona, ES; ALVAREZ COUSO JOSE ANTONIO, EL Masnou, ES; TERREROS ULIBARRI AZIBAR, Arrigorriaga, ES

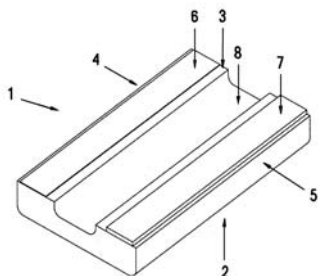
(72) CORTIZO BLANCO JAVIER AMAILO, ES; ALVAREZ COUSO JOSE ANTONIO, ES

(54) Węgar do ramy drzwiowej lub okiennej

(57) Zgłoszenie dotyczy ościeżnicy (1) do ramy drzwiowej lub okiennej, zdefiniowanej podczas użycia powierzchnią przednią (2), która jest widoczna, powierzchnią tylną (3), która styka się z ramą, krawędzią wewnętrzną, w pobliżu drzwi lub okna i krawędzią ze-

wnętrzną (5), zawierającej dwie taśmy adhezyjne, z których każda jest przymocowana w pobliżu jednej z krawędzi ościeżnicy i ułożona podłużnie wzdłuż ościeżnicy, która zawiera zdejmowalne zabezpieczenie przed przyklejaniem na powierzchni, która ma być mocowana do ramy drzwiowej lub okiennej. Taśma w pobliżu krawędzi wewnętrznej jest cieńsza od taśmy w pobliżu krawędzi zewnętrznej. Tym samym, ościeżnicę można zamontować bez użycia gwoździ lub zacisków, co stanowi tanie rozwiązanie.

(7 zastrzeżeń)



U1 (21) 126825 (22) 2017 11 27

(51) E06B 3/46 (2006.01)

E05D 15/06 (2006.01)

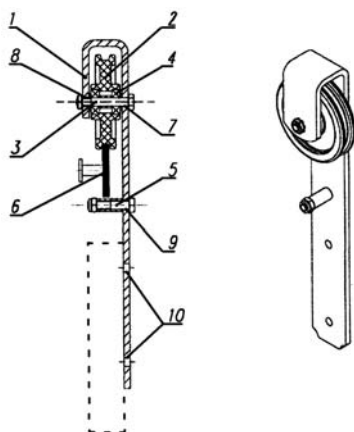
(71) MANTION POLSKA SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa

(72) PĘDZISZ KRZYSZTOF; NADOLSKI JANUSZ; DOBKOWSKI KRZYSZTOF

(54) Podwieszany wózek jezdny

(57) Podwieszany wózek jezdny, ma zastosowanie w systemie do drzwi przesuwanych. Montowany jest do skrzydła drzwi przez otwory montażowe (10). Koło jezdne (2) poruszające się po metalowej szynie (6) zamocowane jest przez oś (3) w wyprofilowanym, metalowym korpusie (1) w otworach (7, 8). Koło jezdne (2) jest łożyskowane (4), co umożliwia w zasadzie bez oporowe toczenie się po szynie (6). Przed zdjęciem podwieszanego wózka jezdnego z szyny (6) zabezpiecza antyjumper (5), zamocowany przez otwór montażowy (9).

(1 zastrzeżenie)



U1 (21) 126814 (22) 2017 11 24

(51) E06B 3/70 (2006.01)

E06B 3/30 (2006.01)

(71) PORTA KMI POLAND SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ SPÓŁKA KOMANDYTOWA, Bolszewo

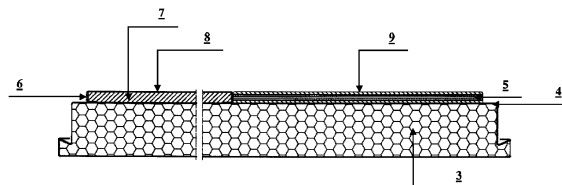
(72) SARNOWSKI JACEK

(54) Drzwi

(57) Drzwi posiadające skrzydło drzwiowe, które stanowi wewnętrzną warstwę (3), na której powierzchni zewnętrznej (4) znajduje się pierwszy panel ozdobno - wzmacniający (5), w bezpośrednim sąsiedztwie którego znajduje się drugi panel ozdobno - wzmacnia-

jący (6), charakteryzującą się tym, że drugi panel ozdobno - wzmacniający (6) składa się z dwóch części, przy czym pierwszą część panelu ozdobno - wzmacniającego (6) stanowi rdzeń (7), który jest bezpośrednio mocowany do powierzchni zewnętrznej (4) wewnętrznej warstwy (3), na zewnątrz którego znajduje się druga część (8) panelu ozdobno - wzmacniającego (6), która jest mocowana do rdzenia (7) i powierzchni zewnętrznej (4) wewnętrznej warstwy (3), w sposób umożliwiający jej wymianę.

(5 zastrzeżeń)



U1 (21) 126828 (22) 2017 11 28

(51) E06B 3/70 (2006.01)

E06B 3/30 (2006.01)

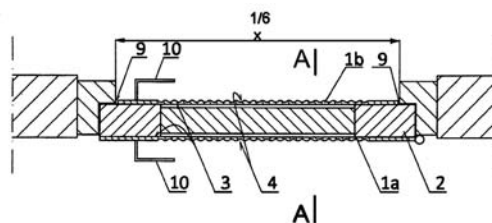
(71) STYPULSKI MAREK, Sporniak

(72) STYPULSKI MAREK

(54) Nakładka na skrzydło drzwiowe

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest nakładka na skrzydło drzwiowe, będąca nakładką zewnętrzną mocowaną do zewnętrznej strony skrzydła drzwiowego albo nakładką wewnętrzną mocowaną do wewnętrznej strony skrzydła drzwiowego albo zestawem obejmującym nakładkę zewnętrzną i wewnętrzną, charakteryzująca się tym, że jest sztywna, a powierzchnia (3), którą mocowana jest do skrzydła drzwiowego (2) ma równą płaszczyznę przynajmniej w swej części obwodowej (5), odpowiadającej umiejscowieniu ramiaka w skrzydle drzwiowym (2), natomiast powierzchnia zewnętrzna (4) posiada wykończenie i dodatkowo nakładka zewnętrzna (1a), mocowana do zewnętrznej strony skrzydła drzwiowego (2) ma wymiary odpowiadające wymiarom tego skrzydła (2), natomiast nakładka wewnętrzna (1b) mocowana do wewnętrznej strony skrzydła drzwiowego (2) ma szerokość (x) odpowiadającą szerokości światła ościeżnicy, z uwzględnieniem luzu (9) niezbędnego do prawidłowego otwierania skrzydła drzwiowego (2) i wysokość odpowiadającą wysokości światła ościeżnicy pomniejszoną o luz przypodłogowy.

(9 zastrzeżeń)



DZIAŁ F

MECHANIKA; OŚWIECLENIE; OGRZEWANIE;
UZBROJENIE; TECHNIKA MINERSKA

U1 (21) 126833 (22) 2017 11 30

(51) F16C 33/74 (2006.01)

B65G 39/09 (2006.01)

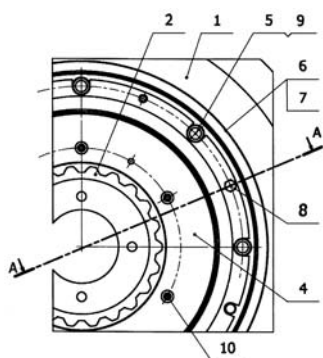
(71) ARTECH RYBNIK SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Rybnik

(72) CHWOŁKA PIOTR; FURCZYK MAREK; SULEWSKI RAFAŁ

(54) **Zespół doszczelniania wału wyjściowego przekładni**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest zespół doszczelniania wału wyjściowego przekładni, stosowany w konstrukcji zespołów napędowych przenośników zgrzeblowych eksploatowanych w wyrobiskach podziemnych, zwłaszcza kopalni węgla kamiennego. Przedmiotowy zespół doszczelniania jest zbudowany z kształtowej pokrywki dociskowej (6), obejmującej uszczelniający pierścień Simmera (7) i jest umocowany rozłącznie, od zewnątrz, do konstrukcji mechanicznego uszczelnienia ślizgowego wkretami (8).

(3 zastrzeżenia)



U1 (21) 126832 (22) 2017 11 30

(51) *F21V 8/00* (2006.01)
F21V 21/32 (2006.01)
G02B 6/00 (2006.01)

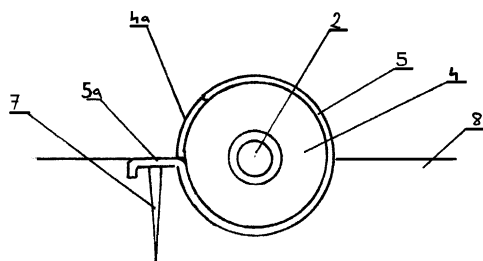
(71) PŁUCIENNIK ANDRZEJ, Kołobrzeg

(72) PŁUCIENNIK ANDRZEJ

(54) **Drogowa lampa rurowa światłowodowa skrajna**

(57) Drogowa lampa rurowa światłowodowa skrajna zbudowana z rury stalowej lub z tworzywa sztucznego charakteryzuje się tym, że rura (5) ma na całej swojej długości podłużny prostokątny otwór oraz tym, że rura (5) ma na całej długości podłużny prostokątny wypust, który wygięty jest w kształt leżącej litery C, przy czym w środku rury jest trwale zamocowana plastikowa osłona światłowodu, która na całej swojej długości ma podłużny prostokątny wypust stanowiący reflektor lampy, oraz światłowód świecący bokiem, który w przekroju ma kształt koła, przy czym osłony są przedzielone podkładkami, które mają zewnętrzny kształt okrągły o średnicy jak średnica wewnętrzna rury, oraz mają otwór w środku o średnicy jak światłowód, przy czym źródło światła w postaci diody led jest zamocowane trwale z boku światłowodu.

(7 zastrzeżeń)



U1 (21) 126810 (22) 2017 11 23

(51) *F24B 9/04* (2006.01)
F24H 9/18 (2006.01)
F23K 3/14 (2006.01)

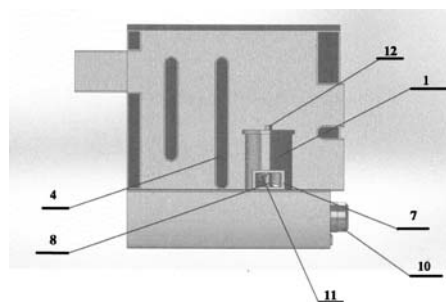
(71) GŁÓWNY INSTYTUT GÓRNICTWA, Katowice

(72) ORSZULIK EUGENIUSZ; ĆWIEKA LESZEK;
ĆWIEKA MAGDALENA

(54) **Urządzenie dwufunkcyjne na paliwa stałe z pionowym podajnikiem**

(57) Urządzenie dwufunkcyjne na paliwa stałe z pionowym podajnikiem dwufunkcyjne urządzenie przeznaczone do ogrzewania wody w instalacjach c.o. i c.w.u oraz gotowania i podgrzewania posiłków w naczyniach kuchennych z palnikiem mechanicznym z pionowym podajnikiem, w którym wytwarza się ciepło ze spalania paliw kopalnych tj. węgiel kamienny, brunatny lub peletów z drewna i biomasy przeznaczone jest do pracy w instalacjach centralnego ogrzewania grawitacyjnych lub pompowych w domach jednorodzinnych, punktach usługowych i handlowych, warsztatach, gospodarstwach wiejskich oraz mieszkaniach w budynkach wielorodzinnych posiada palnik retortowy (1), do którego grawitacyjnie zsuwa się paliwo z zasobnika (1) zamontowany jest wymiennik ciepła (4) w kształcie prostopadłościanu oraz płyta grzejna do gotowania i podgrzewania potraw, w komorze spalania i odzysku ciepła urządzenia, znajduje się palnik (1) umieszczony na wysokości dolnej krawędzi wymiennika ciepła (4), a palnik retortowy składa się z kadłuba (7) w którym znajduje się podajnik pionowy - ślimakowy (8) transportujący paliwo z komory zasobnika do korpusu spalania palnika.

(5 zastrzeżeń)



U1 (21) 126811 (22) 2017 11 23

(51) *F24H 1/40* (2006.01)
F24H 1/41 (2006.01)

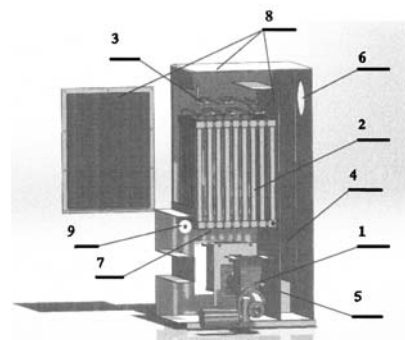
(71) GŁÓWNY INSTYTUT GÓRNICTWA, Katowice

(72) ORSZULIK EUGENIUSZ

(54) **Kocioł na paliwa stałe z ekranowaną komorą grzewczą**

(57) Kocioł grzewczy ma palnik retortowy (1) umieszczony w komorze spalania kotła (7) do którego grawitacyjnie opada paliwo stałe węgle, pelety z drewna lub biomasy z zasobnika. Na powierzchni palnika retortowego (1) następuje zapłon i spalanie paliwa. Wytworzone ze spalania paliwa ciepło przekazywane jest czynnikowi grzewczemu wodzie przepływającej przez wymiennik ciepła wykonany z ekranowanych pionowych rur wznoszących wykonanych w kształcie sześcianu lub prostopadłościanu (2) oraz poziomej węzownicy (3) otulonych ścianami szczelnymi (8) umieszczonego komorze spalania (7). Woda dopływa do pionowych rur wznoszących króćcem, a woda podgrzana wypływa z poziomej węzownicy (3) króćcem.

(3 zastrzeżenia)



U1 (21) **126830** (22) 2017 11 29(51) **F41C 9/08** (2006.01)**F41A 9/00** (2006.01)**F41A 29/00** (2006.01)

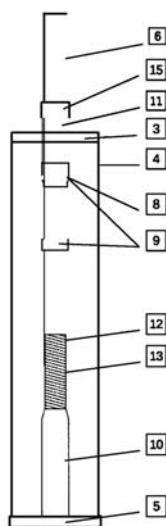
(71) DĘBEK CEZARY, Warszawa

(72) DĘBEK CEZARY

(54) Prochownica uniwersalna

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest uniwersalna prochownica służąca do odmierzania dawki czarnego prochu lub innej substancji sypkiej, np. kaszy manny stosowanej jako tak zwana przebitka, charakteryzuje się tym, że posiada ruchomą rurkę (6), odmierzającą i wyprowadzającą dawkę prochu lub innej substancji sypkiej, wprowadzoną z zewnątrz do wewnątrz pojemnika prochownicy (4), dzięki systemowi regulacji drogi przesuwu ruchomej rurki (6) możliwa jest płynna regulacja dawki prochu. Uniwersalna prochownica zasadniczo stosowana jest w strzelectwie historycznym, rekonstrukcyjnym, rekreacyjnym, sportowym. Uniwersalna prochownica składa się z: pojemnika (4), ruchomej rurki (6) prowadzonej w gwintowanej tulei prowadząco - regulującej lub tulei prowadzącej (11), opcjonalnie uszczelnienia (8), opcjonalnie stopera przesuwu rurki ruchomej, zamknięcia (3), zamknięcia (5), opcjonalnie blokady ruchomej rurki (15) na czas przechowywania prochownicy, opcjonalnie występu uszczelniająco - blokującego, opcjonalnie nakrętki kontrolującej tuleję.

(6 zastrzeżeń)



DZIAŁ G

FIZYKA

U1 (21) **126813** (22) 2017 11 23(51) **G01L 9/00** (2006.01)**E02D 1/00** (2006.01)**G01N 33/24** (2006.01)

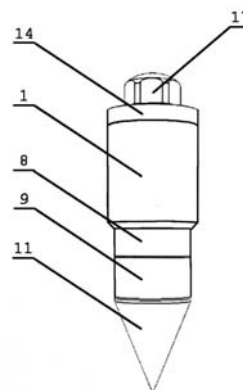
(71) NEOSENTIO SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Kraków

(72) KESSLER DANIEL; MAJERSKI PATRYK

(54) Modułowa obudowa czujnika do pomiaru ciśnienia porowego

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest modułowa obudowa czujnika do pomiaru ciśnienia porowego zawierająca filtr (9), komorę wodną oraz korpus (1). Korpus (1) który stanowi tuleję, wewnątrz której znajduje się półka, na której osadzony jest czujnik ciśnienia. W korpusie (1) umieszczony jest docisk w postaci tulei. Do jednego końca korpusu (1) zamocowana jest mufa mocująca (8), do której zamocowany jest filtr (9) w postaci porowatej rurki, do końca której zamocowany jest stożek (11). Na drugim końcu korpusu (1) znajduje się redukcja (14), do której zamocowany jest szczelny przepust kablowy (17) z otworem.

(13 zastrzeżeń)

U1 (21) **126798** (22) 2017 11 20(51) **G01N 3/02** (2006.01)

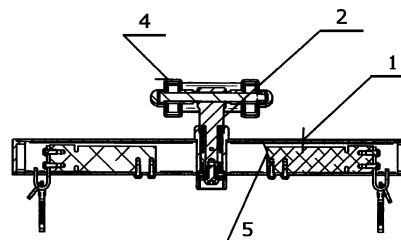
(71) MEDEN-INMED SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Koszalin

(72) ZINKA WIESŁAW

(54) Belka do celów medycznych, obrotowa

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest belka (1), stosowana w terapii, w miejscach, gdzie swoboda ruchów pacjenta jest nieograniczona, ma otwór w części środkowej profilu w którym jest umieszczona blokada obrotu (2) z pokrętką blokującym, wewnątrz belki (1) umieszczone są przetworniki tensometryczne (5), ponadto belka ma zamocowane na stałe, w części środkowej moduły pomiaru bezprzewodowego.

(2 zastrzeżenia)

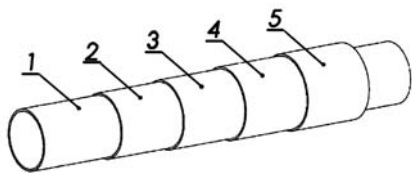
U1 (21) **127759** (22) 2018 10 29(51) **G01N 17/00** (2006.01)**G01N 17/02** (2006.01)**G01N 27/00** (2006.01)**G01N 27/26** (2006.01)**G01N 27/27** (2006.01)

(71) GEOTERMIA MAZOWIECKA SPÓŁKA AKCYJNA, Mszczonów

(72) BALCER MAREK; BANAŚ JACEK; MAZURKIEWICZ BOGUSŁAW; SOLARSKI WOJCIECH; DAROWICKI KAZIMIERZ; ORLIKOWSKI JULIUSZ; KRAKOWIAK STEFAN; ŚLEPSKI PAWEŁ

ma zamocowane kolejno, jedna na drugiej, warstwę izolacyjną (2), ekran przewodzący (3), warstwę izolacyjną (4) i osłonę przeciwudarową (5).

(4 zastrzeżenia)



U1 (21) **126836** (22) 2017 11 30

(51) **H02G 5/06** (2006.01)

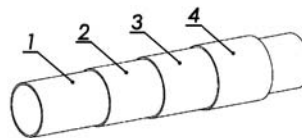
(71) POLEWKA DANUTA POLWIR ELEKTRO-PB, Kozłów

(72) POLEWKA DANUTA; POLEWKA WALDEMAR;
ZIENTEK PIOTR

(54) **Szynoprzewód**

(57) Szynoprzewód ma element prądowy w postaci odcinka rury (1) o zarysie kołowym, który na swej zewnętrznej powierzchni ma zamocowane kolejno, jedna na drugiej, warstwę izolacyjną (2), ekran przewodzący (3) i warstwę izolacyjną (4).

(4 zastrzeżenia)



III. WYKAZY

WYKAZ NUMEROWY WYNALEZKÓW ZGŁOSZONYCH W TRYBIE KRAJOWYM

Nr zgłoszenia	Int. Cl.	Strona
1	2	3
422078	F03G (2006.01)	37
422079	H02N (2006.01)	45
423501	F04D (2006.01)	37
423502	A63B (2006.01)	7
423503	A63B (2006.01)	7
423504	B64C (2006.01)	20
423505	B66C (2006.01)	21
423506	E04H (2006.01)	33
423507	F04D (2006.01)	37
423508	E06B (2006.01)	35
423511	C05F (2006.01)	25
423512	B66C (2006.01)	21
423513	F04D (2006.01)	37
423514	G01H (2006.01)	39
423516	A61M (2006.01)	7
423517	A01G (2006.01)	2
423518	C05F (2006.01)	25
423519	E03F (2006.01)	32
423520	C22C (2006.01)	31
423523	A23G (2006.01)	4
423525	G01N (2006.01)	40
423526	E04G (2006.01)	33
423528	F01N (2006.01)	36
423529	B64D (2006.01)	20
423531	B32B (2006.01)	16
423532	F28D (2006.01)	39
423534	B62B (2006.01)	18
423535	C01B (2017.01)	22
423536	H02K (2006.01)	44
423537	B60P (2006.01)	18
423538	B29C (2006.01)	15
423539	G01Q (2010.01)	41
423540	G01Q (2010.01)	41
423541	G01Q (2010.01)	42
423542	A23L (2016.01)	4
423543	C08J (2006.01)	27
423544	C04B (2006.01)	24
423545	A23G (2006.01)	3
423547	C07D (2006.01)	27
423548	C07C (2006.01)	25
423549	C09K (2006.01)	28
423550	C23C (2006.01)	31
423551	A61K (2006.01)	6
423552	B66C (2006.01)	21
423553	F24H (2006.01)	38
423554	E06B (2006.01)	34
423555	F24H (2006.01)	38
423556	G06Q (2012.01)	42
423557	C08F (2006.01)	27

Nr zgłoszenia	Int. Cl.	Strona
1	2	3
423558	C09K (2006.01)	28
423559	C09K (2006.01)	28
423560	C04B (2006.01)	22
423561	C04B (2006.01)	24
423562	B28C (2006.01)	15
423563	B09B (2006.01)	11
423565	G01R (2006.01)	42
423566	H01G (2013.01)	43
423567	F16L (2006.01)	38
423568	B60W (2006.01)	18
423569	E06B (2006.01)	34
423570	B65D (2006.01)	20
423571	B01F (2006.01)	9
423572	B07B (2006.01)	10
423573	B01F (2006.01)	9
423574	B62D (2006.01)	19
423575	B60G (2006.01)	17
423576	B01D (2006.01)	8
423578	C07C (2006.01)	25
423579	C07C (2006.01)	26
423580	G01M (2006.01)	40
423581	A47G (2006.01)	5
423582	B42F (2006.01)	17
423584	B29C (2006.01)	15
423585	C04B (2006.01)	22
423586	C04B (2006.01)	23
423587	C04B (2006.01)	23
423588	C04B (2006.01)	23
423589	C04B (2006.01)	23
423590	C04B (2006.01)	23
423591	C04B (2006.01)	23
423592	C04B (2006.01)	24
423593	C04B (2006.01)	24
423594	C04B (2006.01)	24
423595	C09K (2006.01)	28
423596	C09K (2006.01)	30
423597	C09K (2006.01)	29
423598	C09K (2006.01)	29
423599	C09K (2006.01)	29
423601	C09K (2006.01)	29
423602	C09K (2006.01)	29
423603	C09K (2006.01)	30
423604	C09K (2006.01)	30
423605	C09K (2006.01)	30
423606	C09K (2006.01)	30
423607	C09K (2006.01)	30
423608	H02K (2006.01)	44
423609	B23K (2006.01)	13
423610	B01D (2006.01)	8

Nr zgłoszenia	Int. Cl.	Strona
1	2	3
423611	A01C (2006.01)	2
423612	H01M (2006.01)	43
423613	C09K (2006.01)	28
423614	C09J (2006.01)	27
423615	B01J (2006.01)	9
423616	A61L (2006.01)	7
423617	B03C (2006.01)	10
423618	B03B (2006.01)	10
423619	E02D (2006.01)	32
423620	C21C (2006.01)	31
423621	A61G (2006.01)	6
423622	B60G (2006.01)	18
423623	E21D (2006.01)	35
423624	H01L (2014.01)	43
423625	C04B (2006.01)	22
423626	H02J (2006.01)	44
423627	H03M (2006.01)	45
423628	B24B (2006.01)	14
423630	E21F (2006.01)	36
423631	E04G (2006.01)	33
423632	A61J (2006.01)	6
423633	A63B (2006.01)	8
423634	G01N (2006.01)	41
423635	B32B (2006.01)	17
423636	A21C (2006.01)	2
423641	F03D (2006.01)	36
423642	A42B (2006.01)	4
423644	A47C (2006.01)	4
423647	A01H (2006.01)	2
423650	E02D (2006.01)	32
423652	A61B (2006.01)	5
423653	G01N (2006.01)	41
423654	E05B (2017.01)	34
423655	G01K (2006.01)	40
423656	B21H (2006.01)	11
423657	B21J (2006.01)	12
423658	B21J (2006.01)	13
423659	B21H (2006.01)	11
423660	B22C (2006.01)	13
423661	B21H (2006.01)	12
423662	B42D (2014.01)	17
423663	B23K (2006.01)	13
423664	C05F (2006.01)	25
423665	B62D (2006.01)	19
423667	A23G (2006.01)	3
423668	C04B (2006.01)	24
423669	C07C (2006.01)	26
423670	A47G (2006.01)	5
423671	C07C (2006.01)	26

1	2	3
423672	A61K (2006.01)	6
423673	A61K (2006.01)	6
423674	F17C (2006.01)	38
423676	B21H (2006.01)	12
423678	A22C (2006.01)	3
423679	F41J (2006.01)	39
423681	B27K (2006.01)	14

1	2	3
423682	B66B (2006.01)	20
423684	E21D (2006.01)	35
423685	E05D (2006.01)	34
423688	B63B (2006.01)	19
426365	B29C (2006.01)	16
426776	H01M (2014.01)	43
426968	B28B (2006.01)	15

1	2	3
427399	C07D (2006.01)	26
427501	B29C (2006.01)	16
427893	E01F (2006.01)	31
428333	B01D (2006.01)	9
428420	B25B (2006.01)	14
428615	F41A (2006.01)	39

WYKAZ NUMEROWY WZORÓW UŻYTKOWYCH
ZGŁOSZONYCH W TRYBIE KRAJOWYM

Nr zgłoszenia	Int. Cl.	Strona
1	2	3
126796	A47C (2006.01)	46
126797	A61G (2006.01)	47
126798	G01N (2006.01)	57
126799	A63B (2006.01)	48
126800	B62B (2006.01)	49
126802	B65D (2006.01)	50
126804	A47B (2006.01)	46
126805	A61H (2006.01)	48
126806	A01M (2006.01)	46
126807	C02F (2006.01)	52
126808	G08B (2006.01)	58
126810	F24B (2006.01)	56
126811	F24H (2006.01)	56
126813	G01L (2006.01)	57
126814	E06B (2006.01)	55
126815	A47K (2006.01)	47

Nr zgłoszenia	Int. Cl.	Strona
1	2	3
126817	B65D (2006.01)	51
126819	B65D (2006.01)	51
126820	B01D (2006.01)	48
126821	A47K (2006.01)	47
126822	B65F (2006.01)	51
126823	C02F (2006.01)	52
126824	G06F (2006.01)	58
126825	E06B (2006.01)	55
126826	B65D (2006.01)	50
126827	A63B (2006.01)	48
126828	E06B (2006.01)	55
126830	F41C (2006.01)	57
126831	E04B (2006.01)	52
126832	F21V (2006.01)	56
126833	F16C (2006.01)	55
126835	H02G (2006.01)	58

Nr zgłoszenia	Int. Cl.	Strona
1	2	3
126836	H02G (2006.01)	59
126837	E05D (2006.01)	54
126839	B65C (2006.01)	49
126840	A47C (2006.01)	46
126841	E04C (2006.01)	53
126842	B60Q (2006.01)	49
126913	E04D (2006.01)	54
127054	E04C (2006.01)	53
127086	B65D (2006.01)	50
127478	E04B (2006.01)	53
127620	B62K (2006.01)	49
127759	G01N (2006.01)	57
127789	E01F (2006.01)	52
127805	E06B (2006.01)	54
127806	E04F (2006.01)	54

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

Nr zgłoszenia wzoru użytkowego	Nr zgłoszenia macierzystego	Nr i rok wydania Biuletynu Urzędu Patentowego
127652 127125	412876 412573	1/2017 25/2016

SPIS TREŚCI

OGŁOSZENIA O ZGŁOSZONYCH W URZĘDZIE PATENTOWYM WYNALAZKACH I WZORACH UŻYTKOWYCH

I. WYNALAZKI

DZIAŁ A	Podstawowe potrzeby ludzkie	2
DZIAŁ B	Różne procesy przemysłowe; transport	8
DZIAŁ C	Chemia i metalurgia	22
DZIAŁ E	Budownictwo; górnictwo; konstrukcje zespolone	31
DZIAŁ F	Mechanika; oświetlenie; ogrzewanie; uzbrojenie; technika minerska	36
DZIAŁ G	Fizyka	39
DZIAŁ H	Elektrotechnika	43

II. WZORY UŻYTKOWE

DZIAŁ A	Podstawowe potrzeby ludzkie	46
DZIAŁ B	Różne procesy przemysłowe; transport	48
DZIAŁ C	Chemia i metalurgia	52
DZIAŁ E	Budownictwo; górnictwo; konstrukcje zespolone	52
DZIAŁ F	Mechanika; oświetlenie; ogrzewanie; uzbrojenie; technika minerska	55
DZIAŁ G	Fizyka	57
DZIAŁ H	Elektrotechnika	58

III. WYKAZY

Wykaz numerowy wynalazków zgłoszonych w trybie krajowym	60
Wykaz numerowy wzorów użytkowych zgłoszonych w trybie krajowym	61
Wnioski o udzielenie prawa ochronnego na wzór użytkowy zgłoszony uprzednio jako wynalazek	61