



URZĄD PATENTOWY
RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

9/2022

BIULETYN

Urzędu Patentowego

WYNAŁAZKI
I WZORY UŻYTKOWE



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.

SPIS TREŚCI

OGŁOSZENIA O ZGŁOSZONYCH W URZĘDZIE PATENTOWYM WYNALAZKACH I WZORACH UŻYTKOWYCH

I. WYNALAZKI

DZIAŁ A	Podstawowe potrzeby ludzkie	6
DZIAŁ B	Różne procesy przemysłowe; transport	11
DZIAŁ C	Chemia i metalurgia	16
DZIAŁ D	Włókiennictwo i papiernictwo	20
DZIAŁ E	Budownictwo; górnictwo; konstrukcje zespolone	20
DZIAŁ F	Mechanika; oświetlenie; ogrzewanie; uzbrojenie; technika minerska.....	23
DZIAŁ G	Fizyka	25
DZIAŁ H	Elektrotechnika.....	27

II. WZORY UŻYTKOWE

DZIAŁ A	Podstawowe potrzeby ludzkie	29
DZIAŁ B	Różne procesy przemysłowe; transport	30
DZIAŁ C	Chemia i metalurgia	31
DZIAŁ E	Budownictwo; górnictwo; konstrukcje zespolone	31
DZIAŁ G	Fizyka	32

III. WYKAZY

Wykaz numerowy wynalazków zgłoszonych w trybie krajowym	33
Wykaz numerowy wzorów użytkowych zgłoszonych w trybie krajowym.....	33

IV. INFORMACJE

Informacja o złożeniu tłumaczenia na język polski zastrzeżeń patentowych europejskiego zgłoszenia patentowego.....	34
--	----

BIULETYN

Urzędu Patentowego

WYNALAZKI I WZORY UŻYTKOWE

Warszawa, dnia 28 lutego 2022 r.

Nr 9

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) 439026 (22) 2021 09 24

(51) A01K 51/00 (2006.01)

A01K 47/06 (2006.01)

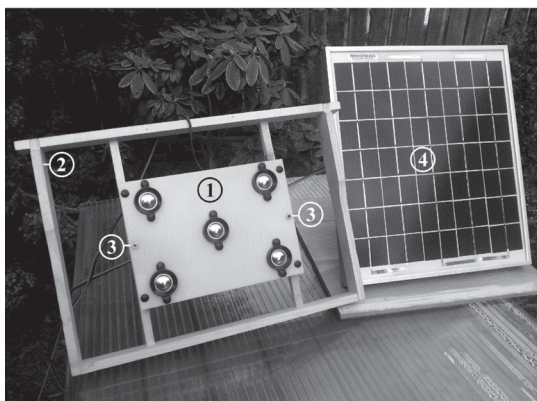
(71) SUROWIEC MARIAN, Katowice

(72) SUROWIEC MARIAN; SUROWIEC TOMASZ

(54) **Emiter ultradźwiękowy do metody zwalczania warrozy (*Varroa destructor*) w rodzinach pszczelich**

(57) Przedmiotem wynalazku jest emiter ultradźwiękowy (1) do metody zwalczania warrozy w rodzinach pszczelich. Emiter zawiera moduł elektroniczny oraz pięć piezoelektrycznych głośników ultradźwiękowych. Urządzenie zasilane panelem fotowoltaicznym współpracującym z akumulatorem prądu stałego (12V), emituje fale akustyczne o zmiennej częstotliwości w zakresie od 21 kHz do 22 kHz na poziomie głośności 105 dB. Pole akustyczne emitera sprawia, iż drgają elementy anatomiczne warrozy takie jak szczecinki na korpusie i odnóżach warrozy oraz aparat ssąco-klujący (*gnathosoma*). Warroza pasożytująca na pszczole staje się oscylatorem akustycznym, przez co wskazuje swoją lokalizację na odwłoku swojego żywiciela. Wymusza to na pszczołach działania obronne objawiające się obgryzaniem warrozie korpusu, płytki brzusznej, płytki grzbietowej, odnóży, aparatu ssąco-klującego. Fale akustyczne emitera, penetrując w głąb plastrów, skutkują działaniami obronnymi młodych pszczół jeszcze przed wygryzieniem się z komórki w plastrze gniazdowym. Osłabione i martwe osobniki warrozy osypują się wraz z opuszczaniem komórki lęgowej przez młodą pszczołę tworząc charakterystyczny biały i jasnobrązowy osyp ultradźwiękowy, w ilości osiągającej 150 sztuk dziennie. Pole akustyczne emitera powoduje dysfunkcję aparatu szczękoczułkowego warrozy, co utrudnia pobieranie pokarmu przez rozwijające się larwy warrozy w stadiach protonimy i deutonimy. W rezultacie, w osypie ultradźwiękowym obserwuje się 83,8% warrozy wycieńczonej. W odróżnieniu od stosowanych środków chemicznych opartych na pestycydach, ultradźwiękowa metoda zwalczania warrozy pozbawiona jest jakichkolwiek skutków ubocznych, dzięki czemu miód zachowuje swoje naturalne właściwości lecznicze i smakowe, zaś pszczoły pozostają w dobrej kondycji zdrowotnej.

(7 zastrzeżeń)



A1 (21) 435063 (22) 2020 08 24

(51) A01K 67/033 (2006.01)

G05D 23/00 (2006.01)

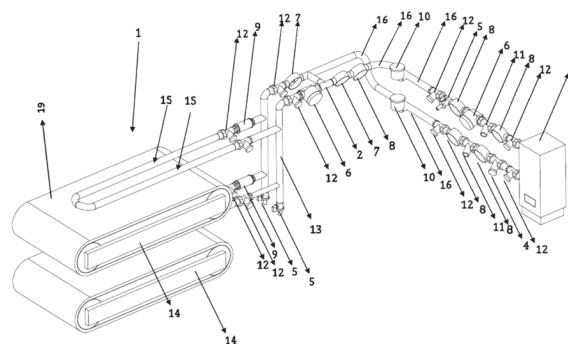
(71) HIPROMINE SPÓŁKA AKCYJNA, Robakowo

(72) JÓZEFIAK DAMIAN; LUBIK PIOTR; DUDEK KRZYSZTOF

(54) **Linia produkcyjna do hodowli owadów z systemem przepływowego ogrzewania paszy, zastosowanie systemu przepływowego ogrzewania oraz sposób hodowli owadów je wykorzystujący**

(57) Linia produkcyjna do odchovu i/lub hodowli owadów i/lub form larwalnych owadów, która charakteryzuje się tym, że zawiera: a) co najmniej jedną linię hodowlaną (14) do hodowli owadów do wykładania na nią paszy, b) system o zamkniętym przepływie medium grzewczego (1) do ogrzewania paszy na linii hodowlanej (14), przy czym system o przepływie zamkniętym (1) zwiera przynajmniej jeden obieg zasilania w medium grzewcze (17) i przynajmniej jeden obieg powrotny medium grzewczego (18) połączone ze sobą, i obieg zasilania w medium grzewcze oraz obieg (17) powrotny medium grzewczego (18) są połączone płynowo z wymiennikiem ciepła (3) do ogrzewania medium grzewczego, i obieg zasilania w medium grzewcze (17) i obieg powrotny medium grzewczego (18) zwierają rozdzielacze medium grzewczego (13), i do rozdzielacza medium grzewczego (13) poprzez zawór odcinający (12) są przyłączone rury z materiału termoprzewodzącego (15) do rozprowadzania ciepła na linii hodowlanej (14), przy czym rury grzewcze z materiału termoprzewodzącego (15) ułożone są równolegle względem pasa transmisyjnego (19) wspomnianej co najmniej jednej linii hodowlanej (14) do wykładania na nią paszy do hodowli owadów, przy czym rury grzewcze z materiału termoprzewodzącego (15) ułożone są wzdłuż linii hodowlanej (14) do odchovu owadów i są rozmieszczone w co najmniej dwóch rzędach równolegle względem siebie, przy czym obieg zasilania w medium grzewcze (17) i obieg powrotny medium grzewczego (18), są połączone zaworem trójdrożnym (2), przy czym odchów i/lub hodowla owadów i/lub form larwalnych owadów dotyczy owadów z rzędów Coleoptera i/lub Diptera. Ponadto zgłoszenie obejmuje także sposób hodowli owadów i zastosowanie systemu o przepływie zamkniętym do ogrzewania paszy na linii hodowli owadów.

(36 zastrzeżeń)



A1 (21) 435064 (22) 2020 08 24

(51) A01K 67/033 (2006.01)

G05D 23/00 (2006.01)

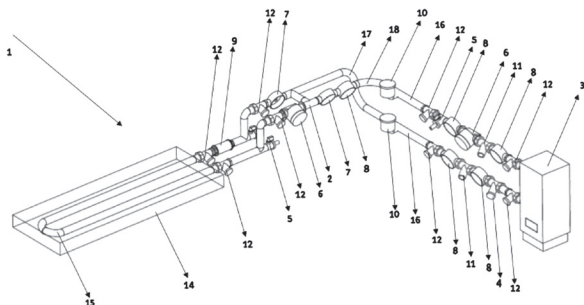
(71) HIPROMINE SPÓŁKA AKCYJNA, Robakowo

(72) JÓZEFIAK DAMIAN; LUBIK PIOTR; DUDEK KRZYSZTOF

(54) **System podłogowego ogrzewania paszy dla owadów, zastosowanie systemu podłogowego ogrzewania oraz sposób hodowli owadów je wykorzystujący**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest powierzchnia produkcyjna do odchovu i/lub hodowli owadów i/lub form larwalnych owadów, charakteryzująca się tym, że zawiera: a) co najmniej jedną powierzchnię hodowlaną (14) do hodowli owadów do wykładania na nią paszy, b) system o zamkniętym przepływie medium grzewczego (1) do ogrzewania paszy na powierzchni hodowlanej (14), przy czym system o przepływie zamkniętym (1) zwiera przynajmniej jeden obieg zasilania w medium grzewcze (17) i przynajmniej jeden obieg powrotny medium grzewczego (18) połączone ze sobą, i obieg zasilania w medium grzewcze (17) oraz obieg medium powrotny medium grzewczego (18) są połączone płynowo z wymiennikiem ciepła (3) do ogrzewania medium grzewczego, i obieg zasilania w medium grzewcze (17) i obieg powrotny medium grzewczego (18) zawierają rozdzielacze medium grzewczego (13), i do rozdzielacza medium grzewczego (13) poprzez zawór odcinający (12) są przyłączone rury grzewcze z materiału termoprzewodzącego (15) do rozprowadzania ciepła na linii hodowlanej (14), przy czym rury grzewcze materiału termoprzewodzącego (15) systemu do ogrzewania paszy na linii hodowlanej (14) są trwale zespolone bezpośrednio we wspomnianej, co najmniej jednej powierzchni hodowlanej (14) do wykładania na nią paszy do hodowli owadów, przy czym rury grzewcze z materiału termoprzewodzącego (15) są umieszczone pod powierzchnią hodowlaną (14) w co najmniej dwóch rzędach równolegle względem siebie, przy czym obieg zasilania w medium grzewcze (17) i obieg powrotny medium grzewczego (18), są połączone zaworem trójdrożnym (2), przy czym odchów i/lub hodowla owadów i/lub form larwalnych owadów dotyczy owadów z rzędów Coleoptera i/lub Diptera. Przedmiotem zgłoszenia jest również sposób hodowli owadów oraz zastosowanie systemu o przepływie zamkniętym do ogrzewania paszy na powierzchni hodowlanej do hodowli owadów.

(36 zastrzeżeń)



A1 (21) **435038** (22) 2020 08 21

(51) **A23C 1/16** (2006.01)

A23C 1/04 (2006.01)

(71) PRZEDSIĘBIORSTWO HANDLU ZAGRANICZNEGO SPÓŁDZIELNI MLECZARSKICH LACPOL SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa

(72) DOBIECKA JOANNA; DĘBOWSKI LECH; ZASADA SŁAWOMIR

(54) **Sposób wytwarzania proszków mlecznych**

(57) Przedmiotem wynalazku jest sposób wytwarzania proszków mlecznych zawierających dodatki związków pochodzenia roślinnego. Sposób wytwarzania proszków mlecznych gdzie proszek uzyskuje się w drodze odparowania wody z mleka krowiego po wcześniejszej pasteryzacji surowca charakteryzujący się tym, że do surowego mleka dodaje się w ilości od 0,005 do 0,05% objętości surowego mleka bogate w związki polifenolowe oraz flawonoidy ekstrakty roślinne z lucerny siewnej lub łubinu lub nawłoci uzyskane w drodze ekstrakcji materiału roślinnego ditlenkiem węgla w stanie nadkrytycznym w zakresie ciśnienia od 100 bar do 750 bar

oraz temperatur od 30°C do 80°C a następnie przygotowany surowiec poddaje się przed pasteryzacją procesowi baktofugacji.

(2 zastrzeżenia)

A1 (21) **435039** (22) 2020 08 21

(51) **A23C 19/082** (2006.01)

(71) PRZEDSIĘBIORSTWO HANDLU ZAGRANICZNEGO SPÓŁDZIELNI MLECZARSKICH LACPOL SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa

(72) PAŃKA JACEK; CZEBANIK EUGENIUSZ

(54) **Sposób wytwarzania serów topionych**

(57) Przedmiotem wynalazku jest sposób wytwarzania serów topionych o obniżonej zawartości fosforu. Sposób wytwarzania serów topionych, charakteryzuje się tym, że do mieszanki serów naturalnych jako topnik dodaje się sodę oczyszczoną w ilości od 1% do 4% wagowych mieszanki i kwasu cytrynowy w ilości od 0,1% do 1% wagowego mieszanki.

(3 zastrzeżenia)

A1 (21) **435048** (22) 2020 08 21

(51) **A23C 21/02** (2006.01)

A23C 1/00 (2006.01)

A23C 1/04 (2006.01)

A23C 21/08 (2006.01)

A23C 21/10 (2006.01)

(71) POLMLEK SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa

(72) GRECH SYLWIA

(54) **Sposób wytwarzania hydrolizatu serwatki**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania hydrolizatu serwatki o zwiększonej wielkości cząsteczek. Sposób wytwarzania hydrolizatu serwatki charakteryzuje się tym, że serwatka poddawana jest procesom membranowym, w wyniku których następuje rozdział składników na dwie frakcje – białkową oraz cukrową. Frakcja białkowa po dwóch procesach ultrafiltracyjnych poddawana jest nanofiltracji, po czym retentat z nanofiltracji poddany jest procesowi hydrolizy enzymatycznej przy użyciu enzymu w ilości od 3 do 6 g/100 g białka obecnego w roztworze a proces jest prowadzony przy temperaturze w zakresie od 10°C do 30°C, w czasie od 8 do 16 h przy intensywność procesu mieszania o prędkości obrotowej 10 obr./min po czym uzyskany płynny hydrolizat jest poddawany suszeniu rozpyłowemu w zakresie temperatur od 160 do 200°C, aż do uzyskania zawartości wody <5%, przy czym rozpylanie jest prowadzone za pomocą dysz wytwarzających cząsteczki hydrolizatu serwatki o średnicy co najmniej 450 µm.

(2 zastrzeżenia)

A1 (21) **435085** (22) 2020 08 25

(51) **A23K 20/24** (2016.01)

A23K 10/30 (2016.01)

A23K 10/22 (2016.01)

A23K 10/24 (2016.01)

A23K 40/10 (2016.01)

(71) GOUDENKORREL SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Łódź

(72) GÓRA MICHAŁ

(54) **Kompozycja wieloskładnikowa paszy dla zwierząt**

(57) Przedmiotem wynalazku jest kompozycja paszy wieloskładnikowej w postaci granulek, zawierających węglan wapnia, co najmniej jeden dodatkowy składnik paszowy, korzystnie wybrany spośród śruty sojowej lub rzepakowej, mączki rybnej i suszonej hemoglobiny wieprzowej, oraz składnik wiążący, przy czym zawarty w kompozycji węglan wapnia stanowi rdzeń każdej granulki, przy czym rdzeń węglanu wapnia ma średnicę w zakresie 0,8 – 2,5 mm, a pozostałe składniki paszowe stanowią otoczkę wokół rdzenia węglanu wapnia, przy czym granulki są zasadniczo kuliste, mają całko-

witą średnicę w zakresie 1,5 – 8 mm i zawartość wilgotności poniżej 0,5% wagowego. Wynalazek dotyczy również sposobu przygotowywania kompozycji paszowej.

(13 zastrzeżeń)

A1 (21) 435088 (22) 2020 08 25

(51) A23L 2/39 (2006.01)

A23L 2/52 (2006.01)

A23L 2/56 (2006.01)

A23L 2/60 (2006.01)

A23L 33/16 (2016.01)

(71) STRZESZEWSKI ADAM PRZEDSIĘBIORSTWO WIELOBRANŻOWE BARTNIK KUJAWSKI, Kozielec

(72) STRZESZEWSKI JAKUB; SZULC JOANNA

(54) **Kompozycja mieszanki do sporządzania napoju o właściwościach izotonicznych**

(57) Przedmiotem wynalazku jest kompozycja mieszanki do sporządzania napoju o właściwościach izotonicznych, napoju sportowego, która ma za zadanie uzupełnienie w organizmie niedoborów energii, elektrolitów, soli mineralnych i witamin. Kompozycja do przygotowywania napoju o właściwościach izotonicznych zniemna tym, że postać mieszaniny rozdrobnionych dowolnie, do ujednoczenia wielkości cząstek, sypkich składników w postaci miodu w proszku w ilości 55 – 90%, w przeliczeniu na całkowitą masę sypkiej mieszanki składników kompozycji, oraz chlorek sodu (sól spożywcza) w zakresie 0,1 – 3%, jony potasu, magnezu i wapnia w postaci: chlorku potasu w zakresie 0,05 – 0,3%, cytrynianu magnezu w zakresie 0,05 – 0,3% i węgla wapnia w zakresie 0,5 – 3%, kwas cytrynowy w zakresie 0,1 – 11,4%, słodzik w zakresie od 0,01 – 25%, i naturalne aromaty roślinne w zakresie 0,1 – 2%.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) 435105 (22) 2020 08 26

(51) A23L 27/40 (2016.01)

A23L 27/00 (2016.01)

A23L 33/165 (2016.01)

A23L 33/17 (2016.01)

A23L 31/10 (2016.01)

(71) ADVANTIC SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warka; UNIwersytet Warszawski, Warszawa

(72) GRZELAK AGNIESZKA; LEWANDOWSKI WIKTOR; WÓJCIC MICHAŁ

(54) **Zastosowanie chelatu aminokwasowego jako zamiennika soli w produktach spożywczych, dodatek spożywczy zawierający ten chelat aminokwasowy oraz sposób wytwarzania zamiennika soli**

(57) Wynalazek dotyczy zastosowania chelatu aminokwasowego metalu wybranego z grupy obejmującej magnez, wapń, cynk, żelazo, miedź, mangan, chrom, molibden, wanad oraz ich mieszaniny, jako zamiennika soli oraz sposobu wytwarzania zamiennika soli. Przedmiotem wynalazku jest również dodatek spożywczy zawierający chelaty aminokwasowe metali oraz produkty spożywcze go zawierające.

(21 zastrzeżeń)

A1 (21) 435089 (22) 2020 08 25

(51) A47F 10/02 (2006.01)

G06Q 30/00 (2012.01)

G06Q 10/00 (2012.01)

G09F 27/00 (2006.01)

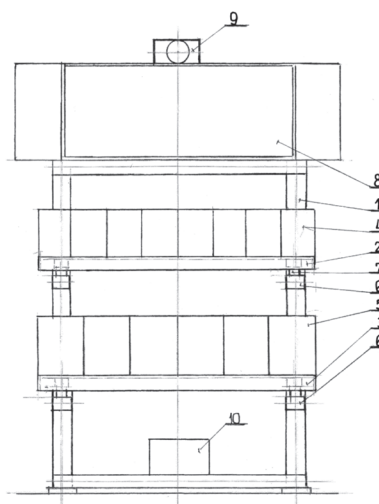
(71) VIANAT SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Jasionka

(72) TREFON ARKADIUSZ

(54) **Inteligentna półka**

(57) Inteligentna półka dla bioaktywnych produktów zwłaszcza butelkowanych soków aronii w regale sklepowym odpowiednio wyposażonym dla aktywizacji sprzedaży oferowanych produktów. Regał ma postać stojaka (1) z półkami (2, 3) z których każda wypełniona jest jednorodnymi produktami (4, 5) i każda osadzona jest na wspornikach (6) stojaka (1) poprzez czujniki (7) obciążenia które kontrolują ilość produktów (4, 5) zgromadzonych na półkach (2, 3). Nad górną półką (2) w stojaku (1) umieszczony jest wyświetlacz (8) z głośnikami oraz czujnik (9) zbliżeniowy. Wyświetlacz (8) z ogólnymi informacjami o produktach (4, 5) uruchamiany jest czujnikiem (9) zbliżeniowym natomiast szczegółowe informacje przekazywane są po zabraniu przez klienta produktu (4, 5) z półki (2, 3) i zmniejszeniu nacisku półki (2, 3) na czujniki (7) obciążenia związane ze wspornikami (6) stojaka (1).

(6 zastrzeżeń)



A3 (21) 435095 (22) 2020 08 24

(51) A61F 2/32 (2006.01)

(61) 430230

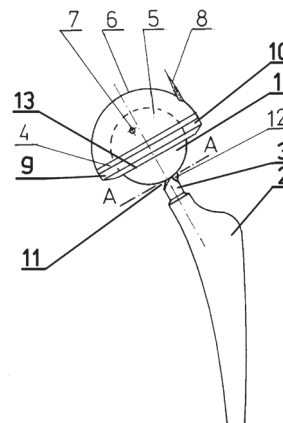
(71) RADOŃ STANISŁAW, Sandomierz

(72) RADOŃ STANISŁAW

(54) **Endoproteza stawu biodrowego**

(57) Endoproteza stawu biodrowego składa się z trzpienia (2) z szyjką walcową (3), na której zamocowana jest główka kulista (1). W dolnej części szyjki walcowej (3) na połączeniu z główką kulistą (1) znajduje się wybranie promieniowe (11). Zastosowanie wybrania promieniowego (11) zbliża nachylenie trzpienia (2) wraz z nogą pacjenta do płaszczyzny czołowej (13) półpiersi (9 i 10), co umożliwi uzyskanie przez endoprotezę ruchu zbliżonego do ruchu fizjologicznego stawu biodrowego.

(1 zastrzeżenie)

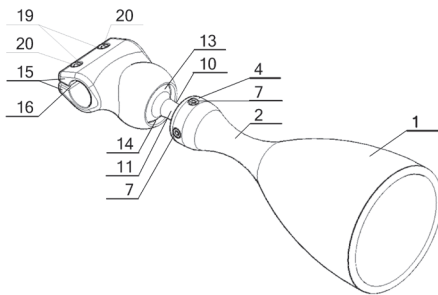


A1 (21) 438261 (22) 2021 06 24

(51) A61F 2/54 (2006.01)
A61F 4/00 (2006.01)(71) UNIWERSYTET ZIELONOGÓRSKI, Zielona Góra
(72) CHOJNICKI BENIAMIN(54) **Proteza kończyny górnej, zwłaszcza do uprawiania sportów rowerowych**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest proteza kończyny górnej, zwłaszcza do uprawiania sportów rowerowych charakteryzująca się tym, że ma lej (1) zakończony połączonym z nim integralnie przedłużeniem (2) o kształcie zbliżonym do klepsydry, w którego końcu wykonany jest nieprzelotowy otwór otoczony ścianą (4) przedłużenia (2), wyposażoną w mechanizm zatraskowy, składający się z wykonanych obwodowo w ścianie (4) czterech przelotowych otworów, w których od zewnętrznej powierzchni ściany (4) przedłużenia (2) wykonany jest gwint na śrubę (7) współpracującą z umieszczoną w przelotowym otworze sprężyną zakończoną ruchomą kulką umieszczoną w stożkowym zakończeniu przelotowego otworu od wewnętrznej powierzchni ściany (4) i wystającą w 1/3 do nieprzelotowego otworu przedłużenia (2) leja (1), w którym mocowany jest uchwyt (10) wyposażony z jednej strony w trzon (11) z wykonanym na jego końcu obwodowym rowkiem współpracującym z mechanizmem zatraskowym oraz kulkę (13) osadzoną z luzem roboczym w kulistym gnieździe (14) uchwytu (10) połączonym z umieszczoną na drugim końcu uchwytu (10) parą szczęk (15) oddzielonych szczeliną (16), wyposażonych w otwory.

(2 zastrzeżenia)



A1 (21) 437292 (22) 2021 03 13

(51) A61K 33/38 (2006.01)
A61K 31/122 (2006.01)
A61P 31/04 (2006.01)(71) UNIWERSYTET GDAŃSKI, Gdańsk;
POLITECHNIKA GDAŃSKA, Gdańsk
(72) KRYCHOWIAK-MAŚNICKA MARTA;
KRÓLICKA ALEKSANDRA; PALUSZKIEWICZ EWA;
BIELICKA-GIEŁDOŃ ALEKSANDRA(54) **Mieszanina 3,5-dihydroksy-2-metylo-1,4-naftochinonu i nanocząstek srebra oraz zastosowanie mieszaniny jako środka przeciwbakteryjnego do zwalczania *Pseudomonas aeruginosa***

(57) Mieszanina zawierająca srebro w postaci cząstek srebra i 1,4-naftochinonu, charakteryzująca się tym, że zawiera działającą bakterioobójczo wobec *Pseudomonas aeruginosa* dawkę nanocząstek srebra oraz 3,5-dihydroksy-2-metylo-1,4-naftochinonu. Zgłoszenie obejmuje też zastosowanie przedmiotowej mieszaniny jako środka przeciwbakteryjnego wobec *Pseudomonas aeruginosa*, korzystnie do zastosowania na skórę lub rany.

(7 zastrzeżeń)

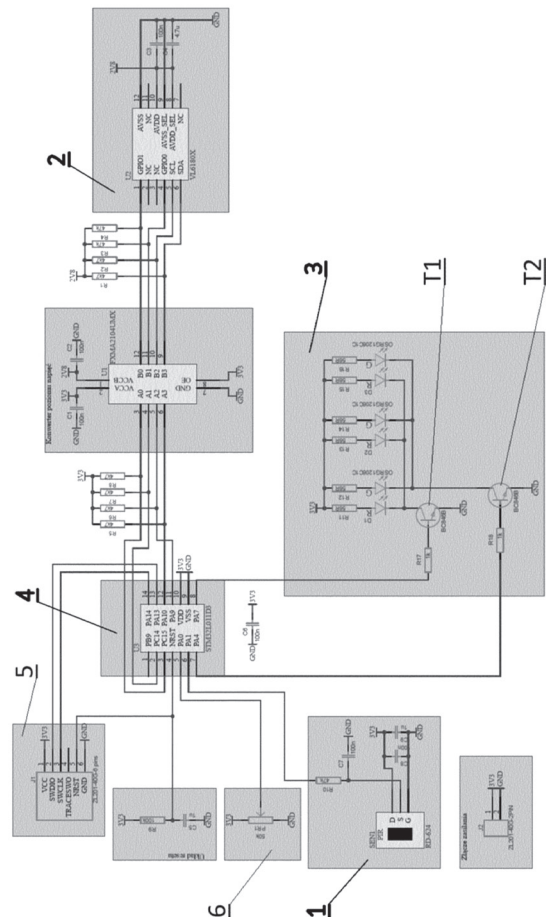
A1 (21) 435055 (22) 2020 08 21

(51) A61L 2/18 (2006.01)

(71) ŻĄDKOWSKI TOMASZ CENTRUM ZDROWIA I URODY
ARS MEDICA, Zamość
(72) ŻĄDKOWSKI TOMASZ(54) **Układ kontrolno-sygnalizacyjny do zastosowania w stacjach dezynfekcyjnych albo z dozownikami substancji dezynfekującej i urządzenie**

(57) Przedmiot zgłoszenia stanowi układ kontrolno-sygnalizacyjny do zastosowania w stacjach dezynfekcyjnych albo z dozownikami substancji dezynfekującej, wyposażony w czujnik ruchu, połączony z procesorem. Układ charakteryzuje się tym, że zawiera połączony z procesorem (4): czujnik zbliżeniowy (2) oraz urządzenie sygnalizacyjne (3) w postaci oświetlenia LED RGB i/lub sygnalizacji dźwiękowej, przy czym czujnik ruchu (1) zaprogramowany jest do wykrywania ruchu w obszarze znajdującym się w zakresie od 1 do 10 m od czujnika ruchu (1), a czujnik zbliżeniowy (2) zaprogramowany jest do wykrywania ruchu w obszarze do 20 cm od czujnika zbliżeniowego (2). Ruch wykryty przez czujnik ruchu (1) jest sygnalizowany przez urządzenie sygnalizacyjne (3) odmiennie niż ruch wykryty przez czujnik zbliżeniowy (2). Czujnik zbliżeniowy (2) i czujnik ruchu (1) montowane są w strefie dezynfekcji dłoni, przy czym strefę dezynfekcji wyznacza obszar ograniczony elipsoidą obrotową, której środek C znajduje się w odległości nie większej niż 10 cm od wylotu dyszy dozownika, wymiar dłuższej półosi a równy jest odległości środka C od wylotu dyszy powiększonemu o 50 mm, a wymiar krótszej półosi b równy jest 150% odległości wylotu dyszy od powierzchni, do której mocowany jest dozownik. Przedmiotem wynalazku jest ponadto urządzenie wyposażone w układ.

(4 zastrzeżenia)



Data wprowadzenia zmiany zastrzeżeń: 2021 10 01

A1 (21) 435104 (22) 2020 08 26

(51) A61L 27/12 (2006.01)
A61L 27/20 (2006.01)
A61L 27/24 (2006.01)
A61L 27/52 (2006.01)
A61L 27/54 (2006.01)
A61P 19/10 (2006.01)

- (71) UNIWERSYTET JAGIELLOŃSKI, Kraków
 (72) LEWANDOWSKA-ŁAŃCUCKA JOANNA;
 NOWAKOWSKA MARIA; GILARSKA ADRIANA

(54) **Wielofunkcyjny, hydrożelowy materiał hybrydowy, sposób jego otrzymywania oraz zastosowanie w leczeniu ubytków kostnych**

(57) Wielofunkcyjny, hydrożelowy materiał hybrydowy, charakteryzujący się tym, że zawiera: a) matrycę biopolimerową zawierającą: kolagen, chitozan, kwas hialuronowy korzystnie modyfikowany, b) sfunkcjonalizowane grupami aminowymi cząstki krzemionkowo-apatytowe, c) substancję czynną w postaci alendronianu przyłączonego do cząstek krzemionkowo-apatytowych, d) substancję sieciującą. Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania wielofunkcyjnego, hydrożelowego materiału hybrydowego, charakteryzujący się tym, że obejmuje następujące etapy: a) cząstki krzemionkowe funkcjonalizuje się grupami aminowymi, b) cząstki otrzymane w etapie a) zawieszają się w wodnym roztworze SBF, korzystnie o stężeniu 1,5 M, otrzymując po 10 dniach inkubacji cząstki krzemionkowe pokryte fazą mineralną, c) do cząstek otrzymanych w etapie b) przyłącza się alendronian sodu, d) do wodnej zawiesiny cząstek z etapu c) dodaje się roztwór kolagenu, chitozanu i modyfikowanego lizyną kwasu hialuronowego, e) mieszaninę otrzymaną w etapie d) poddaje się reakcji sieciowania genipiną.

(8 zastrzeżeń)

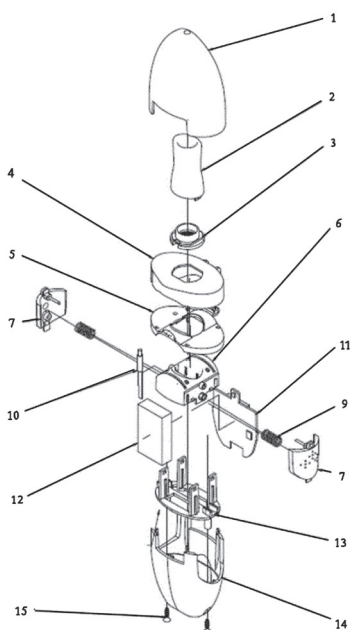
A1 (21) 435071 (22) 2020 08 24

(51) **A61M 15/00** (2006.01)

- (71) PULINNO SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Bydgoszcz
 (72) ROSZCZYK PAWEŁ; SOSNOWSKI TOMASZ;
 MOSKAL ARKADIUSZ; KLUCZ EMIL; ŚRUTEK MŚCISŁAW;
 BUJNOWSKI SŁAWOMIR; WIRWICKI MATEUSZ;
 WIŚNIEWSKI WALDEMAR; KLUCZ KRZYSZTOF

(54) **Inhalator kapsułkowy**

(57) Inhalator kapsułkowy do podawania pojedynczej dawki suchego proszku z kapsułki, zawierający korpus (14) oraz ustnik (2) z sitkiem (3) i podstawą (4) ustnika (2) i pokrywę (5) mającą otwór połączone z korpusem (14), oraz element przyjmujący (6) kapsułkę i co najmniej jeden przycisk (7) z mechanizmem przekłuwającym kapsułkę, zawierającym co najmniej jedną sprężynę (9) i co najmniej jeden element przekłuwający charakteryzuje się tym, że w korpusie (14) znajduje się płytka elektroniczna (11) z mikroprocesorem, zawierająca co najmniej jeden czujnik pola magnetycznego i co najmniej jeden sygnalizator świetlny umieszczone w pobliżu co najmniej jednego przycisku (7), zawierającego co najmniej jeden



element przekłuwający oraz co najmniej jeden magnes, przy czym magnes jest zlokalizowany przy elemencie przekłuwającym i w pobliżu magnesu usytuowany jest czujnik pola magnetycznego, zaś płytka elektroniczna (11) jest sprzęgnięta z podstawą (4) ustnika (2) poprzez element sprzęgający (10).

(27 zastrzeżeń)

A1 (21) 435072 (22) 2020 08 24

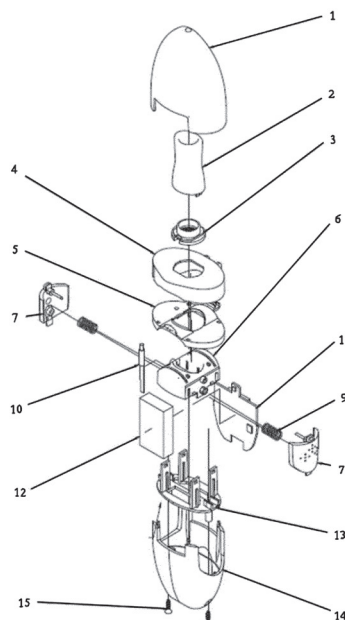
(51) **A61M 15/00** (2006.01)

- (71) PULINNO SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Bydgoszcz
 (72) ROSZCZYK PAWEŁ; SOSNOWSKI TOMASZ;
 MOSKAL ARKADIUSZ; KLUCZ EMIL; ŚRUTEK MŚCISŁAW;
 BUJNOWSKI SŁAWOMIR; WIRWICKI MATEUSZ;
 WIŚNIEWSKI WALDEMAR; KLUCZ KRZYSZTOF

(54) **Inhalator kapsułkowy, sposób monitorowania przyjęcia substancji, program komputerowy i produkt programu komputerowego**

(57) Inhalator kapsułkowy do podawania pojedynczej dawki suchego proszku z kapsułki, zawierający korpus (14), ustnik (2) z sitkiem (3) i podstawą (4) ustnika (2) i pokrywę (5) mającą otwór, połączone z korpusem (14) oraz element przyjmujący (6) kapsułkę i co najmniej jeden przycisk (7) z mechanizmem przekłuwającym kapsułkę oraz co najmniej jedną płytkę elektroniczną (11) charakteryzuje się tym, że płytka elektroniczna (11) zawiera mikroprocesor, co najmniej jeden czujnik położenia oraz zawiera co najmniej jeden czujnik pola magnetycznego i co najmniej jeden sygnalizator świetlny, umieszczone w pobliżu co najmniej jednego przycisku (7) zawierającego co najmniej jeden mechanizm przekłuwający oraz co najmniej jeden magnes, dodatkowo płytka elektroniczna (11) poprzez element sprzęgający (10) jest sprzęgnięta z podstawą (4) ustnika (2) oraz zawiera co najmniej jeden czujnik ciśnienia.

(43 zastrzeżenia)



A1 (21) 435045 (22) 2020 08 21

(51) **A62B 18/02** (2006.01)

A62B 18/08 (2006.01)

A62B 7/10 (2006.01)

A41D 13/11 (2006.01)

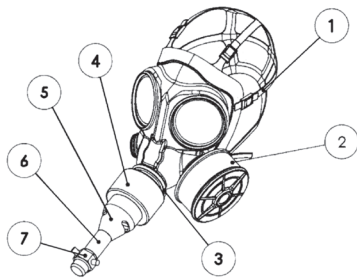
G01N 15/14 (2006.01)

- (71) SIEĆ BADAWCZA ŁUKASIEWICZ – KRAKOWSKI INSTYTUT TECHNOLOGICZNY, Kraków
 (72) KARCZ STANISŁAW; SKRABAŁAK GRZEGORZ

(54) Energooszczędne urządzenie do pomiaru stopnia zapylenia powietrza

(57) Urządzenie składa się z maski przeciwpyłowej z co najmniej jednym filtrem powietrza i czujnika zapylenia, przy czym maska (1) pół- lub całotwarzowa z zaworem zwrotnym (3), zapobiegającym cofaniu się powietrza z pyłem, zaopatrzona jest w filtr odwadniający (4), który zwężką Venturiego (5) łączy się z przepływomierzem spiętrzającym (6), zintegrowanym z torem przepływu powietrza i komorą dyfrakcji laserowej (7), w której dokonuje się pomiar poziomu zapylenia powietrza. Urządzenie zawiera układ mikroprocesorowy z interfejsem.

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) 435061 (22) 2020 08 23

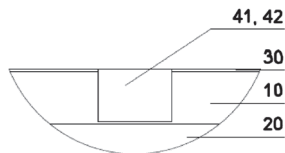
(51) A63B 22/16 (2006.01)
A63B 23/00 (2006.01)
A63B 23/04 (2006.01)

(71) MIELCZAREK ADAM, Warszawa
(72) MIELCZAREK ADAM

(54) Bujane urządzenie rehabilitacyjno-rekreacyjne

(57) Wynalazek dotyczy urządzenia rehabilitacyjno-rekreacyjnego, które zawiera podstawę (10) w postaci wolnostojącego stojącego odcinka kuli lub sfery odcinka kuli zwróconej zaokrągloną powierzchnią ku podłożu, która to podstawa częściowo lub całkowicie wypełniona jest obciążeniem (20) podstawy zasadniczo umieszczonym na dnie podstawy, przy czym podstawa przykryta jest podestem głównym (30), wraz z wycięciem usytuowanym centralnie w podeście głównym, w którym umieszczony jest podest regulowany oraz co najmniej jeden uchwyt, przy czym podest regulowany jest ruchomy, a jego położenie może być zmieniane w płaszczyźnie pionowej, przez co możliwe jest regulowanie ustawienia środka ciężkości dla danego układu urządzenie – użytkownik. Wynalazek dotyczy również zastosowania takiego urządzenia rehabilitacyjno-rekreacyjnego w rehabilitacji zaburzeń motorycznych, ćwiczenia pamięci mięśniowej, szczególnie zastosowania w rehabilitacji zaburzeń równowagi.

(15 zastrzeżeń)



DZIAŁ B

RÓŻNE PROCESY PRZEMYSŁOWE; TRANSPORT

A1 (21) 435044 (22) 2020 08 21

(51) B01J 8/02 (2006.01)

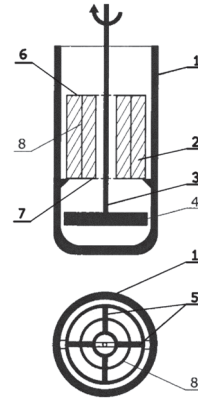
(71) POLITECHNIKA ŚLĄSKA, Gliwice

(72) SZYMAŃSKA KATARZYNA; STRADOMSKA DOMINIKA;
KOWALCZYKIEWICZ DARIA; THULLIE JAN

(54) Reaktor heterogeniczny

(57) Reaktor heterogeniczny składający się ze zbiornika, mieszadła oraz kosza z nieruchomym złożem katalitycznym, bądź złożem nośnika z immobilizowanym enzymem charakteryzuje się tym, że w osi pionowej zbiornika (1) usytuowany jest centralnie kosz (2), wewnątrz którego umieszczone są promieniowo pionowe, płaskie, co najmniej trzy przegrody (5) łączące boczne powierzchnie walcowe kosza (2), zamkniętego od góry ażurową pokrywą (6), a od dołu ażurowym dnem (7), przez które centralnie przechodzi wał mieszadła (3).

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) 438156 (22) 2021 06 14

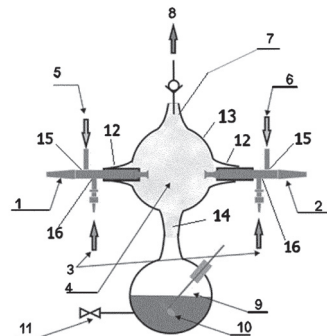
(51) B01J 19/26 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA CZĘSTOCHOWSKA, Częstochowa
(72) PAWLIK PIOTR; PAWLIK KATARZYNA;
MAXIMENKO ALEXEY

(54) Reaktor szklany oraz sposób otrzymywania jednorodnych nanocząstek tlenku żelaza na bazie aerozolu

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest reaktor szklany składający się z komory o przekroju koła ze szlifami doprowadzającymi oraz atomizerami ciśnieniowymi charakteryzuje się tym, że składa się z komory (4) posiadającej dwa boczne szlify (12), których osie poziome zawierają się w jednej prostej i umieszczone w ścianie bocznej (13) komory (4) na poziomie przekroju osiowego kuli komory (4), szlif górny (7) oraz szlif dolny (14), których osie pionowe zawierają się w jednej prostej, gdzie szlif dolny (14) łączy komorę (4) ze zbiornikiem dolnym (9) o przekroju koła, w których to szlifach bocznych (12) osadzone są podłużne atomizery (1 i 2) ciśnieniowe dopasowane do szlifów bocznych (12) i posiadające jeden króciec doprowadzający roztworu (15) połączony z pojemnikiem roztworu wężykiem ciśnieniowym oraz jeden króciec doprowadzający gazy (16) połączony z pojemnikiem gazu (18) obojętnego wężykiem ciśnieniowym, a zbiornik dolny (9) ma mieszadło mechaniczne (10).

(7 zastrzeżeń)



A1 (21) 435102 (22) 2020 08 26

(51) **B01J 20/00** (2006.01)
B01D 29/00 (2006.01)
C10L 10/00 (2006.01)
F02M 37/22 (2019.01)

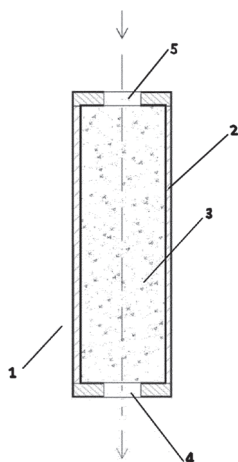
(71) JANCZUK ANDRZEJ, Gdynia; ZHUKOVA OLGA, Chernogolovka, RU; SEREDA GRZEGORZ, Wołomin; BOCZKOWSKI MARIUSZ, Gdańsk

(72) JANCZUK ANDRZEJ; ZHUKOVA OLGA, RU; SEREDA GRZEGORZ; BOCZKOWSKI MARIUSZ

(54) **Filtr paliwa węglowodorowego z wypełnieniem, paliwo węglowodorowe oczyszczone i/lub uzdatnione w wyniku przepuszczenia przez ten filtr, układ paliwowy zawierający ten filtr oraz zastosowanie wypełnienia filtra**

(57) Przedmiotem niniejszego wynalazku jest filtr paliwa węglowodorowego (1), zwłaszcza dla silników pojazdów, obejmujący obudowę z wypełnieniem, otwór wylotowy i otwór wlotowy, charakteryzujący (3) się tym, że wypełnienie (3) stanowi szungit. Przedmiotem wynalazku jest również paliwo węglowodorowe oczyszczone i/lub uzdatnione w wyniku przepuszczenia przez ten filtr. Przedmiotem wynalazku jest również układ paliwowy, zwłaszcza dla silników pojazdów mechanicznych, zawierający ten filtr. Przedmiotem wynalazku jest też nowe zastosowanie wypełnienia filtra, jakim jest szungit.

(21 zastrzeżeń)



A1 (21) 438965 (22) 2021 09 17

(51) **B21D 15/10** (2006.01)
B21D 26/02 (2011.01)
B21C 37/20 (2006.01)
F16L 9/06 (2006.01)

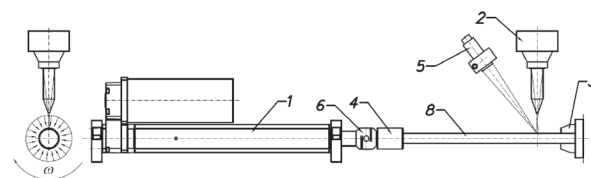
(71) POLITECHNIKA ŚWIĘTOKRZYSKA, Kielce
(72) KURP PIOTR

(54) **Sposób i urządzenie do wytwarzania kompensatorów metalowych**

(57) Sposób wytwarzania kompensatorów metalowych, w którym cylindryczny element roboczy ogrzewa się na całym obwodzie skoncentrowanym strumieniem energii i doprowadza się go do spęczenia w strefie ogrzewanej poprzez działanie siły ścisnącej od siłownika, charakteryzuje się tym, że zainstalowany w uchwycie obrotowym urządzenia (3) cylindryczny element roboczy (8) jest wprawiany przez ten uchwyt w ruch obrotowy, a następnie ogrzewany jest w obszarze, w którym planowane jest powstanie spęczenia emitowanym przez głowicę laserową (2) skoncentrowanym strumieniem energii, a po uzyskaniu odpowiedniej temperatury procesu ściskany poprzez siłownik (1). Urządzenie do wytwarzania kompensatorów metalowych, wyposażone w generator skoncentrowanego strumienia energii oraz posiadające uchwyt obrotowy i współosiowo z nim zainstalowany siłownik,

charakteryzuje się tym, że ma przymocowaną na stole roboczym przestrzenną ramę główną, na której zainstalowany jest siłownik (1) współosiowo z uchwytem obrotowym (3) urządzenia. Korzystnie, urządzenie jest zintegrowane z urządzeniem do kontrolowania temperatury procesu (5), a tłocznik siłownika (1) wyposażone jest w czujnik siły (6), zainstalowany pomiędzy obrotnikiem swobodnym (4), roboczym elementem cylindrycznym (8), a uchwytem obrotowym (3).

(5 zastrzeżeń)



A1 (21) 435073 (22) 2020 08 24

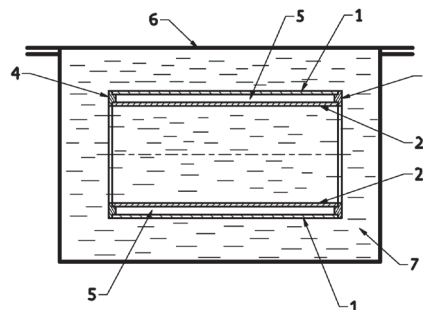
(51) **B21D 26/02** (2011.01)
B21D 26/045 (2011.01)

(71) SACHARCZUK MAREK, Kamionki
(72) SACHARCZUK MAREK

(54) **Sposób hydroformowania wielowarstwowych konstrukcji cienkościennych**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób hydroformowania cienkościennych konstrukcji który polega na tym, że ostateczne formowanie cienkościennych konstrukcji odbywa się pod wpływem ciśnienia cieczy (7) wytworzonego w zamkniętym zbiorniku (6), w którym umieszczana jest wielowarstwowa konstrukcja cienkościenna zbudowana w taki sposób, że posiada zamkniętą odizolowaną od cieczy (7) przestrzeń (5). Odształcenie konstrukcji cienkościennych następuje wskutek różnicy ciśnień pomiędzy większym ciśnieniem cieczy (7) a mniejszym ciśnieniem w przestrzeni (5).

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) 439201 (22) 2021 10 13

(51) **B22F 3/00** (2021.01)
B29C 43/12 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA CZĘSTOCHOWSKA, Częstochowa
(72) GNATOWSKI ADAM; GOŁĘBSKI RAFAŁ

(54) **Sposób otrzymywania kompozytu metalicznego**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób otrzymywania kompozytu metalicznego metal-polimer, który charakteryzuje się tym, że napelniacz w postaci proszku aluminium o frakcji od 150 do 250 μm w ilości od 98,0% do 98,5% wag. miesza z 1,5 – 2% wag. osnowy polimerowej w postaci sproszkowanej żywicy fenolowo-akrylowej, następnie prowadzi się homogenizację składników w gnieździe formującym posiadającym temperaturę od 85°C do 100°C korzystnie 95°C pod działaniem ciśnienia od 40 do 50 MPa korzystnie 46 MPa z i prasuje w temperaturze od 150°C do 180°C korzystnie 165°C i pod działaniem ciśnienia od 14 MPa do 17 MPa korzystnie 15,5 MPa, w czasie aż do momentu uplastycznienia wypraski.

(4 zastrzeżenia)

A1 (21) 435046 (22) 2020 08 21

(51) B23C 3/00 (2006.01)

(71) IWAMET SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Stalowa Wola

(72) IWASIECZKO JOHN

(54) Sposób precyzyjnej obróbki mechanicznej

(57) Przedmiotem wynalazku jest sposób precyzyjnej obróbki mechanicznej nisko seryjnych przedmiotów wykonanych ze stopów aluminium, tytanu niklu. Sposób precyzyjnej obróbki mechanicznej nisko seryjnych komponentów o wymiarach średnicy do 1500 mm z zachowaniem tolerancji wymiarowych do 0,02 mm oraz chropowatością powierzchni w Ra w zakresie 0,16 – 0,32 um charakteryzuje się tym, że w etapie przypisuje się: – zunifikowanej palecie obróbczej przypisuje się komponent, – komponentowi przypisuje się narzędzie wraz z kompensacją zużycia narzędzia, – narzędziu przypisuje się uchwyt, – komponentowi przypisuje się program obróbczy, następnie transportuje się do wieloosiowego centrum obróbczego, zawierające maszyny do obróbki frezowania, szlifowania oraz toczenia, gdzie na stanowisku przezbrojeń, gdzie dokonuje się zbrojenia układu do obróbki etap, w którym to wykonuje się: – pomiar wstępny sondą na stanowisku obróbczym w tym wykonuje się wstępną kontrolę geometryczną komponentu, – obrabia się komponent na stanowiskach obróbczych według programu obróbczego, – narzędzia wymienia się automatycznie, – w okresie obróbki zgrubnej i wykańczającej komponent pozycjonuje się w trzech osiach do 0,008 mm oraz redukuje się drgania wrzeciona, po czym w etapie, – dokonuje się pomiaru na maszynie CMM geometrii obrabianych komponentów, – po czym automatycznie gratowane i znakuje się komponent.

(12 zastrzeżeń)

A1 (21) 435056 (22) 2020 08 22

(51) B23K 9/26 (2006.01)

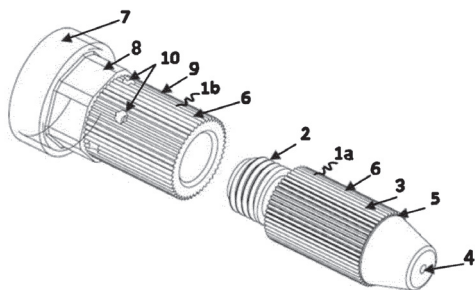
(71) ANIOŁ TOMASZ TIS, Pilzno

(72) SKOPEK MICHAŁ

(54) Zespół do spawania

(57) Zespół do spawania złożony z końcówki prądowej (1a) posiadającej przyłącze gwintowane (2), korpus końcówki prądowej (3), otwór przelotowy (4) i miejsce krycia (5) oraz łącznika (1b) złożonego z przyłącza gwintowanego łączącego łącznik z elementami palnika (7), powierzchni pod klucz (8), korpusu łącznika (9) oraz otworu wylotowego gazu (10) charakteryzuje się tym, że na korpusie końcówki prądowej (3) oraz na korpusie łącznika (9) wykonane zostały wgłębienia (6).

(11 zastrzeżeń)



A1 (21) 437719 (22) 2021 04 27

(51) B25J 5/00 (2006.01)
B25J 19/00 (2006.01)
B25J 9/10 (2006.01)

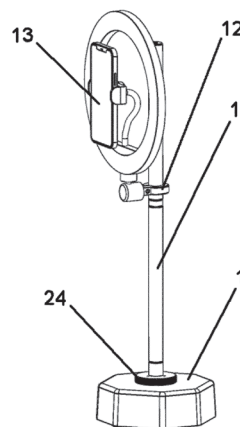
(71) SEE SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ SPÓŁKA KOMANDYTOWA, Kraków

(72) MENET MARCIN

(54) Mobilny robot do przewożenia sprzętu rejestrującego dźwięk i obraz

(57) Podstawa (1) jezdna o co najmniej czterech punktach podparcia wyposażona jest w co najmniej dwa koła napędowe i co najmniej dwa ślizgi, przy czym co najmniej jeden ślizg wyposażony jest w układ regulacji ślizgu. W podstawie (1) zamocowany jest układ obrotownika o napędzie pośrednim lub bezpośrednim, natomiast na wale głównym obrotownika osadzony jest wysięgnik (11) z adapterem (12) dla zamocowania urządzenia rejestrującego (13).

(24 zastrzeżenia)



A1 (21) 435124 (22) 2020 08 27

(51) B29B 17/04 (2006.01)
B29B 17/02 (2006.01)
B09B 3/00 (2006.01)
B27B 7/02 (2006.01)

(71) PRO PLAST EPP SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ SPÓŁKA KOMANDYTOWA, Ocieszyn

(72) RUSIN PAWEŁ

(54) Sposób wytwarzania mat z gumy kompozytowej

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania mat z gumy kompozytowej z przeznaczeniem do zastosowań o różnorodnym charakterze i w różnych branżach, charakteryzujący się tym, że przed zasypem granulatu kompozytowego poddaje się jego oczyszczaniu z piasku i kruszywa metodą rozdzielu materiału sypkiego na podstawie różnic ciężaru właściwego dla różnych materiałów oraz połączenia ruchu wibracyjnego z powietrzem przechodzącym przez oczyszczany materiał, zaś zasyp prowadzi się sekwencyjnie, korzystnie w czterech zasypach z zagęszczeniem po każdym zasypie przy obrocie formy, przy czym po ostatnim zasypie prowadzi zagęszczenie z procesem zaprasowania, następnie w tak zamkniętej formie sezonuje, po czym rozformowuje formę i poddaje go obróbce cięcia na pasy gdzie uformowany walec gumy kompozytowej wprowadza w ruch obrotowy w układzie poziomym i poddaje cięciu jego powierzchni, za pomocą ruchomego noża taśmowego, formując w ten sposób taśmę – wstęgę maty z gumy kompozytowej o szerokości walca na wymaganą grubość, którą nawija z przeznaczeniem do dalszej obróbki wycinania lub sztancowania do uzyskania dowolnych płaskich kształtów.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) 435106 (22) 2020 08 27

(51) B31D 1/04 (2006.01)
B32B 29/00 (2006.01)
B41M 1/26 (2006.01)
D21H 27/30 (2006.01)
A47K 10/00 (2006.01)

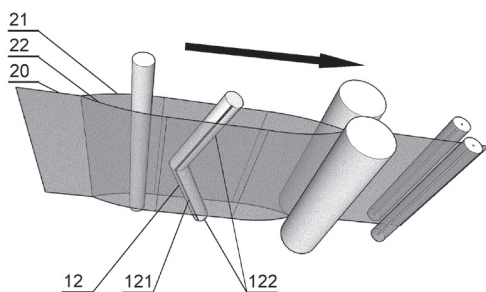
(71) PAW SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Suchy Las

(72) GORZECKI MARCIN

(54) Sposób wytwarzania warstwowego papieru bibułowego z nadrukiem dwustronnym

(57) Sposób wytwarzania warstwowego papieru bibułowego z nadrukiem dwustronnym, w którym wstęgę warstwowego papieru bibułowego zawierającego górną warstwę zewnętrzną, dolną warstwę zewnętrzną oraz co najmniej jedną warstwę wewnętrzną rozwarstwia się na górny pas wstęgi obejmujący górną warstwę zewnętrzną warstwowego papieru bibułowego i dolny pas wstęgi obejmujący odsłoniętą warstwę wewnętrzną i dolną warstwę zewnętrzną warstwowego papieru bibułowego, i transportuje się równolegle rozwarstwione: górny pas wstęgi i dolny pas wstęgi, przy czym na dolny pas wstęgi od strony odsłoniętej warstwy wewnętrznej nanosi się kompozycję powłokotwórczą, po czym spaja się dociskowo górny pas wstęgi z dolnym pasem wstęgi od strony kompozycji powłokotwórczej, a następnie wstęgę poddusza się, a podduszoną wstęgę z obydwu stron pokrywa się ozdobnym nadrukiem, znamienny tym, że kompozycję powłokotwórczą nanosi się za pomocą V-kształtnej dyszy (12) która ma cylindryczne ramiona (122), każde o średnicy od 12 do 14,5 mm, połączone ze sobą pod kątem α wynoszącym od 134 do 144° i grzbiet dyszy od jej strony wypukłej, zamontowanej: w poprzek kierunku transportu wstęgi (20), poziomo pomiędzy górnym pasem (21) a dolnym pasem (22) wstęgi stykającymi się z ramionami (122) dyszy (12) od góry i od dołu, oraz z grzbietem dyszy (12) skierowanym przeciwnie do kierunku transportu wstęgi (20); przy czym ponadto dysza (12) ma rowek (121), ukształtowany wzdłuż podłużnej osi każdego z ramion (122) w obszarze styku ramion (122) z dolnym pasem (22) wstęgi (20), przy czym rowek (121) ma głębokość (H) od 1,5 do 5 mm, i przekrój o kształcie ściętego koła o promieniu krzywizny (r) w zakresie od 1,07 do 3,57 mm, a we wnętrzu rowka (121) dysza (12) ma otwory wylotowe którymi dozjuje się kompozycję powłokotwórczą do rowka (121), rozmieszczone liniowo wzdłuż długości rowka (121), każdy otwór wylotowy o średnicy od 0,5 do 1,5 mm, natomiast podduszanie wstęgi (20) prowadzi się przez czas od 0,03 do 0,1 sekundy grzałką o temperaturze od 500 do 1100°C.

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) 435052 (22) 2020 08 21

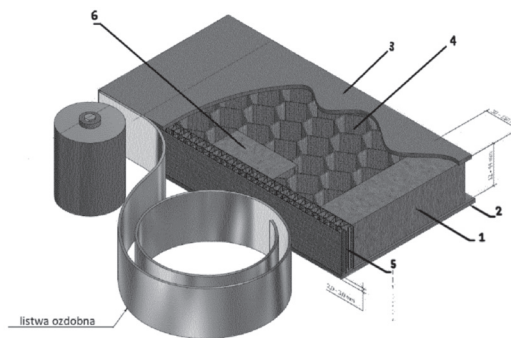
(51) B32B 3/12 (2006.01)
B32B 33/00 (2006.01)
B27M 3/18 (2006.01)
A47B 96/20 (2006.01)

(71) BORNE FURNITURE SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Barlinek
(72) TOKARCZYK MACIEJ

(54) Warstwowa płyta komórkowa

(57) Przedmiotem wynalazku jest warstwowa płyta komórkowa gdzie ramiak zastąpiono elementami wzmacniającymi. Warstwowa płyta komórkowa złożona z trzech warstw gdzie między co najmniej dwiema warstwami okładzin zewnętrznych (2, 3), umieszczony jest rdzeń (4) komórkowy charakteryzujący się tym, że posiada drewniane wzdłużne listwy ramiaka i wzdłużne lub poprzeczne elementy wzmacniające w formie prostokątów umieszczonych dyskretnie na okładzinach w częściach płyty służących do łączenia płyty z innymi elementami mebli szkieletowych lub skrzyńowych lub montażu okuć.

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) 435097 (22) 2020 08 26

(51) B32B 5/18 (2006.01)
B32B 27/32 (2006.01)
C08L 23/08 (2006.01)
B32B 27/30 (2006.01)
B32B 27/18 (2006.01)
C08J 9/16 (2006.01)
C08K 3/34 (2006.01)
C08K 3/26 (2006.01)
C08K 5/10 (2006.01)
C08K 5/17 (2006.01)
C08K 5/20 (2006.01)

(71) ARCISZEWSKI PIOTR UNIRAVEN, Gliwice
(72) ARCISZEWSKI PIOTR; BORTEL KRZYSZTOF;
CHMIELNICKI BŁAŻEJ

(54) Polimerowy laminat piankowo-foliowy

(57) Wynalazek dotyczy laminatu składającego się z niesieciowanej pianki polietylenowej modyfikowanej kopolimerami etylenu oraz folii polimerowej oraz sposobów wytwarzania takiego laminatu. Laminat może składać się z więcej niż jedna warstwy folii lub pianki. Korzyścią z zastosowania w laminacie niesieciowanej pianki polietylenowej modyfikowanej kopolimerami jest uzyskanie lepszych właściwości mechanicznych niż w przypadku laminatów standardowo wykonanych z pianki polietylenowej homo-polimerowej oraz niższy koszt wytworzenia i łatwiejsza możliwość produkcji i recyklingu piankowej warstwy laminatu niż w przypadku zastosowania pianki wyłącznie kopolimerowej lub sieciowanej. Wynalazek może znaleźć zastosowanie w obszarach gdzie wymagana jest podwyższona wytrzymałość mechaniczna oraz zmniejszona przepuszczalność pary wodnej np. w budownictwie jako warstwa izolacyjna (cieplna lub akustyczna) lub oraz materiał uszczelniający w systemach opakowań albo częściach maszyn lub instalacji przemysłowych.

(9 zastrzeżeń)

Data wprowadzenia zmiany zastrzeżeń: 2021 10 20

A1 (21) 439203 (22) 2021 10 13

(51) B60G 7/00 (2006.01)
B60G 9/00 (2006.01)
B60G 17/00 (2006.01)
B60G 17/015 (2006.01)
B60G 17/016 (2006.01)
B60G 17/027 (2006.01)

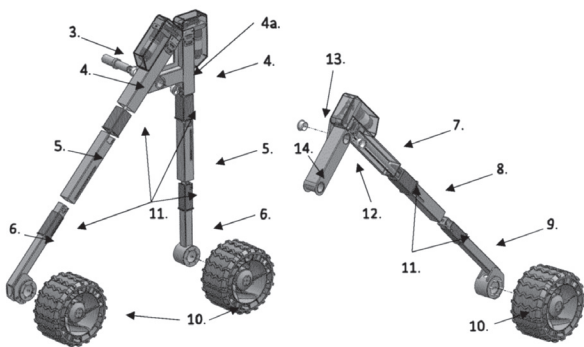
(71) POLITECHNIKA CZĘSTOCHOWSKA, Częstochowa
(72) SOKÓŁ KRZYSZTOF; PIERZGALSKI MACIEJ

(54) Samoregulujący układ zawieszenia

(57) Samoregulujący układ zawieszenia charakteryzuje się tym, że składa się z dwóch wahaczy, wahacza dużego i wahacza małego, połączonych sworzniem (3), napędu wysuwu, trzech zestawów napędowych gdzie wahacz duży składa się z połączonych ruchomo dwóch zestawów konstrukcyjnych składających się z trzech profili konstrukcyjnych – profilu górnego (4), profilu środkowego (5) i profilu dolnego (6) – i przypadających na jedno koło, przesuwa-

jące się względem siebie po prowadnicach ślizgowych (11), przy czym profile górne (4) w wahaczu dużym połączone są na stałe profilem poziomym (4a), w którym wycięto otwór na sworzeń (3) łączący wahacz duży z wahaczem małym który to sworzeń (3) jest osadzony ślizgowo do ramy i wahacza dużego oraz do wahacza dużego osadzone są dwa zestawy napędowe kół (10) z silnikami napędowymi (10). Wahacz mały składa się z trzech profili konstrukcyjnych – profilu górnego małego (7), profilu środkowego małego (8) i profilu dolnego małego (9) – przesuwające się względem siebie po prowadnicach ślizgowych (11), gdzie profil górny mały (7) i łącznik (12) połączone są na stałe a włącznik (12) osadzone są na wcisk lub wklejone tuleje ślizgowe (13, 14). Napęd wysuwu osadzony jest na górnej części każdego z wahaczy i przekazywany jest na śrubę trapezową, która osadzona jest wewnątrz profilu wahacza oraz zawiera motoreduktor z przekładnią pasową i nakrętkę trapezową osadzoną do profilu dolnego (6) i profilu dolnego małego (9). Zestawy napędowe (10) składają się z felg, opon i silników wewnątrz kół, i połączone są rozłącznie odpowiednio z profilami dolnymi (6) oraz profilem dolnym małym (9).

(5 zastrzeżeń)

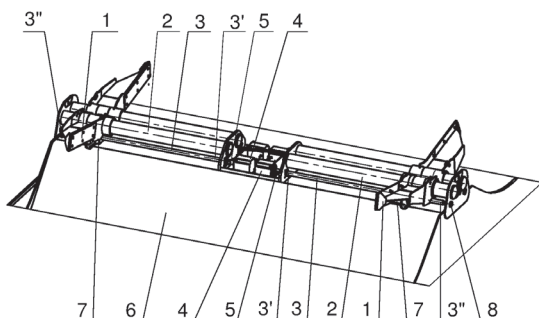


A1 (21) 438629 (22) 2021 07 29

(51) B61D 45/00 (2006.01)
B60P 7/12 (2006.01)(71) WAGONY ŚWIDNICA SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Świdnica(72) PAŹDZIERNIAK PRZEMYSŁAW; KONSTANTY PIOTR;
DRASZKIEWICZ WOJCIECH; STUDZIŃSKI DIONIZY;
SZMIDT TOMASZ; KAKOWCZYK WIESŁAW(54) Układ blokujący ładunek, zwłaszcza na wagonach
towarowych

(57) Układ składa się z zestawu przesuwanych ramion blokujących (1) osadzonych na rurach (2) prowadzących oraz równoległych do rur (2) prowadzących śrub (3) napędowych współpracujących z nakrętkami (7), przy czym każda śruba (3) napędowa jest wyposażona w silnik (4) elektryczny połączony z jej końcem (3'), za pomocą sprzęgła (5) kłowego; elektronicznego systemu sterowania z czujnikami ultradźwiękowymi i niezależnego systemu zasilania.

(10 zastrzeżeń)



A1 (21) 435096 (22) 2020 08 26

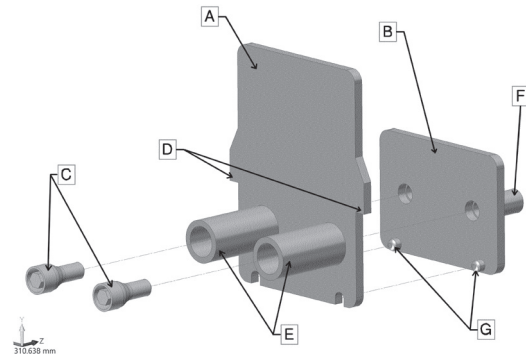
(51) B62D 25/24 (2006.01)
E05B 77/44 (2014.01)(71) WOJTKOWSKI ADAM, Wyszków; ROSIŃSKI ADAM,
Wyszków

(72) ROSIŃSKI ADAM; WOJTKOWSKI ADAM

(54) Blokada antywłamaniowa drzwi chłodni naczepy
samochodu ciężarowego

(57) Blokada antywłamaniowa drzwi naczepy umocowana z tyłu naczepy centralnie do podłogi, pomiędzy zamkami dolnymi skrzydeł drzwi charakteryzuje się tym, element przymocowany jest do podłogi, do niego nakładany jest element A w taki sposób element F i E są w jednej osi, element D blokuje rygle klamek.

(13 zastrzeżeń)



A1 (21) 435049 (22) 2020 08 21

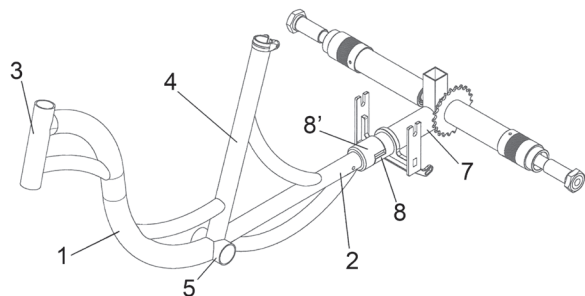
(51) B62K 19/18 (2006.01)
F16B 7/00 (2006.01)
B62K 15/00 (2006.01)(71) PIONIER CTG SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Elbląg

(72) GOWKIELEWICZ MARTYNA; ZGÓRZYŃSKI JERZY

(54) Rama roweru trójkołowego

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest rama roweru trójkołowego. Rama nośna wyposażona jest w rurę nośną główną (1), rurę nośną tylną (2), rurę sterową (3) widelca koła przedniego, rurę podsiodłową (4) oraz łącznik mechanizmu korbowego (5). Most tylny zbudowany jest z dwóch półosi na których osadzone są dwa koła tylne, rury wzdłużnej (7), a także widełek mocowania torpeda oraz elementu do mocowania kosza. Rura nośna tylna (2) oraz rura wzdłużna (7) mostu tylnego połączone są ze sobą w sposób rozłączny, za pośrednictwem tulei sprzęgła kłowego (8 i 8'), a także łącznika umieszczonego wewnątrz rury nośnej tylnej (2) oraz rury wzdłużnej (7). Charakterystyczną cechą rozwiązania jest zastosowanie luzu promieniowego w obrębie sprzęgła kłowego, utworzonego przez wyfrezowanie tulei sprzęgła kłowego (8 i 8'), rozmieszczonych na końcu rury nośnej tylnej (2) oraz rury wzdłużnej (7).

(3 zastrzeżenia)



Data wprowadzenia zmiany zastrzeżeń: 2022 01 14

A1 (21) 438344 (22) 2021 07 02

(51) B65D 25/08 (2006.01)
B65D 51/28 (2006.01)

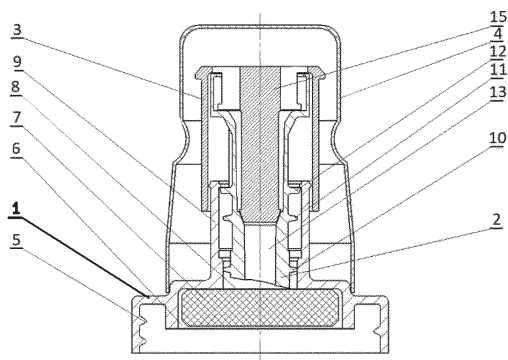
(71) RADOŃ PIOTR, Kraków;
KUKUŁA ŁUKASZ PMT-SYSTEMS, Kraków

(72) KUKUŁA ŁUKASZ; RADOŃ PIOTR

(54) **Nakrętka z ustnikiem i kapsułą spożywczą**

(57) Nakrętka zawiera cztery elementy: korpus, tłoczysko i ustnik umieszczony w osłonie, przy czym korpus ma gwint wewnętrzny przeznaczony do jego osadzenia na szyjce butelki a w części dolnej, wewnątrz korpusu, w komorze, umieszczona jest kapsuła spożywcza oraz jednorazowa uszczelka, natomiast górna część korpusu stanowi prowadnicę dla tłoczyska zaopatrzonego w trzy kołnierze: kołnierz doszczelniający kapsułę spożywczą od góry, kołnierz uszczelniający tłoczysko po wbiciu kapsuły spożywczej do butelki oraz kołnierz blokujący ustalający dolną pozycję tłoczyska zaopatrzonego na całej długości w kanał przelotowy, przy czym w górnej części tłoczysko jest zakończone kołnierzem, na którym osadzony jest trzpień ustnika, a w części dolnej tłoczysko ma ostrze ułatwiające rozerwanie uszczelnienia oraz wbicie kapsuły spożywczej do butelki, natomiast ustnik zaopatrzonego w otwory jest osadzony wewnątrz tłoczyska na prowadnicach umieszczonych na zewnętrznej części korpusu (1).

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) **435091** (22) 2020 08 25

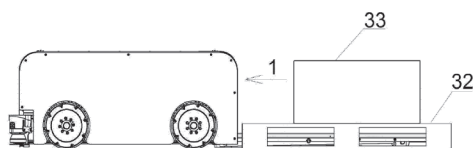
(51) **B65G 1/04** (2006.01)

(71) LEAN-TECH SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Łany
(72) KOWALIK KRZYSZTOF; DRAB PAWEŁ;
SZAFRANIEC KRZYSZTOF; BORUCKI MICHAŁ;
SZREK JAROSŁAW; PLEWA MARCIN

(54) **Urządzenie transportowe**

(57) Przedmiotem zgłoszenia przedstawionym na rysunku jest urządzenie transportowe przeznaczone w szczególności do przemieszczania ładunków umieszczonych na palecie. Urządzenie transportowe utworzone z korpusu z układem jezdnym oraz elementami sterującymi, przy czym korpus wyposażony jest w silniki napędowe do kierowania, przemieszczania i podnoszenia ładunku. Urządzenie transportowe charakteryzuje się tym, że korpus wyposażony jest w wahliwe ramię połączone z napędem, przy czym jeden koniec wahlowego ramienia połączony jest z podnoszącym zespołem, natomiast na wahlowym ramieniu wsparty jest podnośnik wraz z przesuwającym zespołem, przy czym przesuwany zespół jest wyposażony w oddzielny napęd.

(9 zastrzeżeń)



A1 (21) **435090** (22) 2020 08 25

(51) **B66F 9/06** (2006.01)
B65G 1/04 (2006.01)

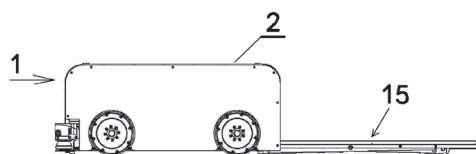
(71) LEAN-TECH SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Łany

(72) KOWALIK KRZYSZTOF; DRAB PAWEŁ;
SZAFRANIEC KRZYSZTOF; BORUCKI MICHAŁ;
SZREK JAROSŁAW; PLEWA MARCIN

(54) **Urządzenie transportowe**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest urządzenie transportowe przeznaczone w szczególności do przemieszczania ładunków umieszczonych na palecie. Urządzenie transportowe utworzone z korpusu z układem jezdym oraz elementami sterującymi, przy czym korpus wyposażony jest w silniki napędowe do kierowania, przemieszczania i podnoszenia ładunku. Urządzenie transportowe charakteryzuje się tym, że korpus (2) wyposażony jest w wahliwe ramię połączone z napędem a jego koniec jest połączony z nożycowym podnośnikiem (15).

(8 zastrzeżeń)



A1 (21) **435067** (22) 2020 08 24

(51) **B82Y 5/00** (2011.01)
B82Y 40/00 (2011.01)
A61K 49/04 (2006.01)
A61K 49/06 (2006.01)
A61K 49/18 (2006.01)
A61P 35/00 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA WROCŁAWSKA, Wrocław
(72) BAUER JOANNA; DEVAPPA THORAT NANASAHEB, IN

(54) **Nanocząstki aktywne magnetyczne, sposób otrzymywania nanocząstek magnetycznych, medyczne i diagnostyczne zastosowanie nanocząstek magnetycznych oraz jako nośnika substancji biologicznie aktywnych oraz leków, zwłaszcza zastosowanie w terapii nowotworów, zwłaszcza raka piersi**

(57) Przedmiotem zgłoszenia są nanocząstki aktywne biologicznie z magnetycznym rdzeniem i złotą powłoką, które mają właściwości magnetyczne i plazmoneczne aktywowane poprzez zmienne pole magnetyczne i/lub światło podczerwone w postaci nanocząsteczki rdzeniowo-powłokowej gdzie rdzeń stanowi Fe_3O_4 zaś co najmniej jedną warstwę wierzchnią stanowi warstwa ze złota. W wariancie nanocząstki zawierają celowany środek terapeutyczny zwłaszcza ukierunkowany na komórki nowotworowe. Zgłoszenie obejmuje także sposób otrzymywania nanocząstek.

(16 zastrzeżeń)

DZIAŁ C

CHEMIA I METALURGIA

A1 (21) **435084** (22) 2020 08 25

(51) **C01G 5/00** (2006.01)
C01G 5/02 (2006.01)
B22F 9/24 (2006.01)

- (71) INSTYTUT CHEMII FIZYCZNEJ POLSKIEJ AKADEMII NAUK, Warszawa; Institute for Nuclear Reearch, Hungarian Academy of Sciences, Debrecen, HU
- (72) SUDAGAR ALCINA; RANGAM NEHA; BOROWICZ PAWEŁ; LESIAK-ORŁOWSKA BEATA; KÖVÉR LASZLO, HU; TÓTH JOZSEF, HU

(54) **Sposób otrzymywania nanocząstek metalu oraz nanocząstki metalu**

(57) Pierwszym przedmiotem wynalazku jest sposób otrzymywania nanocząstek metalu obejmujący przefiltrowanie odpadów browarnianych, i filtrat następnie kontaktuje się z prekursorem nanocząstek metalu, i prowadzi się reakcję otrzymywania nanocząstek metalu, charakteryzujący się tym, że filtruje się odpady browarniane wybrane są z grupy obejmującej: BW7 albo BW9, i do filtratu dodaje się roztwór prekursora nanocząstek metalu, w takiej ilości aby zapewnić jego stężenie w filtracie odpadów od 0,01 M do 0,1 M, i miesza się w temperaturze od 25°C do 80°C, przy czym reakcję prowadzi się w czasie od 10 minut do 120 minut, i następnie otrzymane nanocząstki odwirowuje się albo odfiltruje się, przemywa się wodą dejonizowaną i suszy się w temperaturze nie wyższej niż 37°C. Drugim przedmiotem wynalazku są nanocząstki metalu otrzymane sposobem zdefiniowanym w pierwszym przedmiocie wynalazku.

(14 zastrzeżeń)

A1 (21) **435058** (22) 2020 08 22

- (51) **C03C 17/00** (2006.01)
B32B 17/06 (2006.01)

- (71) DAN DAV SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Zielona
- (72) BANACH MARCIN; PULIT-PROCIAK JOLANTA; STAROŃ ANITA; DŁUGOSZ OLGA

(54) **Sposób powlekania szkła i powlekanie szkła**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób powlekania szkła powłoką ognioodporną polegający na nałożeniu na szkło powłoki ognioodpornej charakteryzuje się tym, że w alkoholu etylowym rozpuszcza się poliwinylbutyral w ilości od 5 do 10% wagowych, a następnie heptanian etylu w ilości od 8 do 15%, po czym do mieszaniny wprowadza się tlenek magnezu w ilości od 0,1 do 0,5%, po czym otrzymaną mieszaninę nakłada się na powierzchnię szkła i pozostawia się do wyschnięcia. Przedmiotem wynalazku jest także szkło powleczone powłoką ognioodporną.

(4 zastrzeżenia)

A1 (21) **435059** (22) 2020 08 22

- (51) **C03C 17/00** (2006.01)
C03C 17/34 (2006.01)
B32B 17/06 (2006.01)

- (71) DAN DAV SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Zielona
- (72) BANACH MARCIN; PULIT-PROCIAK JOLANTA; STAROŃ ANITA; DŁUGOSZ OLGA

(54) **Sposób powlekania szkła i powlekanie szkła**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób powlekania szkła powłoką ognioodporną polegający na nałożeniu na szkło powłoki ognioodpornej charakteryzuje się tym, że mocznik w ilości od 0,5 do 7% wagowych rozpuszcza się w szkle potasowym, po czym otrzymaną mieszaninę powleka się szkło i pozostawia do wyschnięcia, a następnie w wodzie dejonizowanej rozpuszcza się kwas borowy w ilości od 2 do 10% wagowych albo borowodrodek sodu w ilości od 2 do 9% wagowych i otrzymaną mieszaninę powleka się szkło powleczone wcześniej pierwszą mieszaniną i pozostawia do wyschnięcia. Przedmiotem wynalazku jest także szkło powleczone powłoką ognioodporną.

(8 zastrzeżeń)

A1 (21) **435057** (22) 2020 08 22

- (51) **C03C 21/00** (2006.01)

- (71) DAN DAV SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Zielona
- (72) BANACH MARCIN; STAROŃ ANITA; DŁUGOSZ OLGA; PULIT-PROCIAK JOLANTA; STAROŃ PAWEŁ

(54) **Sposób hartowania szkła**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób hartowania szkła polegający na umieszczeniu szkła w mieszaninie zawierającej jony metali, a następnie wygrzewaniu charakteryzuje się tym, że sporządza się mieszaninę soli metali jednododatnich wybranych z grupy obejmującej azotan litu, azotan potasu, azotan srebra, chlorek litu, chlorek potasu lub chlorek srebra albo mieszaninę co najmniej jednej soli metali jednododatnich i co najmniej jednej soli metali dwudodatnich wybraną z grupy obejmującej chlorek cezu, chlorek cyny lub chlorek cynku i poddaje się ją homogenizacji, po czym dodaje się do niej piasek w nadmiarze od 10 do 30% w stosunku do ilości soli i ponownie poddaje się homogenizacji, a następnie w sporządzonej mieszaninie umieszcza się szkło i całość wygrzewa się w temperaturze od 350°C do 570°C, w następnej kolejności mieszaninę ochładza się, po ochłodzeniu szkło wyciąga się, oczyszcza się i suszy się.

(12 zastrzeżeń)

A1 (21) **435080** (22) 2020 08 25

- (51) **C04B 28/04** (2006.01)
C04B 28/22 (2006.01)
E01C 3/02 (2006.01)

- (71) POLITECHNIKA ŚWIĘTOKRZYSKA, Kielce; INSTYTUT BADAWCZY DRÓG I MOSTÓW, Warszawa; POLITECHNIKA WROCŁAWSKA, Wrocław
- (72) IWAŃSKI MAREK; MAZUREK GRZEGORZ; IWAŃSKI MATEUSZ; HORODECKA RENATA; BAŃKOWSKI WOJCIECH; SZYDŁO ANTONI; SKOTNICKI ŁUKASZ

(54) **Spoiwo hydrauliczne normalnie wiążące, stosowane zwłaszcza w mieszankach mineralno-cementowych z emulsją asfaltową MCE**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest spoiwo hydrauliczne normalnie wiążące, stosowane zwłaszcza w mieszankach mineralno-cementowych, stosowanych do wytwarzania podbudowy drogowej, zawierające w swoim składzie cement portlandzki, które charakteryzuje się tym, że składa się z cementu portlandzkiego klasy I w ilości 60% wagowych, wapna hydratyzowanego Ca(OH)_2 o zawartości $\text{CaO} + \text{MgO} \geq 90\%$ w ilość 20% wagowych oraz pyły cementowe o składzie $\text{SiO}_2 \geq 17,0\%$; $\text{Al}_2\text{O}_3 \geq 3,5\%$; $\text{Fe}_2\text{O}_3 \geq 2,0\%$; $\text{K}_2\text{O} \geq 6,8\%$ w ilości 20% wagowych, przy czym suma udziału procentowego składników jest równa 100%.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) **438723** (22) 2021 08 11

- (51) **C04B 28/04** (2006.01)
C04B 22/06 (2006.01)
E01C 5/06 (2006.01)
B28B 1/087 (2006.01)

- (71) PRZEDSIĘBIORSTWO WIELOBRANŻOWE RAK-BUD, RACZKOWSKI I WSPÓLNICY SPÓŁKA JAWNA, Książyno
- (72) POLIŃSKI BOGDAN

(54) **Sposób produkcji wodoprzepuszczalnej płyty drogowej o właściwościach fotokatalitycznych i samoczyszczących oraz mieszanka betonowa do jej produkcji**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób produkcji wodoprzepuszczalnej płyty drogowej o właściwościach fotokatalitycznych i samoczyszczących w którym miesza się ze sobą odpowiednio dobrane frakcje kruszywa, cement, domieszki chemiczne oraz dwutlenek tytanu TiO_2 i miesza się ze sobą wszystkie frakcje kruszywa

z prędkością narastającą od 25 do 45 obr/min. Następnie dodawany jest dwutlenek tytanu i wszystkie składniki miesza się z prędkością 45 obr/min., po czym dozowana jest woda oraz domieszki chemiczne na bazie hydroksyetylometylocelulozy i dodatkowej bazy sufrantów anionowych. Przedmiotem zgłoszenia jest także mieszanka betonowa do produkcji wodoprzepuszczalnej płyty drogowej o właściwościach fotokatalitycznych i samoczyszczących która zawiera kruszywo drobne w postaci piasku frakcji 0,15–2 mm w ilości 1–3% kruszywa drobnego, frakcji 2–5 mm w ilości 4–5% kruszywa grubego, frakcji 4–8 mm w ilości 9–12% kruszywa grubego, frakcji 8–12 mm w ilości 40–45%, dwutlenek tytanu w ilości 4–8% liczony do ilości cementu zawartość wody wynikająca z W/C nie większego niż 0,24.

(2 zastrzeżenia)

A1 (21) 438746 (22) 2021 08 16

- (51) C04B 28/04 (2006.01)
C04B 22/06 (2006.01)
E01C 5/06 (2006.01)
B28B 1/087 (2006.01)

(71) PRZEDSIĘBIORSTWO WIELOBRANŻOWE RAK-BUD,
RACZKOWSKI I WSPÓLNICY SPÓŁKA JAWNA, Książyno
(72) POLIŃSKI BOGDAN

(54) **Sposób produkcji samoczyszczącej wodoprzepuszczalnej kostki brukowej o właściwościach fotokatalitycznych oraz mieszanka do jej produkcji**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób produkcji samoczyszczącej wodoprzepuszczalnej kostki brukowej o właściwościach fotokatalitycznych, w którym miesza się ze sobą odpowiednio dobrane frakcje kruszywa, cement, pigmenty, domieszki chemiczne oraz dwutlenek tytanu TiO₂ w mieszałniku o regulowanej prędkości obrotowej z prędkością narastającą. Następnie dodawany jest dwutlenek tytanu, pigmenty i całość mieszana jest po czym dozowana jest woda oraz domieszki chemiczne na bazie hydroksyetylometylocelulozy. Zgłoszenie obejmuje też mieszankę betonową do produkcji samoczyszczącej wodoprzepuszczalnej kostki brukowej z właściwościami fotokatalitycznymi, która zawiera cement portlandzki, kruszywo drobne w postaci piasku frakcji 0,15 – 2 mm kruszywa drobnego, frakcji 2 – 5 mm kruszywa grubego, frakcji 4 – 8 mm kruszywa grubego, frakcji 8 – 12 mm, dwutlenek tytanu zawartość wody wynikająca z W/C nie większego niż 0,24, oraz domieszki chemicznej na bazie kopolimeru modyfikowanego hydroksyetylometylocelulozą.

(2 zastrzeżenia)

A1 (21) 435107 (22) 2020 08 26

- (51) C04B 35/565 (2006.01)
C04B 35/64 (2006.01)

(71) SIEĆ BADAWCZA ŁUKASIEWICZ – KRAKOWSKI
INSTYTUT TECHNOLOGICZNY, Kraków
(72) ROZMUS MARCIN; PUTYRA PIOTR;
PODSIADŁO MARCIN; LASZKIEWICZ-ŁUKASIK JOLANTA;
SKRABALAK GRZEGORZ

(54) **Kompozyt o osnowie węgla krzemu o wysokiej przewodności elektrycznej oraz sposób wytwarzania kompozytu o osnowie węgla krzemu o wysokiej przewodności elektrycznej**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest kompozyt, który składa się z węgla krzemu odmiany krystalicznej a w postaci mikroproszku o średnim rozmiarze cząstek wielkości 3 μm oraz dodatków: węgla boru o rozmiarze cząstek od 2 do 6 μm w ilości od 20% do 30% objętościowych i węgla wanadu o rozmiarze cząstek od 1 do 5 μm w ilości od 5% do 15% objętościowych. Przedmiotem zgłoszenia jest też sposób wytwarzania kompozytu.

(7 zastrzeżeń)

A1 (21) 435103 (22) 2020 08 26

- (51) C05G 3/00 (2020.01)
C05F 17/20 (2020.01)
C05F 11/02 (2006.01)

(71) UNIWERSYTET PRZYRODNICZY WE WROCŁAWIU,
Wrocław
(72) ADAMCZEWSKA-SOWIŃSKA KATARZYNA;
JAMROZ ELŻBIETA; BEKIER JAKUB; SOWIŃSKI JÓZEF

(54) **Komponent uprawowy, sposób jego wytwarzania, organiczne podłoże uprawowe oraz zastosowanie zrębków wierzby**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest komponent uprawowy, zawierający zrębki wierzby *Salix* sp., poddane procesowi tlenowej biostabilizacji uzupełnionej o stymulację chemiczną, polegającą na co najmniej jednorazowym dodaniu nawozu azotowego, w ilości zapewniającej najbardziej optymalną zawartość węgla do azotu na poziomie 1:25 – 1:30 wyrażonej w stosunkach wagowych (m:m) w przeliczeniu na suchą masę. Całość inokuluje się preparatem biologicznym z *Peniophora gigantea*, oraz nawodnia do poziomu 40 – 50%. Masa kompostowa zrębków wierzby o znacznie zmienionych połączeniach ligninocelulozowych w drewnie, poddana konfekcjonowaniu tak, by wielkość cząstek nie przekraczała 15 mm, jest zamiennikiem torfu w ogrodniczych podłożach uprawowych.

(8 zastrzeżeń)

A1 (21) 435125 (22) 2020 08 27

- (51) C08L 67/04 (2006.01)
C08L 75/04 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA RZESZOWSKA
IM. IGNACEGO ŁUKASIEWICZA, Rzeszów;
PODKARPACKIE CENTRUM INNOWACJI SPÓŁKA
Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Rzeszów
(72) ZARZYKA IWONA; HĘCŁIK KAROL;
DOBROWOLSKI LUCJAN; CZERNIECKA-KUBICKA ANNA

(54) **Kompozyt polimerowy oraz sposób wytwarzania kompozytu polimerowego**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest kompozyt polimerowy, który zawiera napełniacz matrycę polimerową w postaci kwasu poli(3-hydroksymasłowego), z rozproszonym w niej napełniaczem, którym jest alifatyczny poliuretan liniowy stosowany jest w masie kompozytu w ilości od 5% mas. do 20% mas. Zgłoszenie obejmuje także sposób wytwarzania kompozytu polimerowego prowadzi się tak, że homogenizuje się ze sobą od 80% mas. do 95% mas. kwasu poli(3-hydroksymasłowego) oraz od 5% mas. do 20% mas. alifatycznego poliuretanu liniowego stosowanego jako napełniacz. Zhomogenizowaną mieszaninę wprowadza się do wycłaczarki i prowadzi się jej wycłaczanie z prędkością od 310 do 320 obrotów/minut. Podczas wycłaczania, poszczególne strefy wycłaczarki utrzymują się w temperaturach takich, że jej zasobnik utrzymuje się w temperaturze od 20°C do 21°C, jej I strefę utrzymuje się w temperaturze od 122°C do 126°C, jej II strefę utrzymuje się w temperaturze od 141°C do 154°C, jej III strefę utrzymuje się w temperaturze 135°C, jej IV strefę utrzymuje się w temperaturze od 135°C do 150°C, jej V strefę utrzymuje się w temperaturze od 140°C do 155°C, jej VI strefę utrzymuje się w temperaturze od 153°C do 155°C, jej VII strefę utrzymuje się w temperaturze od 154°C do 155°C, jej VIII strefę utrzymuje się w temperaturze od 154°C do 160°C, zaś jej głowicę utrzymuje się w temperaturze od 155°C do 169°C. Kompozyt polimerowy znajduje zastosowanie jako materiał o lepszych właściwościach termicznych i mechanicznych niż sam kwas poli(3-hydroksymasłowy).

(18 zastrzeżeń)

A1 (21) 435126 (22) 2020 08 27

- (51) C08L 67/04 (2006.01)
C08L 75/04 (2006.01)
B65D 65/46 (2006.01)

- (71) POLITECHNIKA RZESZOWSKA
IM. IGNACEGO ŁUKASIEWICZA, Rzeszów;
PODKARPACKIE CENTRUM INNOWACJI SPÓŁKA
Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Rzeszów
- (72) ZARZYKA IWONA; HĘCŁIK KAROL;
DOBROWOLSKI LUCJAN; CZERNIECKA-KUBICKA ANNA
- (54) **Kompozyt polimerowy, sposób wytwarzania kompozytu polimerowego oraz jego zastosowanie**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest kompozyt polimerowy który zawiera napelniazacz rozproszony w matrycy polimerowej mającej postać kwasu poli(3-hydroksymasłowego), przy czym napelniazaczem jest alifatyczny rozgałęziony poliuretan łańcuchowy, który stosowany jest w masie kompozytu w ilości od 2,5% mas. do 20% mas. Zgłoszenie zawiera także sposób wytwarzania kompozytu polimerowego który prowadzi się tak, że homogenizuje się od 80% mas. do 97,5% mas. kwasu poli(3-hydroksymasłowego) oraz od 2,5% mas. do 20% mas. alifatycznego rozgałęzionego poliuretanu łańcuchowego stosowanego jako napelniazacz. Zhomogenizowaną mieszaninę wprowadza się do wylączarki i prowadzi się jej wylączanie z prędkością od 300 do 450 obrotów/minutę, przy czym podczas wylączania, poszczególne strefy wylączarki utrzymuje się w temperaturach takich, że jej zasobnik utrzymuje się w temperaturze od 20°C do 36°C, jej I strefę utrzymuje się w temperaturze od 123°C do 127°C, jej II strefę utrzymuje się w temperaturze od 133°C do 167°C, jej III strefę utrzymuje się w temperaturze od 134°C do 137°C, jej IV strefę utrzymuje się w temperaturze od 134°C do 136°C, jej V strefę utrzymuje się w temperaturze od 145°C do 151°C, jej VI strefę utrzymuje się w temperaturze od 145°C do 157°C, jej VII strefę utrzymuje się w temperaturze od 148°C do 163°C, jej VIII strefę utrzymuje się w temperaturze od 134°C do 155°C, zaś jej głowicę utrzymuje się w temperaturze od 158°C do 170°C. Przedmiotem zgłoszenia jest również zastosowanie kompozytu polimerowego do produkcji jednorazowych opakowań biodegradowalnych.

(19 zastrzeżeń)

A1 (21) 439005 (22) 2021 09 22

- (51) C08L 95/00 (2006.01)
E01C 7/30 (2006.01)
E01C 7/26 (2006.01)

- (71) POLITECHNIKA ŚWIĘTOKRZYSKA, Kielce
(72) BUCZYŃSKI PRZEMYSŁAW; IWAŃSKI MAREK;
KRASOWSKI JAKUB

- (54) **Mieszanka mineralno-cementowa z emulsją asfaltową i modyfikatorem polimerowym (MCEP) przeznaczona do podbudów drogowych**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest mieszanka mineralno-cementowa z emulsją asfaltową i modyfikatorem polimerowym (MCEP), przeznaczona do podbudów drogowych, zawierająca w swoim składzie cement portlandzki oraz kruszywo naturalne, sztuczne lub z recyklingu, charakteryzuje się tym, że składa się z cementu portlandzkiego klasy I w ilość 0,5 – 3,5% wagowych, emulsji asfaltowej w ilość 0,5 – 5,0% wagowych oraz modyfikatora polimerowego, w postaci redyspersyjnego proszku polimerowego, będącego termoplastycznym kopolimerem polietylenu-co-octanu winylu, w ilości 0,5 – 3,5% wagowych w stosunku do masy mieszanki, korzystnie w ilości 2% tak, aby suma udziału procentowego poszczególnych składników w mieszance wynosiła 100%.

(1 zastrzeżenie)

Data wprowadzenia zmiany zastrzeżeń: 2021 12 15

A1 (21) 435060 (22) 2020 08 22

- (51) C09D 133/08 (2006.01)
C09D 129/04 (2006.01)
C09D 7/40 (2018.01)
C08K 3/10 (2018.01)

- (71) DAN DAV SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Zielona
- (72) BANACH MARCIN; DŁUGOSZ OLGA;
PULIT-PROCIAK JOLANTA; STAROŃ ANITA

- (54) **Sposób wytwarzania powłok dźwiękochłonnych i powłoka dźwiękochłonna**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania powłok dźwiękochłonnych polegający na połączeniu roztworu zawierającego co najmniej jeden materiał powłokotwórczy z co najmniej jednym związkem o zwiększonych właściwościach dźwiękochłonnych, który charakteryzuje się tym, że sporządza się roztwór dodając do wody poliwinylpirolidon, alkohol poliwinylowy oraz poliakrylan sodu albo krzemian sodu lub krzemianu potasu w ilości od 5 do 20% wagowych, po czym dodaje się do niego co najmniej jeden związek o zwiększonych właściwościach dźwiękochłonnych wybrany z grupy obejmującej nanocząstki tlenku żelaza(III), nanocząstki tlenku niklu, nanocząstki ditlenku krzemu lub tytanianu żelaza(II), gdzie udział masowy co najmniej jednego związku o zwiększonych właściwościach dźwiękochłonnych w materiale powłokotwórczym w stanie suchym wynosi od 5 do 30% wagowych, w końcu otrzymaną zawieszinę poddaje się działaniu ultradźwięków otrzymując gotowy produkt. Przedmiotem wynalazku jest także powłoka dźwiękochłonna.

(5 zastrzeżeń)

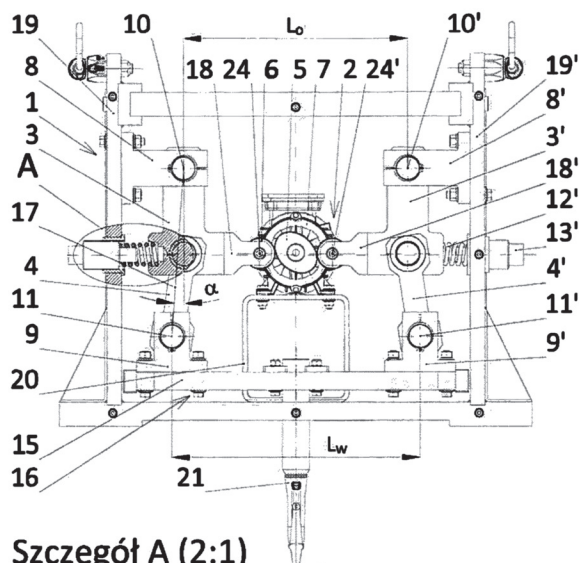
A1 (21) 435094 (22) 2020 08 25

- (51) C23C 2/04 (2006.01)
C23C 2/06 (2006.01)

- (71) POLITECHNIKA KOSZALIŃSKA, Koszalin
(72) KACALAK WOJCIECH; BUDNIAK ZBIGNIEW;
LIPIŃSKI DARIUSZ; TANDECKA KATARZYNA

- (54) **Generator wibracji zwłaszcza do procesów galwanizacji**

(57) Przedmiotem wynalazku jest generator wibracyjny, zwłaszcza do procesów galwanizacji, stosowany w procesie powlekania elementów metalowych wynurzanych w kąpeli cynkowej. Wynalazek charakteryzuje się tym, że w korpusie (1) usytuowany jest mechanizm krzywkowy (2), wymuszający ruch oscylacyjny o określonej amplitudzie i częstotliwości, przy czym mechanizm krzywkowy (2) współdziała z umieszczonymi po przeciwnych stronach mechanizmami dźwigniowymi. Mechanizm dźwigniowy stanowią



Szczegół A (2:1)

dźwignie dwuramiennie (3, 3'), których jedno ramiona osadzone są obrotowo na nieruchomych osiach (10, 10') górnych wsporników (8, 8') zamocowanych do wewnętrznych powierzchni ścian bocznych (19, 19') korpusu (1), a w poziome ramiona (18, 18') dźwigni dwuramiennych (3, 3') z jednej strony osadzone mają osie rolek popychacza (6), zaś z drugiej strony posiadają wgłębienia (22) w których osadzone są spiralne sprężyny naciskowe (12, 12') dociskane śrubą dociskową (13, 13') wkręconą w tuleję kołnierzoową (14) z gwintem wewnętrznym osadzoną na stałe w bocznej ścianie (19, 19') korpusu (1), a pomiędzy osiami rolek popychacza (6) i wgłębieniami (22) poziome ramiona (18, 18') połączone są dolnymi ramionami (4, 4'), które są odchylone na zewnątrz względem mechanizmu krzywkowego o kąt α względem linii (17) łączącej oś (11, 11') wspornika dolnego (4) z osią (10, 10') wspornika górnego (3, 3'). Dolne ramiona (4, 4') są połączone poprzez osie (11, 11') dolnych wsporników (9, 9') z płytą wibracyjną (15), do której zamocowany jest element utrzymujący (21).

(6 zastrzeżeń)

DZIAŁ D

WŁÓKIENICTWO I PAPIERNICTWO

A1 (21) 435075 (22) 2020 08 24

- (51) *D04D 9/00* (2006.01)
A01G 5/00 (2006.01)
B32B 29/00 (2006.01)
B65D 85/50 (2006.01)

(71) RADTKE JAROSŁAW DORADO IMPORT – PRODUKCJA HANDEL HURTOWY, Grudziądz

(72) RADTKE JAROSŁAW

(54) **Wstęga do wieńców i wiązanek oraz sposób wytwarzania wstęgi do wieńców i wiązanek**

(57) Wstęga do wieńców i wiązanek składa się z warstwy papieru (1) pokrytej po obu stronach warstwą tła (2), na której znajduje się nadruk (3), przy czym co najmniej po jednej stronie znajduje się warstwa wodoodporna (4). Warstwę papieru (1) stanowi papier kraft lub półpergamin. Warstwę tła (2) i nadruk (3) stanowią farby do druku fleksograficznego na bazie wody. Warstwę wodoodporną (4) stanowi biodegradowalny lakier z dodatkiem parafiny. Wstęga posiada po obu stronach warstwę wodoodporną (4). Sposób wytwarzania wstęgi do wieńców i wiązanek polega na tym, że papier (1) odwijają z bębna i nanoszą po obu stronach warstwę tła (2), a następnie na jednej stronie nanoszą nadruk (3) i co najmniej po jednej stronie nakładają warstwę wodoodporną (4), po czym tną się na żądaną szerokość i nawijają na rolki.

(7 zastrzeżeń)



A1 (21) 435076 (22) 2020 08 24

- (51)
- D21F 3/02*
- (2006.01)

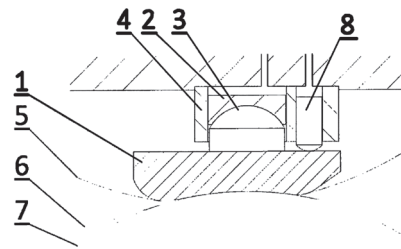
(71) PMPOLAND SPÓŁKA AKCYJNA, Jelenia Góra

(72) MORAWA BARTŁOMIEJ RYSZARD

(54) **Urządzenie odchylające stopę w prasie szerokiego docisku**

(57) Urządzenie odchylające w prasie szerokiego docisku jest wyposażone w rząd tłoków (8) rozmieszczonych na całej długości roboczej stopy (1) prasy, równoległe do rzędu tłoków układu dociskowego (2), które są zaopatrzone w powierzchnię sferyczną współpracującą z podobną powierzchnią elementu kulistego (3) przyłączonego ślizgowo do powierzchni stopy, przy czym pojedynczy tłok (2) układu dociskowego oraz dwa tłoki (8) urządzenia odchylającego są zabudowane w pojedynczym bloku cylindrów (4) tworząc tym samym rząd modułów usytuowanych na całej szerokości prasy.

(2 zastrzeżenia)



DZIAŁ E

BUDOWNICTWO; GÓRNICTWO;
KONSTRUKCJE ZESPOLONE

A1 (21) 435050 (22) 2020 08 21

- (51) *E01B 5/08* (2006.01)
E01C 5/06 (2006.01)
B28B 1/08 (2006.01)
C04B 28/02 (2006.01)

(71) BRUK-BET SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Nieciecza

(72) GARBACZ KRZYSZTOF

(54) **Sposób wytwarzania zbrojonej płyty brukowej i zbrojona płyta brukowa**

(57) Przedmiotem wynalazku jest sposób wykonania zbrojonej płyty brukowej i zbrojona płyta brukowa o zmniejszonej grubości. Sposób wytwarzania zbrojonej płyty brukowej w procesie wibroprasowania w którym przygotowuje się beton wsadowy w mieszalniku, charakteryzuje się tym, że mieszanka zawiera: – cement portlandzki o klasie wytrzymałości min. 52,5 w ilości od 10% do 20% mieszanki, – popiół lotny w ilości od 1% do 5% mieszanki, – piasek kwarcowy o frakcji 0 – 2 mm: w ilości od 30% do 50% mieszanki, – kruszywo dolomitowe skalne o frakcji 2 – 6 mm w ilości od 40% do 60% mieszanki, – domieszkę chemiczną polimerową na bazie wodnego roztworu polimerów, modyfikowanych, o pH w przedziale 5,0 – 7,0 i niskiej zawartości chlorków <0,1% w ilości od 0,1% do 0,3% mieszanki, – domieszka chemiczna uszczelniająca będąca wodnym roztworem silanów o niskiej lepkości i pH 7,0 +/- 1 i niskiej zawartości chlorków <0,1% w ilości od 0,1% do 0,5% mieszanki, następnie uzyskaną mieszankę podaje się na wibroprasę gdzie formuje się płytę brukową znanymi metodami po czym uformowane płyty suszy się w zamkniętej komorze dojrzewalniczej

utrzymując wilgotność powietrza w komorach na poziomie 92% do 98% oraz temperatury od 45°C do 55°C w fazie dojrzewania betonu przy czym różnice w temperaturze płyty nie przekraczają 5°C następnie w fazie suszenia wilgotności powietrza w komorach wynosi od 46% do 55% a temperatura jest stopniowo obniżana do temperatury otoczenia.

(3 zastrzeżenia)

A1 (21) 435120 (22) 2020 08 27

(51) E01D 15/04 (2006.01)

E01D 11/04 (2006.01)

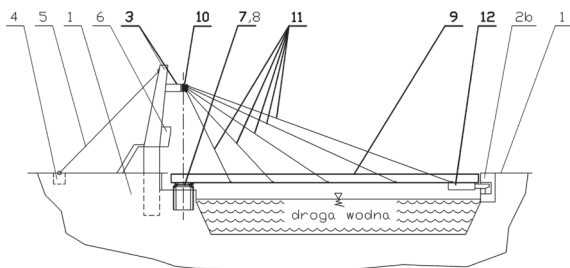
(71) EKO TECHNOLOGIA SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Kolbudy

(72) ORŁOWSKI MACIEJ

(54) **Most obrotowy o pionowej osi obrotu i sposób ryglowania mostu**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest most obrotowy o pionowej osi obrotu i sposób ryglowania mostu. Most obrotowy o pionowej osi obrotu zawierający dwunożny pylon osadzony w fundamencie w nabrzeżu, sterówkę mostu, konstrukcję mostu, wanty oraz łożysko główne, zespół napędowy układ ryglowania, przyczółki charakterystyczny tym, że konstrukcja mostu (9) połączona jest z łożyskiem głównym (7) oraz podwieszona wantami (11) do pylonu (3) poprzez łożysko górne (10), zaś układ ryglowania (12) jest przytwierdzony do konstrukcji mostu (9). Sposób ryglowania mostu, w którym rygiel przesuwany jest wzdłuż osi mostu, w obudowie rygla przytwierdzonej do ryglowanego końca mostu charakterystyczny tym, że rygiel wsuwa się pomiędzy ściany boczne przyczółku na próg do momentu osiągnięcia najwyższego punktu progu i oparcia się na nim.

(15 zastrzeżeń)



A1 (21) 435116 (22) 2020 08 27

(51) E01D 19/04 (2006.01)

G01L 1/00 (2006.01)

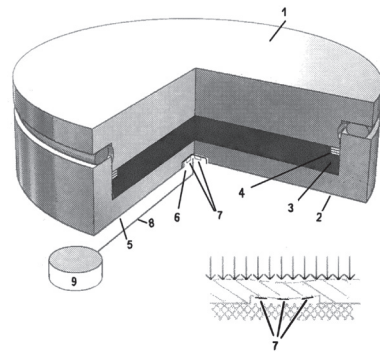
(71) POLITECHNIKA GDAŃSKA, Gdańsk

(72) ŻÓŁTOWSKI KRZYSZTOF

(54) **Łożysko garnkowe z funkcją pomiaru siły obciążającej, zwłaszcza dla mostów i wiaduktów**

(57) Przedmiotem wynalazku jest łożysko garnkowe z funkcją pomiaru siły obciążającej, zwłaszcza dla mostów i wiaduktów, którego obszarem zastosowań jest budownictwo komunikacyjne mostów i wiaduktów. Łożysko garnkowe stanowi płytę górną (1) będącą w istocie tłokiem, współpracującą z płytą dolną (2) stanowiącą garnek - cylinder wypełniony elastomerem (3), przy czym współpracujące ze sobą powierzchnie płyt (1 i 2) uszczelnione są wewnątrz elementem uszczelniającym (4) a od zewnątrz elementem uszczelniającym (5). W pokrywie dolnej (2) po zewnętrznej stronie, centralnie, wykonane jest podfrezowanie stanowiące gniazdo (6) w którym zainstalowany jest przetwornik pomiarowy (7) siły wzdłużnej, podłączony do wyskalowanego układu pomiarowego (8) linią sygnałową (9). Łożysko garnkowe umożliwia okresowe bądź ciągle monitorowanie stanu obciążenia obiektu inżynierskiego - mostu, wiaduktu, a przy doposażeniu układu pomiarowego w moduły digitalizacji i transmisji, jest możliwość ciągłego nadzoru przez służby eksploatacyjne operatora obiektu.

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) 435121 (22) 2020 08 27

(51) E04B 1/00 (2006.01)

G06T 17/00 (2006.01)

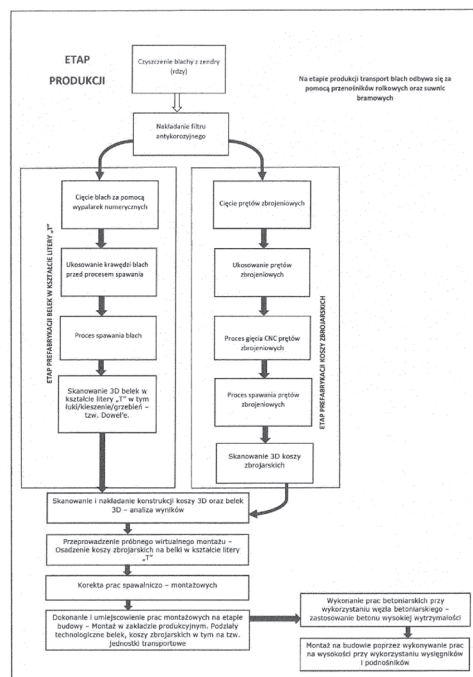
(71) WYTWÓRNIA KONSTRUKCJI PREFABRYKOWANYCH SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa

(72) WARSZ SZYMON

(54) **Sposób wytwarzania prefabrykowanych dźwigarów zespolonych CB**

(57) Sposób wytwarzania prefabrykowanych dźwigarów zespolonych stalowo-żelbetowych, według rysunku zawierający następujące procesy: wytworzenie belek stalowych o przekroju poprzecznym teowym z ukształtowanymi na górnej krawędzi średnika łącznikami zespolenia, wytworzenie zbrojenia części żelbetowej w postaci koszy zbrojarskich, montaż wspomnianych koszy zbrojarskich na łącznikach zespolenia, wykonanie szalunków oraz betonowanie, charakteryzuje się tym, że przed montażem kosza zbrojarskiego na łącznikach zespolenia, skanuje się belkę stalową oraz skanuje się kosz zbrojarski i tworzy się cyfrowe modele 3D zeskanowanych części a następnie za pomocą dedykowanego oprogramowania integrującego oprogramowanie skanera 3D z oprogramowaniem projektowym, prowadzi się wirtualny próbny montaż wspomnianego kosza zbrojarskiego na łącznikach zespolenia belki stalowej, przy czym w przypadku wyniku pozytywnego oprogramowanie przekazuje poprawnie wykonany kosz zbrojarski do rzeczywistego montażu, natomiast w przypadku wyniku negatywnego oprogramowanie wstrzymuje przekazanie kosza zbrojarskiego do rzeczywistego montażu oraz wskazuje jakich korekt należy dokonać.

(7 zastrzeżeń)



A1 (21) 435099 (22) 2020 08 26

(51) E04B 1/19 (2006.01)

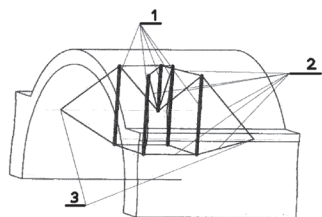
(71) POLITECHNIKA GDAŃSKA, Gdańsk

(72) GOŁĘBIEWSKI MICHAŁ; LUBOWIECKA IZABELA

(54) Sposób wzmacniania sklepień historycznych kratownicami tensegrity

(57) Przedmiotem wynalazku jest sposób wzmacniania sklepień historycznych kratownicami tensegrity, zwłaszcza sklepień łukowych, którego obszarem zastosowania jest budownictwo odtworzeniowe i renowacja konserwatorska obiektów budowlanych historycznych – zabytków. Pod zabezpieczonym sklepieniem montuje się kratownicę tensegrity w taki sposób, że cztery zewnętrzne pręty (1) podpierają sklepienie z zastosowaniem elementu pośredniczącego jakim może być pojedyncze żebro, zwornik sklepienny bądź żebra skrzyżowane. Istotne jest to by każdy element pośredniczący podparł co najmniej (3) elementy murowe sklepienia. Pręty (1) rozmieszczone są na planie czworoboku foremnego, przy czym w miejscu przecięcia się przekątnych jest podpięty piąty pręt (1) środkowy o przewyższeniu, względem pozostałych, równym co do wartości, przewyższeniu sklepienia. Również ten pręt podparcia sklepienie przez element pośredniczący. Pręty (1) spięte są ze sobą cięgnami (2) z których zewnętrzne boczne mocuje się do kotw osadzonych w murze na którym opiera się sklepienie. Niektóre cięgna (2) mogą być zaopatrzone w śruby rzymskie, które ułatwią prawidłowe naciągnięcie cięgien (2), jak również pozwolą w przyszłości dokonywać korekcyj rozkładu sił w cięgnach (2) wynikające ze zmian czasowych i podatności materiałów na rozciąganie. Sposób pozwala na skuteczne i długotrwałe zabezpieczenie sklepień, zwłaszcza łukowych, od deformacji i uszkodzeń erozyjnych. Kratownica tensegrity jest w całości montowana na pewnej wysokości i wskutek tego trakty komunikacyjne pod takimi sklepieniami są drożne i bezpieczne w użytkowaniu.

(5 zastrzeżeń)



A1 (21) 435078 (22) 2020 08 25

(51) E04C 1/00 (2006.01)

E04B 1/00 (2006.01)

A63H 33/04 (2006.01)

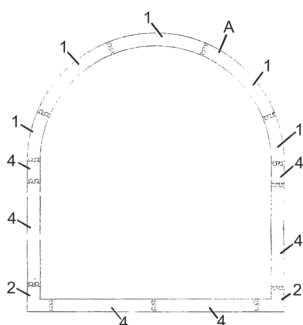
(71) KESSLER ZBIGNIEW, Tolknicko

(72) KESSLER ZBIGNIEW

(54) Modułowa szkieletowa konstrukcja budowlana

(57) Modułowa szkieletowa konstrukcja budowlana złożona z płaskich elementów kształtowych tworzących ramy charakteryzuje się tym, że zbudowana jest z co najmniej dwóch elementów kształtowych (1, 2, 4) połączonych szeregowo z których każdy zaopatrzone jest od co najmniej jednej strony krawędzi czołowej w co najmniej jeden czop lub co najmniej jedno gniazdo.

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) 435042 (22) 2020 08 21

(51) E05D 5/02 (2006.01)

E05D 7/08 (2006.01)

E05D 7/14 (2006.01)

(71) RENZ SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ

ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Gądkki

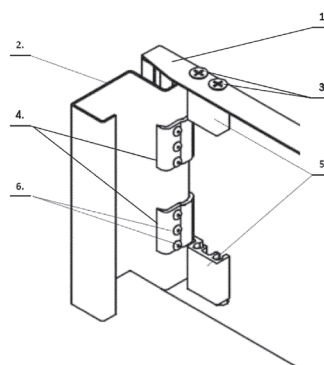
(72) DYMEK PIOTR; SKOWERA PAWEŁ;

JABŁOŃSKI JAROSŁAW; MICHAŁSKI SŁAWOMIR

(54) Zawias do mocowania drzwi modułu przesyłkomatu

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest zawias do mocowania drzwi modułu przesyłkomatu, zwłaszcza stalowych. Zawias do mocowania drzwi modułu przesyłkomatu, składający się z obudowy, drzwi charakteryzuje się tym, że posiada stanowiącą integralną część znajdującą się na jednym z krawędzi zawiasu drzwiowego (4) tuleję na sworzeń oraz mocowanie bliższe, które składa się z ramienia pierwszego mocowania bliższego oraz ramienia drugiego mocowania bliższego, które przedziela otwór mocowania bliższego z poszerzeniem na wkręt drzwiowy (3) oraz mocowania skrajne które składa się z ramienia pierwszego mocowania skrajnego oraz ramienia drugiego mocowania skrajnego, który przedziela otwór mocowania skrajnego poszerzeniem na wkręt drzwiowy (3), przy czym poszerzenie otworów ma kształt wybrania walcowego, którego połączony punkty środkowe tworzy linie równoległą do brzozy zawiasu drzwiowego (4), natomiast otwarcie otwór mocowania bliższego oraz otwór mocowania skrajnego są skierowane w stronę drzwi (1).

(5 zastrzeżeń)



A1 (21) 435065 (22) 2020 08 24

(51) E06B 3/22 (2006.01)

E06B 3/00 (2006.01)

(71) ROZWADOWSKA JOANNA FABRYKA OKIEN I DRZWI

ROZWADOWSKI, Ostrowiec Świętokrzyski

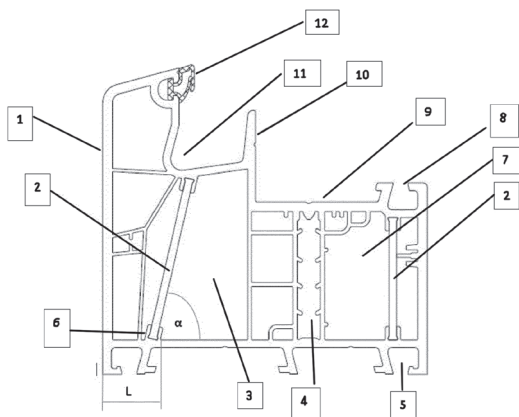
(72) ROZWADOWSKA JOANNA; SIERPIEŃ MARIUSZ

(54) System okienny i sposób wytwarzania systemu okiennego

(57) Przedmiotem wynalazku jest system okienny i sposób wytwarzania systemu okiennego, mającego zastosowanie w budownictwie, szczególnie w energooszczędnych budynkach mieszkalnych oraz biurowych. System okienny charakteryzuje się tym, że rama okna zbudowana jest ze zgrzanych ze sobą profili wykonanych z tworzywa sztucznego PCV (polichlorek winylu), korzystnie profili 5-komorowych, gdzie przynajmniej w jednej z komór (3, 7), korzystnie w komorze zewnętrznej (7) profilu, zamocowana jest wkładka termoplastyczna (2) wzmocniona włóknem szklanym, mająca postać usytuowanego wzdłużnie płaskownika o grubości równej w przybliżeniu grubości ścianek zewnętrznych profilu (1, 6) i wysokości równej w przybliżeniu wysokości komory (3), która w komorze (3) zamocowana jest pod kątem α zawierającym w zakresie od 45° do 135° , korzystnie kątem α równym 80° , gdzie jeden z końców wkładki termoplastycznej (2) wzmocnionej włóknem szklanym zamocowany jest w strefie narożnika profilu pomiędzy wypustami (6), które to wypusty stanowiące część profilu oddalone są od narożnika profilu w o odległość L zawierającą się

w przedziale od 0,1 do 0,5 szerokości komory, odległość L wypustów mocujących wkładkę termoplastyczną wzmocnią włóknem szklanym równa się 0,2 szerokości komory. Sposób wytwarzania systemu okiennego charakteryzuje się tym, że po zakończonym procesie cięcia profili ramy okna na określony wymiar, w wyciętych profilach podcina się uszczelki, a po przeprowadzonych procesach frezowania odwodnień w ramie okna i cięcia taśmowego, mocuje się wkładkę termoplastyczną wzmocnioną włóknem szklanym, którą przykręca się do profilu, dalej frezuje się otwór pod klamkę, a następnie tak przygotowane profile zgrzewa się ze sobą w temperaturze zawierającej się pomiędzy 265° a 280°, korzystnie 273° pod działaniem siły zawierającej się w przedziale od 16600 N do 17500 N, korzystnie 16710 N, przez czas zawierający się w przedziale od 15 s do 20 s, korzystnie 17 s, przy czym przed rozpoczęciem procesu zgrzewania docięte profile ramy okna dosuwa się do płyty grzewczej w efekcie czego rozgrzewa się powierzchnie, po czym z przestrzeni pomiędzy profilami usuwa się płytę grzewczą a następnie dociska się do siebie nadtopione powierzchnie profili, dociskając jednocześnie stemple formujące wewnętrzne o kształcie odpowiadającym kształtowi wewnętrznej powierzchni dociętych profili i zawierające ograniczone kołnierzem wybranie znajdujące się w płaszczyźnie równoległej do płaszczyzny głównej płyty grzewczej.

(12 zastrzeżeń)



DZIAŁ F

MECHANIKA; OŚWIETLENIE; OGRZEWANIE; UZBROJENIE; TECHNIKA MINERSKA

A1 (21) 435054 (22) 2020 08 21

(51) F16B 31/00 (2006.01)

(71) ŚRUBENA UNIA SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Żywiec

(72) KŁAPUT KRZYSZTOF

(54) Śruba do połączeń sprężanych

(57) Przedmiotem wynalazku jest śruba ponadnormatywna przeznaczona do połączeń sprężanych. Śruba do połączeń sprężanych o długości od 200 mm do 600 mm charakteryzująca się tym, że wykonana jest ze stali typu 36CrB₄ o zawężonym składzie chemicznym pierwiastków obejmującym C w zakresie od 0,34% do 0,38%, Mn w zakresie od 0,8% do 1,0%, Cr w zakresie od 1,05% do 1,2%, P w zakresie od 0,015% do 0,015%, S w zakresie do 0,015%, Si + P: poza zakresem 0,03% – 0,13%.

(2 zastrzeżenia)

A1 (21) 435092 (22) 2020 08 25

(51) F16H 55/30 (2006.01)

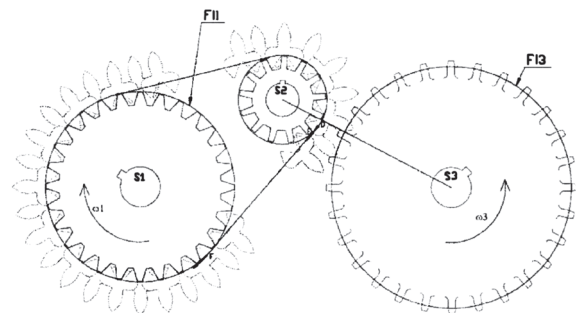
F16G 13/02 (2006.01)

(71) JMJ SYNERGIA SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa(72) TERELAK MAREK GRZEGORZ; MROCZKA JAN ROMAN;
ŻBIKOWSKI JERZY ANDRZEJ

(54) Układ mechaniczny z łańcuchem obustronnym

(57) Układ mechaniczny z łańcuchem obustronnym, charakteryzujący się tym że, zbudowany jest z koła napędzającego S1, koła S2 napinającego łańcuch, koła napędzanego S3 i łańcucha, który opasa koła S1 i S2, a z kołem S3 zażębia się po swojej stronie zewnętrznej charakteryzuje się tym, że środki kół S1, S2 i S3 nie są współliniowe natomiast położenie osi koła S2 względem osi kół S1 i S3 wyznacza linię pracy łańcucha i ustala optymalny kąt alfa między kierunkiem wektora siły prostą prostopadłą do prostej łączącej środki kół napinającego S2 i koła napędzanego S3. Układ mechaniczny charakteryzuje się tym, że wartość kąta alfa równa jest wartości kąta beta wyznaczonego przez prostą prostopadłą do prostej łączącej środki kół napinającego S2 i koła napędzanego S3 i przechodzącą przez punkt początkowy zażębienia a prostą przechodzącą przez punkt będący geometrycznym środkiem łuku o promieniu płytki łańcucha, punkt przyłożenia siły i punkt będący środkiem geometrycznym łuku o promieniu wyznaczającym zarys zęba koła S3. Układ mechaniczny charakteryzuje się tym, że ogniwa łańcucha przekazujące siłę równą co do wartości siły na koło S3 połączone są ze sobą przegubowo za pomocą sworzni i zbudowane są z płytek posiadających zęby zarówno po stronie wewnętrznej łańcucha, zażębiającej się z kołami S1 i S2 jak i po stronie zewnętrznej łańcucha, zażębiającej się z kołem S3.

(3 zastrzeżenia)



Data wprowadzenia zmiany zastrzeżeń: 2021 07 18

A1 (21) 435118 (22) 2020 08 27

(51) F16J 15/18 (2006.01)

F16J 15/53 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA GDAŃSKA, Gdańsk

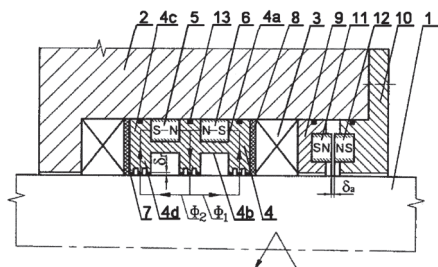
(72) MATUSZEWSKI LESZEK

(54) Hybrydowe uszczelnienie dławnicowe wału

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest hybrydowe uszczelnienie dławnicowe wału, stosowane do uszczelniania wałów obrotowych w maszynach i urządzeniach. Hybrydowe uszczelnienie dławnicowe wału posiada w obudowie (2), pomiędzy miękkimi pierścieniami uszczelniającymi (3), wielokrawędziowy nabiegunnik (4), oddzielony od miękkich pierścieni uszczelniających (3) przekładkami niemagnetycznymi (8), w którym wykonane są zewnętrzne wnęki pierścieniowe (4a), usytuowane po stronie obudowy (2), oraz wewnętrzne wnęki pierścieniowe (4b), położone po stronie wału (1), dzięki czemu w wielokrawędziowym nabiegunniku (4), powstały kołnierze zewnętrzne (4c), usytuowane po stronie obudowy (2), oraz kołnierze wewnętrzne (4d), położone po stronie wału (1), zaś w zewnętrznych wnękach pierścieniowych (4a), wielokrawędziowego nabiegunnika (4), umieszczone są magnesy trwałe (5, 6), które przylegają do powierzchni bocznych środkowego kołnierza zewnętrznego (4c), biegunami jednoimiennymi N-N, a na walcowych powierzchniach zewnętrznych kołnierzy (4c), wielokrawę-

dziowego nabiegownika (4), po stronie obudowy (2), umieszczone są w gniazdach elastyczne pierścienie uszczelniające (13), typu „O”, a na cylindrycznych powierzchniach wewnętrznych kołnierzy (4d), wielokrawędziowego nabiegownika (4), po stronie wału (1), wykonane są występy uszczelniające, zaś w szczelinach promieniowych (d_1) utworzonych pomiędzy występami uszczelniającymi wielokrawędziowego nabiegownika (4), a wałem (1) znajduje się ciecz magnetyczna (7), zaś w komorze dławnicowej w obudowie (2), na końcu pakietu uszczelniającego po stronie zewnętrznej, umieszczony jest pierścień dociskowy (9), oraz dławik (10), a we wnękach wykonanych na powierzchniach czołowych pierścienia dociskowego (9) i dławika (10), osadzone są magnesy trwałe (11, 12) spolaryzowane osiowo i usytuowane względem siebie biegunami jednoimiennymi N-N.

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 435112 (22) 2020 08 27

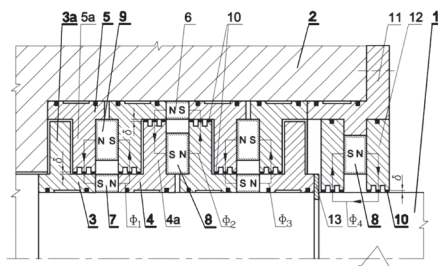
(51) F16J 15/42 (2006.01)
F16J 15/53 (2006.01)
F04D 29/10 (2006.01)

(71) AKADEMIA GÓRNICZO-HUTNICZA
IM.STANISŁAWA STASZICA W KRAKOWIE, Kraków
(72) OCHOŃSKI WŁODZIMIERZ; FILIPOWICZ MARIUSZ;
PAPIS-FRĄCZEK KAROLINA; PODLASEK SZYMON

(54) **Hybrydowe uszczelnienie wielostopniowe z cieczą magnetyczną dla wału obrotowego**

(57) Hybrydowe uszczelnienie wielostopniowe z cieczą magnetyczną dla wału obrotowego, ma umieszczone w komorze dławnicowej obudowy (2) co najmniej dwie pary wielokrawędziowych nabiegowników nieruchomych (5) o przekroju teowym, przedzielonych pierścieniowymi magnesami trwałymi (9), zaś na wale obrotowym (1) osadzona jest co najmniej jedna para wielokrawędziowych nabiegowników ruchomych (4) o przekroju teowym, przedzielona pierścieniowym magnesem trwałym (8) oraz dwie ruchome tulejki kołnierzowe (3) o przekroju teowym z kołnierzami (3a) skierowanymi w stronę obudowy (2), usytuowane na końcach uszczelnienia i oddzielone od pary wielokrawędziowych nabiegowników ruchomych (4) o przekroju teowym pierścieniowymi magnesami trwałymi (7). Ciecz magnetyczna (10) znajduje się w szczelinach pierścieniowych (δ) pomiędzy występami uszczelniającymi wielokrawędziowych nabiegowników ruchomych (4), a przylegającymi do nich wewnętrznymi powierzchniami cylindrycznymi wielokrawędziowych nabiegowników nieruchomych (5) oraz w szczelinach pierścieniowych (δ) pomiędzy występami uszczelniającymi wielokrawędziowych nabiegowników nieruchomych (5), a przylegającymi do nich zewnętrznymi powierzchniami walcowymi wielokrawędziowych nabiegowników ruchomych (4) oraz ruchomych tulejek kołnierzowych (3).

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 435086 (22) 2020 08 25

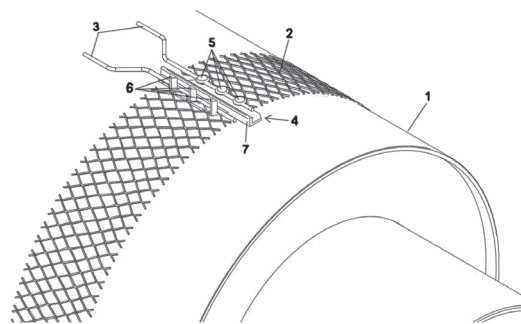
(51) F16L 47/02 (2006.01)
B29C 65/34 (2006.01)
B29C 65/66 (2006.01)

(71) KAMIENIECKI MICHAŁ KAMI TECH-SERWIS, Dzierżoniów
(72) KAMIENIECKI MICHAŁ

(54) **Sposób i urządzenie do instalacji i naprawy rurociągów z rur preizolowanych**

(57) Sposób instalacji i naprawy rurociągów z rur preizolowanych z wykorzystaniem owijanego wokół rury elementu grzejnego w postaci metalowej siatki z podłączonymi konektorami, osłaniane go mufą, którą następnie obkurcza się, a po obkurczeniu i ostudzeniu złącza do konektorów podłącza się prąd i przeprowadza proces zgrzewania, charakteryzuje się tym, że końce elementu grzejnego (2) na rurze (1) spina się termoplastycznym łącznikiem (4).

(6 zastrzeżeń)



A1 (21) 435068 (22) 2020 08 24

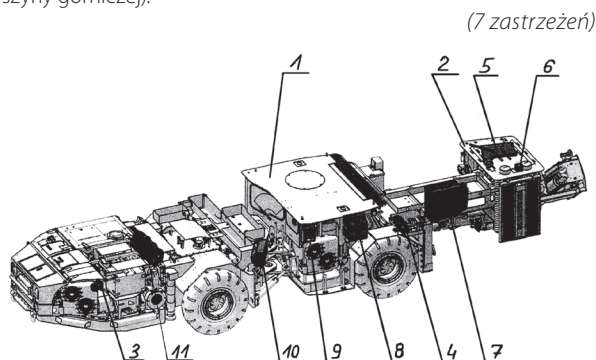
(51) F24F 1/00 (2019.01)
B60H 1/32 (2006.01)
F24F 13/00 (2006.01)
B62D 33/06 (2006.01)
E21D 20/00 (2006.01)

(71) MINE MASTER SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Wilków
(72) GIL TOMASZ; ŁAWICKI PIOTR; TOKARCZYK JACEK;
PIETRA ŁUKASZ; WRÓBEL ARTUR;
KAZIMIERCZAK WIESŁAW

(54) **Układ klimatyzacji maszyny górniczej, wykorzystywanej do wykonywania prac przygotowawczych w wyrobiskach górniczych kopalń podziemnych, zwłaszcza w kopalniach rud miedzi**

(57) Wynalazek dotyczy układu klimatyzacji maszyny górniczej, wykorzystywanej do wykonywania prac przygotowawczych w wyrobiskach kopalń podziemnych, zwłaszcza w kopalniach rud miedzi, umożliwiającego jednoczesne chłodzenie kabiny operatora (1) maszyny górniczej i stanowiska kotwienia (2), który to układ składa się z dwóch niezależnych obiegów chłodzenia, z których pierwszy to obieg chłodzący kabinę operatora (1) podczas przejazdu maszyny, a drugi to obieg chłodzący zarówno kabinę operatora (1), jak i stanowisko kotwienia (2) podczas pracy maszyny, przy czym obiegi te zasilane są z różnych źródeł, tj.: pierwszy obieg chłodzący – przez sprężarkę (3) napędzaną silnikiem spalinowym diesla, a drugi – przez sprężarkę (4) układu roboczego napędzaną silnikiem innym niż silnik spalinowy. Układ ten wykonany jest jako zespół połączonych i współpracujących ze sobą elementów (urządzeń) rozmieszczonych na maszynie górniczej. W skład tego zespołu wchodzi następujące elementy (urządzenia): nawiewnik górny (5) i sterownik klimatyzacji (6) – zamontowane w obrębie stanowiska do kotwienia (2), parownik (7) – klimatyzator w układzie roboczym (posadowiony na wysięgniku organu roboczego), sprężarka (4) klimatyzacji układu roboczego napędzana silnikiem innym niż silnik spalinowy oraz parowniki (8) – klimatyzatory i filtr kabinowy (9) w kabinie operatora (1) zainstalowane na platformie

przedniej maszyny, skraplacz (10) – z diesla i skraplacz (11) – układu roboczego oraz sprężarka (3) napędzana silnikiem diesla – podczas przejazdów maszyną (urządzenia znajdują się na ciągniku maszyny górniczej).



A1 (21) 435069 (22) 2020 08 24

(51) F24S 20/60 (2018.01)

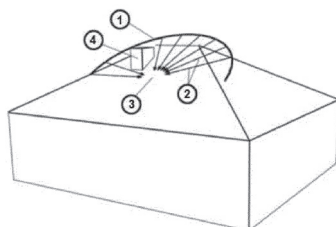
(71) SCANTHESUN SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Lublin

(72) GRODNER ERNEST; LEJA JAKUB

(54) Sposób maksymalizacji uzysku energii z instalacji fotowoltaicznej oraz sposób montażu modułów solarnych

(57) Przedmiotem zgłoszenia przedstawionym na rysunku jest sposób maksymalizacji uzysku energii z instalacji fotowoltaicznej poprzez planowanie rozmieszczenia i ustawienia modułów solarnych na powierzchni dachu budynku, gwarantujący maksymalny uzysk energii przy minimalnej liczbie modułów solarnych. Przedmiotem zgłoszenia jest również sposób montażu modułów solarnych wykorzystujący wspomniany sposób.

(14 zastrzeżeń)



dział G

FIZYKA

A1 (21) 435119 (22) 2020 08 27

(51) G01F 3/22 (2006.01)

G01F 15/06 (2006.01)

G08C 19/00 (2006.01)

(71) ELEKTROMETAL SPÓŁKA AKCYJNA, Cieszyń

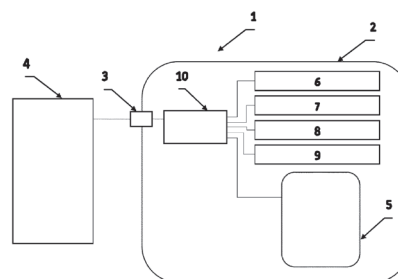
(72) CZAUDERNA ARTUR; TEMEL STANISŁAW; CIEŚLAR EDWARD

(54) Gazomierz

(57) Przedmiot zgłoszenia dotyczy gazomierza do pomiaru objętości przepływających gazów. Gazomierz (1) zawiera kor-

pus (2) z króćcem wlotowym oraz króćcem wylotowym gazu, a także z przepustem elektrycznym (3). Na zewnątrz korpusu (2) zamocowany jest układ zliczający (4) z liczydłem, zaś wewnątrz korpusu (2) znajduje się układ pomiarowy (5) objętości przepływającego gazu oraz co najmniej jedno elektryczne urządzenie wytwarzające sygnał lub sterowane sygnałem (6, 7, 8, 9), które połączone są z płytką drukowaną (10) umieszczoną wewnątrz korpusu (2) gazomierza (1). Płytkę drukowaną (10) posiada koncentrator danych z przyłączem wejściowym i przyłączem wyjściowym, przy czym do przyłącza wejściowego podłączone są wszystkie elektryczne urządzenia wytwarzające sygnał, a także układ pomiarowy (5) objętości przepływającego gazu. Przyłączy wyjściowe koncentratora danych połączone jest z przepustem elektrycznym (3) dla przesyłania sygnału na zewnątrz i do wewnątrz korpusu (2), a ponadto płytka drukowana (10) posiada połączenie z przepustem elektrycznym (3) dla dostarczania zasilania.

(9 zastrzeżeń)



A1 (21) 435041 (22) 2020 08 21

(51) G01N 1/28 (2006.01)

G01N 17/00 (2006.01)

G01N 37/00 (2006.01)

F27B 5/12 (2006.01)

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

(72) BOCZKAŁ GRZEGORZ

(54) Sposób oraz urządzenie do badania trwałości powłok ochronnych w kontakcie z ciekłym metalem

(57) Sposób badania trwałości powłok ochronnych w kontakcie z ciekłym metalem, charakteryzuje się tym, że badaną powłokę, znajdującą się w próbce badawczej (3), poddaje się działaniu kropli ciekłego stopu, przy czym próbka badawcza (3) składa się z tulei dystansowej wyposażonej w komorę oraz dwóch pokryw bocznych, które wraz z tuleją dystansową umieszcza się w pierścieniu pokrytym na wewnętrznej powierzchni badaną powłoką, przy czym próbkę badawczą (3) po nagraniu do temperatury docelowej wprowadza się w ruch wirowy, pod wpływem którego stop umieszczony w komorze wypływa na powierzchnię badanej powłoki i jest z nią w dynamicznym kontakcie, zaś w czasie badania dokonuje się pomiaru czasu ekspozycji badanej powłoki na kontakt z ciekłym stopem, temperatury oraz drogi oddziaływania kropli ciekłego stopu, a po zakończeniu badania poddaje się wizualnej ocenie stan badanej powłoki. Przedmiotem wynalazku jest także urządzenie do badania trwałości powłok ochronnych w kontakcie z ciekłym metalem.

(3 zastrzeżenia)

A1 (21) 435117 (22) 2020 08 27

(51) G01N 3/00 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA GDAŃSKA, Gdańsk

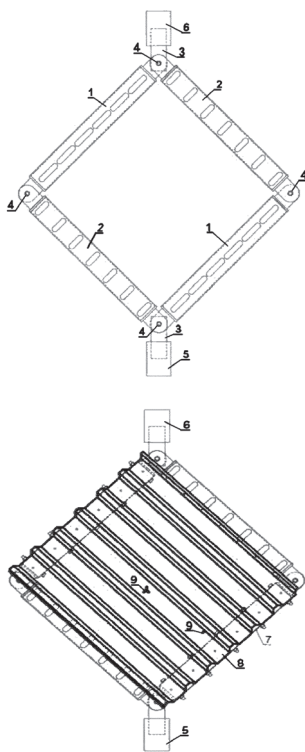
(72) IWICKI PIOTR; KORCZ-KONKOL NATALIA

(54) Sposób przeprowadzania badań sztywności tarczowej, zwłaszcza profili kształtowych poszyc dachowych i ściennych stosowanych w budownictwie

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób przeprowadzania badań sztywności tarczowej, zwłaszcza profili kształtowych poszyc

dachowych i ściennych stosowanych w budownictwie polegający na poddawaniu badanego profilu symulowanemu zmiennemu rodzajowo obciążeniu co do kierunku i wartości, przy użyciu maszyny wytrzymałościowej oraz obserwacji i rejestracji reakcji badanego profilu, polega na tym, że podlegający badaniu element (8) profilu dachowego ewentualnie ściennego, przytwierdzony jest krawędziami do elementów (1) bądź (2) stanowiących ramę, połączony jest punktami po przekątnej ze szczękami odpowiednio dolną (5) i górną (6) maszyny wytrzymałościowej, poprzez elementy dodatkowe pośrednie (3), oddziałującej na element profilu dachowego (8) siłą rozciągającą albo ściskającą jednoimiennie względnie naprzemiennie, przy czym siła ta może mieć wartość stałą, narastającą albo zmienną oscylacyjnie, zaś elementy ramy (1) albo (2) łączone są ze sobą na końcach, przegubowo śrubami (4), stanowiąc obwód zamknięty, a na powierzchni elementu (8) w miejscach charakterystycznych, trwale zainstalowane są pomiarowe przetworniki małych przemieszczeń liniowych (9), których wskazania, synchronicznie z pracą maszyny wytrzymałościowej są rejestrowane w funkcji czasu trwania badania do momentu osiągnięcia oczekiwanego stanu pomiarowego.

(5 zastrzeżeń)



Data wprowadzenia zmiany zastrzeżeń: 2021 10 15

A1 (21) 435070 (22) 2020 08 24

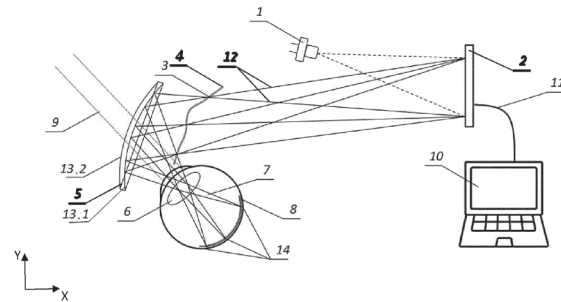
(51) G03H 1/04 (2006.01)
G02B 5/32 (2006.01)(71) POLITECHNIKA WARSZAWSKA, Warszawa
(72) MAKOWSKI MICHAŁ

(54) Sposób holograficznego wyświetlania obrazu w silnie astygmatycznym, pozaosiowym układzie optycznym wyświetlacza przyocznego

(57) Ujawniony jest sposób holograficznego wyświetlania obrazu w silnie astygmatycznym, pozaosiowym układzie optycznym wyświetlacza przyocznego, w którym wiązka promieniowania laserowego oświetla przestrzenny modulator światła SLM (2), po czym wiązka (12) z holograficznym obrazem kierowana jest na i odbijana od powierzchni kombinera (5), który stanowi wklęsłą płytkę płasko równoległą o promieniu krzywizny r . Formowanie holograficznego obrazu na przestrzennym modulatorze światła SLM (2) obejmuje etapy, w których na przestrzennym modulatorze światła SLM (2) wyświetla się hologram prezentujący linię wzdłuż poziomej osi X

układu oraz dobiera się wartość ogniskowej wirtualnej soczewki cylindrycznej, która dodawana jest do transmitancji hologramu wyświetlanego na przestrzennym modulatorze światła SLM (2) do uzyskania optycznie najcieńszej grubości utworzonej linii poziomej; następnie na przestrzennym modulatorze światła SLM (2) wyświetla się hologram prezentujący linię wzdłuż pionowej osi Y układu oraz dobiera się wartość ogniskowej wirtualnej soczewki cylindrycznej, która dodawana jest do transmitancji hologramu wyświetlanego na przestrzennym modulatorze światła SLM do uzyskania optycznie najcieńszej grubości linii pionowej; po czym tworzy się wirtualną soczewkę cylindryczną poprzez zestawienie ustalonych wartości ogniskowej wzdłuż poziomej osi X i pionowej osi Y układu, oraz wyświetla się holograficzny obraz (4) z nałożoną funkcją aberracji optycznej.

(11 zastrzeżeń)



A1 (21) 435123 (22) 2020 08 27

(51) G05D 1/00 (2006.01)
G08G 5/00 (2006.01)
B64C 99/00 (2010.01)
H04L 12/00 (2006.01)(71) GISS SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa
(72) CHUDZIK DOROTA; KONARSKI KAROL

(54) Sposób sterowania pracą bezałogowego statku powietrznego

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób sterowania pracą układu sterowania i przesyłania obrazu z bezałogowego statku powietrznego (BSP) wyposażonego w moduł pozycjonowania (nawigacji) GPS i moduł transmisji danych GSM (LTE). Sposób sterowania pracą bezałogowego statku powietrznego polega na tym, że ogranicza się zakres częstotliwości pracy procesora sterującego i układu transmisji danych zależnie od pracy modułu GPS, przy czym procesor sterujący dodatkowymi procesami realizowanymi na bezałogowym statku powietrznym pracuje ze stałą częstotliwością, która jest wartością oddaloną od wszystkich częstotliwości nośnych wykorzystywanych w systemie pozycjonowania GPS i ich harmonicznych.

(2 zastrzeżenia)

A1 (21) 435114 (22) 2020 08 27

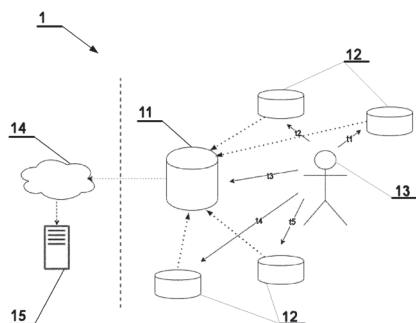
(51) G06F 3/048 (2013.01)
G06F 21/32 (2013.01)(71) VEMMIO SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Katowice
(72) BORÓWKA MACIEJ; KOŁOSOWSKI ARTUR;
DZIEKAN WOJCIECH; WIDŁOK MACIEJ; GAŁKA JAKUB

(54) System oraz metoda głosowej kontroli inteligentnego budynku

(57) System (1) do głosowej kontroli inteligentnego budynku z biometrycznym uwierzytelnianiem użytkownika (13) zawierający: co najmniej jedną stację bazową (11), co najmniej jedną stację satelitarną (12) przystosowaną do komunikacji z co najmniej jedną stacją bazową (11), serwer biometrycznych usług głosowych (15) przystosowany do komunikacji z co najmniej jedną stacją bazową (11) poprzez sieć teleinformatyczną (14). Stacja bazowa (11) zawiera źródło

zasilania stacji bazowej, mikroprocesor stacji bazowej, pamięć stacji bazowej, matrycę mikrofonów stacji bazowej, interfejs radiowy stacji bazowej, interfejs sieci zewnętrznej. Stacja satelitarna zawiera źródło zasilania stacji satelitarnej, mikroprocesor stacji satelitarnej, pamięć stacji satelitarnej, matrycę mikrofonów stacji satelitarnej, interfejs radiowy stacji satelitarnej. System (1) charakteryzuje się tym, że każda z matryc mikrofonów zawiera co najmniej jeden mikrofon przystosowany do nasłuchu sygnału mowy użytkownika (13) celem wyzwolenia aktywacji matryc mikrofonów i następnie rejestracji przez nie sygnału mowy użytkownika (13), a wszystkie stacje bazowe (11) i stacje satelitarne (12) posiadają wzajemnie zsynchronizowane zegary. Metoda głosowej kontroli inteligentnego budynku z biometrycznym uwierzytelnianiem użytkownika (13) implementowana z wykorzystaniem systemu (1).

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) 439105 (22) 2021 09 30

(51) G06K 9/00 (2006.01)

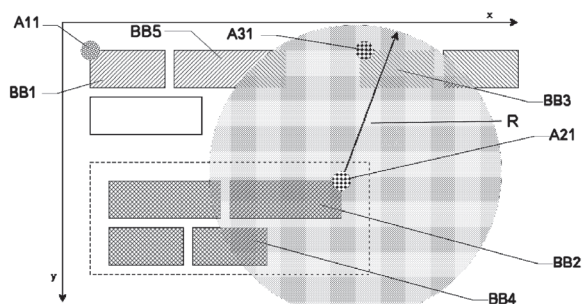
(71) BUSINESS ONLINE SERVICES SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa

(72) KLUNDER STANISŁAW

(54) Sposób ekstrakcji reguł, sposób ekstrakcji danych oraz system komputerowy

(57) Realizowany komputerowo sposób generacji reguły ekstrakcji danych z rastrowej reprezentacji serii dokumentów treningowych o zdefiniowanej strukturze, obejmujący dla wprowadzanych dokumentów etap rozpoznawania znaków, etap wykrywania otoczek bloków znaków (BB1, BB2, BB3, BB4), etap prezentowania otoczek bloków znaków użytkownikowi i przyjmowania od użytkownika wskazania przynajmniej jednego atrybutu i tworzy się wektor częstości występowania poszczególnych słów w sąsiedztwie atrybutu reprezentujący regułę umieszczając w nim tylko słowa, których częstość występowania przekracza predefiniowaną wartość. Realizowany komputerowo sposób ekstrakcji danych z rastrowej reprezentacji dokumentu w otoczkach bloków znaków (BB2, BB3, BB4, BB5) rozpoznaje się słowa wskazane w odczytanej regule wykrywania atrybutu (A21) i dla otoczki (BB2) na podstawie wykrytych słów oraz reguły wyznacza się funkcję rankingową, przy czym atrybut (A21) odczytuje się z tej otoczki (BB2) dla której wyznaczona funkcja rankingowa jest największa. Komputerowy system rozpoznawania dokumentów zawierający moduł uczenia przystosowany do realizacji sposobu generacji reguły, oraz moduł ekstrakcji przystosowany do realizacji sposobu ekstrakcji danych.

(5 zastrzeżeń)



A1 (21) 435053 (22) 2020 08 21

(51) G06Q 20/32 (2012.01)

(71) DIVANTE SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Wrocław

(72) BORKOWICZ MACIEJ

(54) System płatności mobilnych

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest system płatności mobilnych działający w oparciu o konwersję pieniądza na punkty systemu rozliczeń. System płatności mobilnych charakteryzuje się tym, że kupujący przesyła ze swojego rachunku w banku środki pieniężne na rachunek bankowy Operatora systemu, który przelewa środki na rachunek bankowy Sprzedawcy, jednocześnie udostępniając Kupującemu ilość punktów w systemie odpowiadającą wpłaconym środkom pieniężnym, które to punkty Kupujący może wykorzystywać do rozliczenia transakcji zakupu u danego Sprzedawcy autoryzując transakcję zakupu za pomocą urządzenia mobilnego.

(4 zastrzeżenia)

A1 (21) 435122 (22) 2020 08 27

(51) G06T 7/80 (2017.01)

G01M 11/00 (2006.01)

(71) GISS SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa

(72) SIEKAŃSKI PIOTR; MAŁOWANY KRZYSZTOF; GŁOGOWSKI MARCIN

(54) Sposób kalibracji kamery wizyjnej i kamery podczerwieni

(57) Przedmiotem wynalazku jest sposób stereo kalibracji kamery wizyjnej i podczerwieni w szczególności kamer mocowanych w pojazdach latających. Sposób kalibracji kamery wizyjnej i kamery podczerwieni gdzie przeprowadza się kalibrację indywidualną układu optycznego każdej kamery charakteryzuje się tym że fotografuje się kamerą wizyjną warstwową płytę zawierającą tylną warstwę wykonaną z materiału przewodzącego ciepło a przednią stanowiącą izolator cieplny przy czym płyta w kontrastowym kolorze ma wymiar co najmniej 100 cm na 80 cm i posiada co najmniej 4 rzędy po 8 otworów o średnicy od 20 mm do 100 mm, a następnie bez zmiany pozycji płyty i układu kamer fotografuje się kamerą podczerwieni tą samą płytę do której tylnej warstwy przykładają się źródło ciepła nagrzewając uprzednio płytę do temperatury co najmniej 500C i nie więcej niż 1000C po czym przeprowadza się znanymi metodami kalibrację kamer w oparciu o uzyskane obrazy punktów na płycie i linie przechodzące przez środki kół.

(2 zastrzeżenia)

DZIAŁ H

ELEKTROTECHNIKA

A1 (21) 435047 (22) 2020 08 21

(51) H01B 7/285 (2006.01)

H01B 7/14 (2006.01)

H01B 3/47 (2006.01)

C08J 5/00 (2006.01)

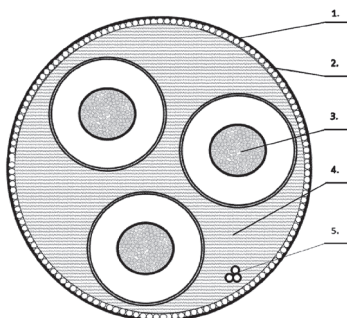
(71) MCN SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Kraków

(72) SIEMIŃSKI JAKUB

(54) Sposób wytwarzania kabli średniego i wysokiego napięcia

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób produkcji kabli średniego i wysokiego napięcia, w których kompozytowy materiał wypełniający uzyskany jest z recyklingu. Sposób produkcji kabli średniego i wysokiego napięcia, który składa się z co najmniej jednego kabla przesyłowego (3) metalowej zabezpieczonej zbrojeniem zewnętrznym (2) oraz izolacją zewnętrzną (1), który to kabel przesyłowy (3) montuje się w przewodzie a przestrzeń między kablem a otuliną zewnętrzną wypełnia się tworzywem sztucznym polega na tym, że przestrzeń międzyżyłowa (4) wypełnia się tworzywami pochodzącymi z recyklingu, w postaci kompozytu, które to wytwarza się łącząc osnowę polietylenu niskiej gęstości (LDPE) włókien poliestrowych ciętym o długości od 2 do 5 mm w ilości od 5 do 35% stopnia napełnienia osnowy polietylenowej, uzupełniając środkiem sprężającym w postaci kompatybilizatora w ilości od 2 do 5% stopnia napełnienia osnowy polietylenowej.

(2 zastrzeżenia)



A1 (21) 435079 (22) 2020 08 26

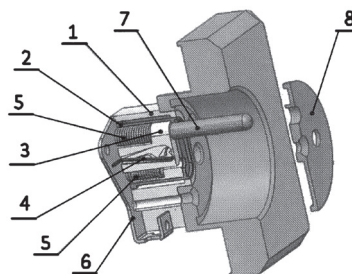
(51) H01R 13/635 (2006.01)
H01R 13/453 (2006.01)

(71) BARTOS ZBIGNIEW, Łódź; GŁOGOWSKI MICHAŁ, Łódź
(72) BARTOS ZBIGNIEW; GŁOGOWSKI MICHAŁ

(54) Mechanizm zatraskowy specjalny

(57) Mechanizm zatraskowy specjalny elektrycznego gniazdka, umieszczony pomiędzy stykami korpusu elektrycznego gniazdka (1) i ma kształtkę (3), która wraz z dwoma sprężynami (5) jest ulokowana pomiędzy stykami w ruchomej obudowie ochronnej (2), wraz z kształtką (3), przy czym kształtka (3) ma jeden lub korzystnie dwa zaczepy (4) dociskane przez pokrywę mechanizmu (6) i może mieć geometrię asymetryczną, lub symetryczną z dwoma zaczepami (4), lub jednym zaczepem (4), natomiast dla gniazdka z walcowym bolcem uziemiającym (7) ma dwie sprężyny (5) gromadzące energię i dociskające kształtkę (3) do osłony ochronnej (2), z których jedna jest osadzona w sposób ruchliwy na bolcu uziemiającym (7), a dla gniazdka z symetrycznym uziemieniem ma dwie sprężyny (5) rozmieszczone symetrycznie w obudowie ruchomej (2), przy czym mechanizm może mieć dwa rodzaje zabezpieczenia przed wypadnięciem, natomiast jedno znajduje się na obudowie ochronnej (2) a drugie zabezpieczenie stanowi geometria kształtki (3) realizująca „klik-klak”, natomiast ruchoma osłona ochronna (2) jest prowadzona przez otwór znajdujący się w centralnej części korpusu gniazdka (1) pomiędzy stykami.

(2 zastrzeżenia)



II. WZORY UŻYTKOWE

DZIAŁ A

PODSTAWOWE POTRZEBY LUDZKIE

U1 (21) 129415 (22) 2020 08 25

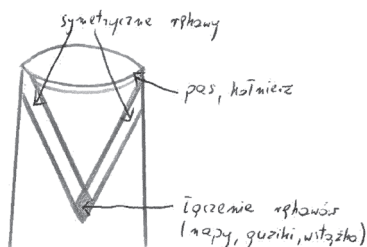
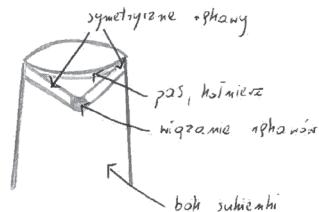
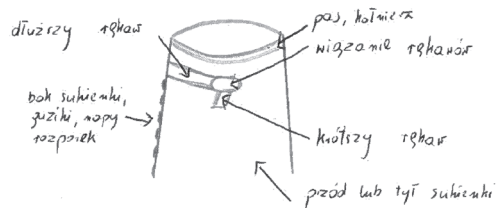
(51) A41D 1/22 (2018.01)
A41D 15/00 (2006.01)

(71) WOLANIN MARCIN, Ponikiew
(72) WOLANIN MARCIN

(54) Sukienka z rękawami

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest wskazane na ilustracjach, nowe zastosowanie popularnego elementu garderoby, tj. koszuli będącej sukienką lub spódniczką, z dodanymi detalami (szlufki, inny krój, ozdobne łączenia w postaci spięcia lub związania rękawami) stanowiące nowy trend w modzie.

(18 zastrzeżeń)



U1 (21) 129420 (22) 2020 08 27

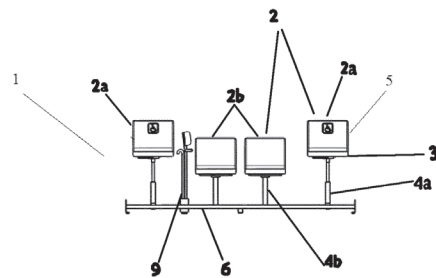
(51) A47C 3/20 (2006.01)
A47C 3/18 (2006.01)
A47C 3/00 (2006.01)
A47C 1/00 (2006.01)

(71) INNOW SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ SPÓŁKA KOMANDYTOWA,
Katowice
(72) WYCIŚLIK JAN; WYCIŚLIK MICHAŁ

(54) Moduł krzeseł do poczekalni, zwłaszcza dla niepełnosprawnych

(57) Moduł krzeseł do poczekalni, zwłaszcza dla niepełnosprawnych, mający poziomą podstawę z zamontowanymi nogami oraz siedziska tworzące rząd, charakteryzuje się tym, że posiada co najmniej jedno krzesło (2a) z regulowaną wysokością siedziska (3), osadzone na regulowanej nodze (4a), stałe krzesła (2b) osadzone na sztywnej nodze (4b), przy czym nogi (4a, 4b) krzeseł (2) zamontowane są na wspólnej podstawie (6). Krzesła (2a) z regulowaną wysokością siedziska (3) korzystnie są obrotowe. Moduł krzeseł do poczekalni ma podstawę (6) wyposażoną w uchwyt na laskę (9).

(5 zastrzeżeń)



U1 (21) 129417 (22) 2020 08 26

(51) A61G 5/12 (2006.01)
A61G 5/14 (2006.01)
A63B 23/04 (2006.01)
A61H 1/02 (2006.01)

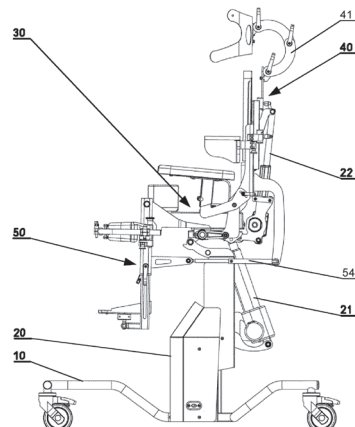
(71) LIW CARE TECHNOLOGY SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Łódź

(72) PRUSZKOWSKI ROBERT; BORTNOWSKI MACIEJ

(54) Urządzenie multifunkcyjne

(57) Urządzenie multifunkcyjne zawierające podstawę z kółkami (10), na której znajduje się pionowa kolumna (20) ze stelażem, który zawiera siedzisko (30) połączone uchylnie do kolumny (20), oparcie pleców (40) połączone uchylnie względem siedziska z pierwszej strony siedziska, siłownik główny (21) do ustawiania pozycji siedziska względem kolumny, siłownik oparcia (22) do ustawiania pozycji oparcia względem siedziska, znamienne tym, że zawiera ponadto mechanizm odwodzenia kończyn dolnych (50) z elementami podpierającymi stopy połączony uchylnie względem siedziska z drugiej strony siedziska.

(6 zastrzeżeń)



DZIAŁ B

RÓŻNE PROCESY PRZEMYSŁOWE; TRANSPORT

U1 (21) 129390 (22) 2020 08 26

(51) **B60B 19/04** (2006.01)
B61F 7/00 (2006.01)

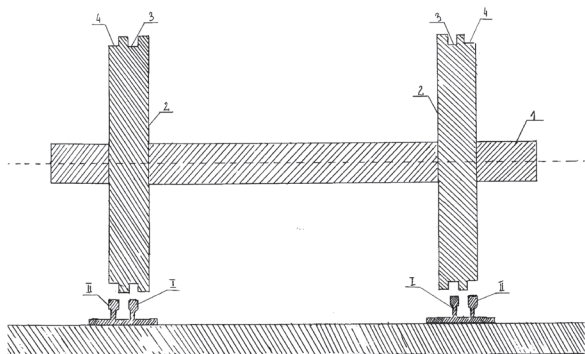
(71) ŁAGUN JAN, Kowary

(72) ŁAGUN JAN

(54) **Oś jezdna do jazdy po torach normalnotorowych i szerokotorowych**

(57) Oś jezdna do jazdy po torach normalnotorowych i szerokotorowych przedstawiona na rysunku wyposażona jest w koła o dwóch bieżniach do jazdy po szerokich i normalnych torach. Funkcjonowanie tej osi jest uzależnione od rodzaju torów, po których jedzie wagon kolejowy. Zmiana bieżni kół z szerokiej na normalną (i na odwrót) występuje w momencie zamiany (zaniku) pierwszego typu torów na drugi.

(1 zastrzeżenie)



U1 (21) 129413 (22) 2020 08 24

(51) **B62J 9/00** (2020.01)
B62K 15/00 (2006.01)

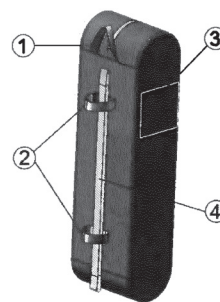
(71) CZECHOWSKI GRZEGORZ, Warszawa

(72) CZECHOWSKI GRZEGORZ

(54) **Seria toreb bagażowych na hulajnogi**

(57) Istotą wzoru użytkowego jest konstrukcja i nowy sposób mocowania opracowany dla serii toreb bagażowych wieszanych na haku usytuowanym pod kierownicą i przymocowanych do pionowej ramy hulajnogi za pomocą elementów stabilizujących, w taki sposób, by nowe rozwiązanie było użyteczne i umożliwiałoby łatwe manewrowanie. Rozwiązanie charakteryzuje się tym, że ciężar przewożonego bagażu przenoszony jest głównie przy użyciu zawieszki umiejscowionej w górnej części torby, przy czym dodatkowo torba unieruchomiona jest do hulajnogi poprzez mocowanie umiejscowione na jej plecach. Torba, dla dobrego dopasowania do struktury pojazdu oraz specyficznej charakterystyki przemieszczania się, ma postać zbliżoną do pionowego, podłużnego prostopadłościanu, przy czym określony jej gabaryt wynika z przeznaczenia, dla którego jest zaprojektowana oraz od docelowego odbiorcy. Torba przeznaczona do przewożenia bagażu ma postać wydłużonego, pionowego prostopadłościanu. Torba przeznaczona do przewożenia dokumentów ma gabaryt nieco większy od formatu A4. Torba przeznaczona do przewożenia większych produktów ma postać zbliżoną do sześcienu (3). Torby występują najczęściej w postaci podłużnych prostopadłościanów, zaokrąglonych na górze i dole struktury (1). Dla maksymalizacji wewnętrznej pojemności oraz dla wersji ekonomicznych występują też odmiany o kształtach kanciastych.

(8 zastrzeżeń)



U1 (21) 129414 (22) 2020 08 25

(51) **B64D 33/02** (2006.01)
F02C 7/05 (2006.01)

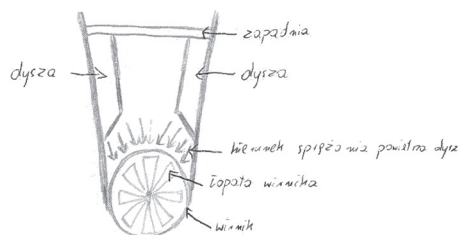
(71) WOLANIN MARCIN, Ponikiew

(72) WOLANIN MARCIN

(54) **System udrażniania śmigła samolotu zagrożonego awarią**

(57) Silnik samolotu z dodanymi do jego konstrukcji przedstawionymi na rysunku dwoma dyszami sprężającymi powietrze oraz zapadnią blokującą powietrze i ciała obce przed dostaniem się ich do pozostałej części silnika lub alternatywnie dodatkowym, drugim, zapasowym śmigłem udrażniającymi śmigło główne samolotu przywracając pracę silnika.

(1 zastrzeżenie)



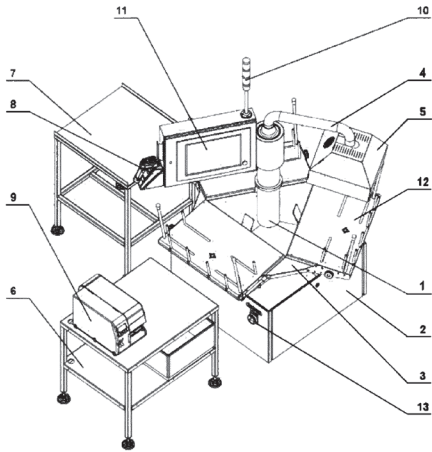
U1 (21) 129412 (22) 2020 08 24

(51) **B65B 57/00** (2006.01)
B07C 5/34 (2006.01)(71) INTROL AUTOMATYKA SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ SPÓŁKA KOMANDYTOWA,
Katowice(72) SZKLARCZYK MARCIN; KONSEK SZYMON;
KOWALEWSKI DAWID; SZUBA PAWEŁ;
KASPEREK MIROŚŁAW; STEFANEK MARCIN(54) **Stanowisko agregacyjne**

(57) Stanowisko agregacyjne do agregacji opakowań jednostkowych w większe jednostki logistyczne i nadawania im numerów logistycznych SSCC charakteryzuje się tym, że składa się z korpusu (2) wewnątrz którego jest zabudowany napęd oraz układ zasilania i automatyki, przy czym korpus (2) stanowiska ma w osi obrotu zamontowany nieruchomy wspornik (1) stanowiący podstawę do montażu pozostałych podzespołów. Do wspornika (1) przytwierdzona jest obrotowa karuzela (3) z osadzonymi na niej załadowniczymi tacami (12), które są obracane wokół wspornika (1) za pomocą napędu. Ponadto do wspornika (1) zamontowany jest nieruchomy wysięgnik (4) z systemem wizyjnym ze skanerami (5) oraz obrotowy główny operatorski panel (13) i nieruchomy pomocniczy operatorski panel. Karuzela (3) wraz z załadowniczymi tacami (12) ma automatyczną blokadę w jednej z trzech pozycji. Załadownicze tace (12) są wyposażone w system regulacji wielostronnej umożliwiający załadunek kartonów o różnych wymiarach, przy czym każda załadownicza taca (12) wyposażona jest w pozycjonujące - centrujące elementy, które za pomocą systemu przekładni poruszane są przez operatora regulacyjnym pokrętkiem i unieruchamiają karton na załadowniczej tacy (12). Stanowisko agregacyjne jest wyposażone w drukarkę etykiet zbiorczych (9) umożliwiającą

ich automatyczny wydruk po zakończonym załadunku. Stanowisko agregacyjne jest również wyposażone w ręczny skaner (8) do skanowania pojedynczych opakowań oraz w system wizyjny ze skanarami (5) do skanowania grupowego i jednoczesnego odczytywania całej warstwy kodów zawierających numery seryjne poszczególnych opakowań jednostkowych.

(7 zastrzeżeń)



DZIAŁ C

CHEMIA I METALURGIA

U1 (21) 129410 (22) 2020 08 24

(51) **C11C 5/00** (2006.01)

(71) HARTABUS JUSTINE, Kunice; WIDOMSKA JOANNA, Winiary

(72) HARTABUS JUSTINE; WIDOMSKA JOANNA

(54) **Świeca dekoracyjna**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest świeca składająca się z podstawy świecy (1) w kształcie walca i knota (2), która charakteryzuje się tym, że na jej zewnętrznej powierzchni umieszczona jest naklejka (3) z metalizowanej folii poliesterowej o gęstości od 23 do 50 mikronów, zaś powierzchnia świecy wraz z naklejką pokryta jest niepalnym bezbarwnym lakierem, a podstawa świecy posiada kratkowane wyżłobienia zapewniające stabilizację świecy, przy czym świecę okala antypoślizgowa satynowa wstążka (5) zabezpieczająca przed poparzeniem woskiem.

(1 zastrzeżenie)



Data wprowadzenia zmiany zastrzeżeń: 2021 02 09

DZIAŁ E

BUDOWNICTWO; GÓRNICTWO; KONSTRUKCJE ZESPOŁONE

U1 (21) 129418 (22) 2020 08 25

(51) **E04C 1/00** (2006.01)

E04B 2/00 (2006.01)

E04B 5/08 (2006.01)

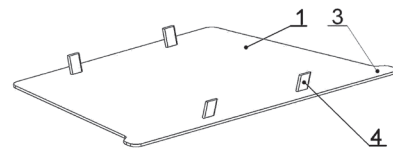
(71) MŁYŃCZAK JERZY PRZEDSIĘBIORSTWO PRODUKCYJNO-HANDLOWE IMPLAS, Częstochowa

(72) MŁYŃCZAK PRZEMYSŁAW

(54) **Zaślepka do pustaka stropowego**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest zaślepka do pustaka stropowego, którą stanowi płytkę o zarysie trapezowym. Na jednej stronie płytki (1) znajdują się występy mocujące (4) w postaci prostokątnych płytek zamocowanych do niej ukośnie, które usytuowane są w pobliżu krawędzi dolnej podstawy oraz po przeciwnej jej stronie w pobliżu krawędzi górnej podstawy trapezowego zarysu płytki (1), tak że są względem siebie rozbieżne.

(1 zastrzeżenie)



U1 (21) 129409 (22) 2020 08 21

(51) **E21C 35/00** (2006.01)

E21C 35/06 (2006.01)

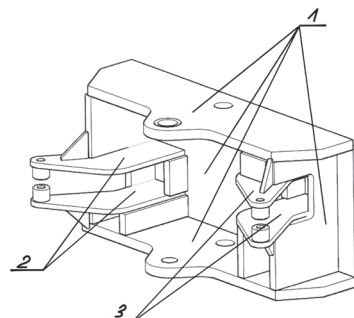
E02F 3/84 (2006.01)

(71) MINE MASTER SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Wilków

(72) PITERA ŁUKASZ; WRÓBEL ARTUR; KAZIMIERCZAK WIEŚLAW; OSTAPÓW LESŁAW

(54) **Adapter do mocowania organu roboczego maszyny górniczej**

(57) Zgłoszenie dotyczy adaptera przeznaczonego do mocowania organu roboczego maszyny górniczej do platformy przedniej tej maszyny, składającego się ze spawanej konstrukcji stalowej (1), która posiada dwa uchwyty: dolny (2) i górny (3), przeznaczone do zamontowania w nich siłowników hydraulicznych, w którym to rozwiązaniu zastosowano nowatorski sposób wykonania konstrukcyjno - technologicznego polegający na tym, że siłowniki hydrauliczne służące do wywołania ruchu skrętnego organu roboczego maszyny górniczej - odsadzone są względem osi poziomej spawanej stalowej konstrukcji adaptera (1), w taki sposób, że tłok jednego siłownika wykonuje ruch powyżej, a drugiego poniżej tej osi - wewnątrz skrzynkowej konstrukcji adaptera (1), w płaszczyznach do siebie równoległych i ruchy posuwisto - zwrotne tłoków siłowników



skierowane są do wewnątrz adaptera, w kierunku jego osi pionowej i odbywają się po linii prostej, której przedłużenie do płaszczyzny ściany tylnej adaptera tworzy z tą płaszczyzną kąt różny od 90 stopni.

(4 zastrzeżenia)

U1 (21) 129411 (22) 2020 08 24

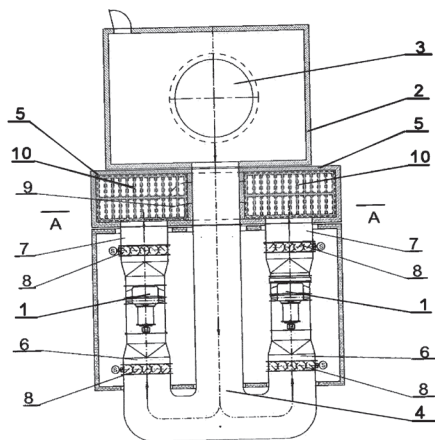
(51) *E21F 1/08* (2006.01)
F24F 13/24 (2006.01)
F01N 1/00 (2006.01)

(71) ZAKŁAD PROJEKTOWANIA I DORADZTWA
TECHNICZNEGO GORPROJEKT SPÓŁKA
Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Gliwice
(72) SZNEIDER ERNEST

(54) **Stacja głównego przewietrzania kopalni głębinowej wyposażona w wentylatory osiowe**

(57) Przedmiotem wzoru użytkowego jest układ stacji wentylatorów głównego przewietrzania wyposażonej w wentylatory osiowe z zespolonymi dyfuzorami i tłumikami na ich wylocie. Stacja wentylatorów głównego przewietrzania jest wolnostojącym obiektem, w którym wentylatory (1) usytuowane są równoległe do kanału wentylacyjnego (4) łączącego budynek depresyjny (2) zamknięcia szybu (3) z wentylatorami (1), których wyloty skierowane są w stronę szybu (3) a do środowiska powietrze wydychiwane jest przez dyfuzory (5), scalone przed wlotem powietrza wydechowego do tłumików (10). Kompozycja obiektu stacja wentylatorów głównego przewietrzania, w istotny sposób zmniejsza powierzchnię emisji hałasu przenikającego do środowiska przez ściany komponentów obiektu oraz zmniejsza powierzchnię terenu pod jego budowę.

(1 zastrzeżenie)



DZIAŁ G

FIZYKA

U1 (21) 130226 (22) 2021 08 18

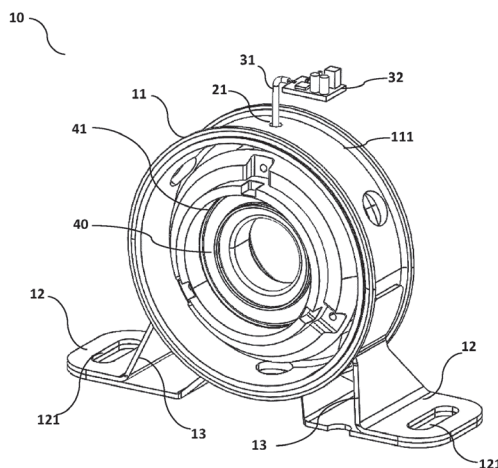
(51) *G01M 13/00* (2019.01)
F16C 19/52 (2006.01)
B60R 16/02 (2006.01)
B60K 17/24 (2006.01)

(31) 2020/13438 (32) 2020 08 26 (33) TR
(71) TIRSAN KARDAN SANAYI VE TICARET ANONİM ŞİRKETİ,
Yunusemre, TR
(72) TARAKÇI SEDAT, TR; ALDEMİR OĞUZHAN, TR;
IŞIK EFE, TR

(54) **Podstawa wału napędowego zapewniająca pomiar temperatury**

(57) Niniejsze zgłoszenie stanowi układ nośny (10) podtrzymujący wał napędowy w pojeździe i mierzący temperaturę łożyska kulkowego (40), zawierający łożysko kulkowe (40), które niesie wał napędowy umieszczony w środku, oraz podstawę (11) ze stopami (12) do łączenia z pojazdem; rowek łączący otwór w wewnętrznej powierzchni (111) podstawy i otwór (21) znajdujący się na wewnętrznej powierzchni podstawy skierowany ku zewnętrznej powierzchni pierścienia (41) łożyska kulkowego; czujnik temperatury umieszczony wewnątrz tego rowka skierowany ku wewnętrznej powierzchni pierścienia (41); obwód elektroniczny (32), połączony z zewnętrzną powierzchnią podstawy (11), do którego przekazywane są dane pobrane z czujnika temperatury; oraz przewód (31) rozciągający się wewnątrz rowka i łączący obwód elektroniczny (32) z czujnikiem temperatury, oraz układ wału napędowego dla tego układu nośnego (10).

(5 zastrzeżeń)



U1 (21) 130240 (22) 2021 08 30

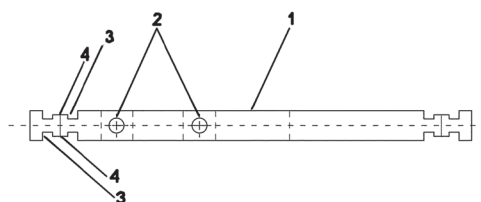
(51) *G09F 7/18* (2006.01)
E01F 9/60 (2016.01)
E01F 9/658 (2016.01)

(71) DAŹCZYŃSKI ZDZIŚŁAW, Karwodrza
(72) DAŹCZYŃSKI ZDZIŚŁAW

(54) **Opaska mocująca, zwłaszcza tarczę znaku drogowego**

(57) Opaska mocująca, zwłaszcza tarczę znaku drogowego charakteryzuje się tym, że opaska ma postać taśmy (1) wykonanej z giętkiego materiału o obrysie w kształcie prostokąta o dwóch przelotowych współosiowych otworach montażowych (2) znajdujących się po jednej stronie pionowej osi symetrii. W równej odległości od obu końców taśmy znajdują się symetryczne regularne obustronne wycięcia (3) w kształcie zbliżonym do litery C tworzące następujące po sobie szeregowo przewężenia (4).

(4 zastrzeżenia)



III. WYKAZY

WYKAZ NUMEROWY WYNALEZKÓW ZGŁOSZONYCH W TRYBIE KRAJOWYM

Nr zgłoszenia	Int. Cl.	Strona
1	2	3
435038	A23C (2006.01)	7
435039	A23C (2006.01)	7
435041	G01N (2006.01)	25
435042	E05D (2006.01)	22
435044	B01J (2006.01)	11
435045	A62B (2006.01)	10
435046	B23C (2006.01)	13
435047	H01B (2006.01)	27
435048	A23C (2006.01)	7
435049	B62K (2006.01)	15
435050	E01B (2006.01)	20
435052	B32B (2006.01)	14
435053	G06Q (2012.01)	27
435054	F16B (2006.01)	23
435055	A61L (2006.01)	9
435056	B23K (2006.01)	13
435057	C03C (2006.01)	17
435058	C03C (2006.01)	17
435059	C03C (2006.01)	17
435060	C09D (2006.01)	19
435061	A63B (2006.01)	11
435063	A01K (2006.01)	6
435064	A01K (2006.01)	6
435065	E06B (2006.01)	22
435067	B82Y (2011.01)	16
435068	F24F (2019.01)	24
435069	F24S (2018.01)	25
435070	G03H (2006.01)	26

Nr zgłoszenia	Int. Cl.	Strona
1	2	3
435071	A61M (2006.01)	10
435072	A61M (2006.01)	10
435073	B21D (2011.01)	12
435075	D04D (2006.01)	20
435076	D21F (2006.01)	20
435078	E04C (2006.01)	22
435079	H01R (2006.01)	28
435080	C04B (2006.01)	17
435084	C01G (2006.01)	16
435085	A23K (2016.01)	7
435086	F16L (2006.01)	24
435088	A23L (2006.01)	8
435089	A47F (2006.01)	8
435090	B66F (2006.01)	16
435091	B65G (2006.01)	16
435092	F16H (2006.01)	23
435094	C23C (2006.01)	19
435095	A61F (2006.01)	8
435096	B62D (2006.01)	15
435097	B32B (2006.01)	14
435099	E04B (2006.01)	22
435102	B01J (2006.01)	12
435103	C05G (2020.01)	18
435104	A61L (2006.01)	9
435105	A23L (2016.01)	8
435106	B31D (2006.01)	13
435107	C04B (2006.01)	18
435112	F16J (2006.01)	24

Nr zgłoszenia	Int. Cl.	Strona
1	2	3
435114	G06F (2013.01)	26
435116	E01D (2006.01)	21
435117	G01N (2006.01)	25
435118	F16J (2006.01)	23
435119	G01F (2006.01)	25
435120	E01D (2006.01)	21
435121	E04B (2006.01)	21
435122	G06T (2017.01)	27
435123	G05D (2006.01)	26
435124	B29B (2006.01)	13
435125	C08L (2006.01)	18
435126	C08L (2006.01)	18
437292	A61K (2006.01)	9
437719	B25J (2006.01)	13
438156	B01J (2006.01)	11
438261	A61F (2006.01)	9
438344	B65D (2006.01)	15
438629	B61D (2006.01)	15
438723	C04B (2006.01)	17
438746	C04B (2006.01)	18
438965	B21D (2006.01)	12
439005	C08L (2006.01)	19
439026	A01K (2006.01)	6
439105	G06K (2006.01)	27
439201	B22F (2021.01)	12
439203	B60G (2006.01)	14

WYKAZ NUMEROWY WZORÓW UŻYTKOWYCH ZGŁOSZONYCH W TRYBIE KRAJOWYM

Nr zgłoszenia	Int. Cl.	Strona
1	2	3
129390	B60B (2006.01)	30
129409	E21C (2006.01)	31
129410	C11C (2006.01)	31
129411	E21F (2006.01)	32
129412	B65B (2006.01)	30

Nr zgłoszenia	Int. Cl.	Strona
1	2	3
129413	B62J (2020.01)	30
129414	B64D (2006.01)	30
129415	A41D (2018.01)	29
129417	A61G (2006.01)	29
129418	E04C (2006.01)	31

Nr zgłoszenia	Int. Cl.	Strona
1	2	3
129420	A47C (2006.01)	29
130226	G01M (2019.01)	32
130240	G09F (2006.01)	32

IV. INFORMACJE

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

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

21180008.1

B28B 11/18 (2006.01),
B24B 19/00 (2006.01)

Lippert GmbH & Co. KG

Sposób wygładzania szwów korpusów ceramicznych