

RZECZPOSPOLITA
POLSKA



Urząd Patentowy
Rzeczypospolitej Polskiej

(12)

OPIS OCHRONNY WZORU PRZEMYSŁOWEGO

(19) **PL** (11) **16200**

(51) Klasyfikacja:
11-01

(21) Numer zgłoszenia: **16069**

(22) Data zgłoszenia: **10.02.2010**

(54)

Obrączka

(45) O udzieleniu prawa z rejestracji ogłoszono:
28.02.2011 WUP 02/2011

(73) Uprawniony z rejestracji wzoru przemysłowego:
ŁAZUR Spółka Jawna, Kowalowy, (PL)

(72) Twórca(y) wzoru przemysłowego:
Dziedzic Krzysztof, Harkłowa, (PL)

PL 16200

Nr Rp. 16200

Klasa 11-01

OBRĄCZKA

Przedmiotem wzoru przemysłowego jest obrączka.

Istotą wzoru przemysłowego jest nowa postać obrączki, przejawiająca się głównie w kompozycji materiałów, z których została wykonana oraz oryginalnej ornamentyce wzoru.

Przedmiot wzoru przemysłowego został uwidoczniony na ilustracji zbiorczej i dla lepszego zobrazowania wzoru w figurach, na których: Fig.1 i Fig.2 przedstawia postać wzoru przemysłowego według pierwszej odmiany w widoku perspektywicznym, natomiast Fig.3 przedstawia postać wzoru przemysłowego według pierwszej odmiany w widoku z boku, Fig.4 i Fig.5 przedstawia postać wzoru przemysłowego według drugiej odmiany w widoku perspektywicznym, natomiast Fig.6 przedstawia postać wzoru przemysłowego według drugiej odmiany w widoku z boku, Fig.7 i Fig.8 przedstawia postać wzoru przemysłowego według trzeciej odmiany w widoku perspektywicznym, natomiast Fig.9 przedstawia postać wzoru przemysłowego według trzeciej odmiany w widoku z boku, Fig.10 i Fig.11 przedstawia postać wzoru przemysłowego według czwartej odmiany w widoku perspektywicznym, natomiast Fig.12 przedstawia postać wzoru przemysłowego według czwartej odmiany w widoku z boku, Fig.13 i Fig.14 przedstawia postać wzoru przemysłowego według piątej odmiany w widoku perspektywicznym, natomiast Fig.15 przedstawia postać wzoru przemysłowego według piątej odmiany w widoku z boku, Fig.16 i Fig.17 przedstawia postać wzoru przemysłowego według szóstej odmiany w widoku perspektywicznym, natomiast Fig.18 przedstawia postać wzoru przemysłowego według szóstej odmiany w widoku z boku, Fig.19 i Fig.20

przedstawia postać wzoru przemysłowego według siódmej odmiany w widoku perspektywnym, natomiast Fig.21 przedstawia postać wzoru przemysłowego według siódmej odmiany w widoku z boku, Fig.22 i Fig.23 przedstawia postać wzoru przemysłowego według ósmej odmiany w widoku perspektywnym, natomiast Fig.24 przedstawia postać wzoru przemysłowego według ósmej odmiany w widoku z boku, Fig.25 i Fig.26 przedstawia postać wzoru przemysłowego według dziewiątej odmiany w widoku perspektywnym, natomiast Fig.27 przedstawia postać wzoru przemysłowego według dziewiątej odmiany w widoku z boku, Fig.28 i Fig.29 przedstawia postać wzoru przemysłowego według dziesiątej odmiany w widoku perspektywnym, natomiast Fig.30 przedstawia postać wzoru przemysłowego według dziesiątej odmiany w widoku z boku.

Obrączka według **pierwszej odmiany** wzoru przemysłowego wykonana jest z żółtego złota. Jak uwidoczniono na figurach: Fig.1, Fig.2 oraz Fig.3, na bokach powierzchni zewnętrznej obrączki oraz w środku zewnętrznej powierzchni obrączki wykonano ornament w formie charakterystycznego grawera o postaci rytów ułożonych jeden nad drugim. Pomiędzy fragmentami zewnętrznej powierzchni obrączki posiadającymi charakterystyczny grawer usytuowano dodatkowy element zdobniczy przedstawiający dwa szlifowane, paraboliczne uwypuklenia. Dodatkowo w procesie frezowania wykonano pięć ukośnych zdobień obrazujących dwie przylegające do siebie hiperboliczne wypukłości wykonane ze szlifowanego żółtego złota.

Cechami istotnymi wzoru przemysłowego według pierwszej odmiany wzoru jest oryginalne zdobnictwo wzoru przejawiające się w tym, że na bokach oraz w środku zewnętrznej powierzchni obrączki, sporządzonych z żółtego złota, wykonano ornament w formie charakterystycznego grawera o postaci rytów ułożonych jeden nad drugim. Cechą istotną wzoru według pierwszej odmiany jest również to, że pomiędzy ornamentami z charakterystycznym grawerem usytuowano dodatkowy element zdobniczy przedstawiający dwa paraboliczne uwypuklenia wykonane ze szlifowanego żółtego złota oraz pięć ukośnych

zdobień obrazujących dwie przylegające do siebie hiperboliczne wypukłości wykonane również ze szlifowanego żółtego złota.

Obrączka według **drugiej odmiany** wzoru przemysłowego wykonana jest z białego złota. Jak uwidoczniono na figurach: Fig.4, Fig.5 oraz Fig.6, na bokach powierzchni zewnętrznej obrączki oraz w środku zewnętrznej powierzchni obrączki wykonano ornament w formie charakterystycznego gawera o postaci rytów ułożonych jeden nad drugim. Pomiedzy fragmentami zewnętrznej powierzchni obrączki posiadającymi charakterystyczny gawer usytuowano dodatkowy element zdobniczy przedstawiający dwa szlifowane, paraboliczne uwypuklenia. Dodatkowo w procesie frezowania wykonano pięć ukośnych zdobień obrazujących dwie przylegające do siebie szlifowane, hiperboliczne wypukłości.

Cechami istotnymi wzoru przemysłowego według drugiej odmiany wzoru jest oryginalne zdobnictwo wzoru przejawiające się w tym, że na bokach oraz w środku zewnętrznej powierzchni obrączki, sporządzonych z białego złota, wykonano ornament w formie charakterystycznego gawera o postaci rytów ułożonych jeden nad drugim. Cechą istotną wzoru według drugiej odmiany jest również to, że pomiędzy ornamentami z charakterystycznym gawerem usytuowano dodatkowy element zdobniczy przedstawiający dwa szlifowane, paraboliczne uwypuklenia oraz pięć ukośnych zdobień obrazujących dwie przylegające do siebie szlifowane, hiperboliczne wypukłości.

Obrączka według **trzeciej odmiany** wzoru przemysłowego wykonana jest z czerwonego złota. Jak uwidoczniono na figurach: Fig.7, Fig.8 oraz Fig.9, na bokach powierzchni zewnętrznej obrączki oraz w środku zewnętrznej powierzchni obrączki wykonano ornament w formie charakterystycznego gawera o postaci rytów ułożonych jeden nad drugim. Pomiedzy fragmentami zewnętrznej powierzchni obrączki posiadającymi charakterystyczny gawer usytuowano dodatkowy element zdobniczy przedstawiający dwa szlifowane, paraboliczne uwypuklenia. Dodatkowo w

procesie frezowania wykonano pięć ukośnych zdobień obrazujących dwie przylegające do siebie szlifowane, hiperboliczne wypukłości.

Cechami istotnymi wzoru przemysłowego według trzeciej odmiany wzoru jest oryginalne zdobnictwo wzoru przejawiające się w tym, że na bokach oraz w środku zewnętrznej powierzchni obrączki, sporządzonych z czerwonego złota, wykonano ornament w formie charakterystycznego gawera o postaci rytów ułożonych jeden nad drugim. Cechą istotną wzoru według trzeciej odmiany jest również to, że pomiędzy ornamentami z charakterystycznym gawerem usytuowano dodatkowy element zdobniczy przedstawiający dwa szlifowane, paraboliczne uwypuklenia oraz pięć ukośnych zdobień obrazujących dwie przylegające do siebie szlifowane, hiperboliczne wypukłości.

Obrączka według **czwartej odmiany** wzoru przemysłowego wykonana jest z żółtego i białego złota. Jak uwidoczniono na figurach: Fig.10, Fig.11 oraz Fig.12, na bokach powierzchni zewnętrznej obrączki sporządzonych z żółtego złota wykonano ornament w formie charakterystycznego gawera o postaci rytów ułożonych jeden nad drugim. W środku powierzchni zewnętrznej obrączki sporządzonej z białego złota również wykonano ornament w formie charakterystycznego gawera o postaci rytów ułożonych jeden nad drugim. Pomiedzy fragmentami zewnętrznej powierzchni obrączki posiadającymi charakterystyczny gawer usytuowano dodatkowy element zdobniczy z żółtego złota przedstawiający dwa szlifowane, paraboliczne uwypuklenia. Dodatkowo w procesie frezowania wykonano z żółtego złota pięć ukośnych zdobień obrazujących dwie przylegające do siebie szlifowane, hiperboliczne wypukłości.

Cechami istotnymi wzoru przemysłowego według czwartej odmiany wzoru jest kompozycja materiałów z których został wykonany tj; żółte i białe złoto oraz oryginalne zdobnictwo wzoru, przejawiające się w tym, że na bokach powierzchni zewnętrznej obrączki sporządzonych z żółtego złota oraz w środku zewnętrznej powierzchni wzoru zrobionej z

białego złota, wykonano ornament w formie charakterystycznego grawera o postaci rytów ułożonych jeden nad drugim. Cechą istotną wzoru według czwartej odmiany jest również to, że pomiędzy ornamentami z charakterystycznym grawerem usytuowano dodatkowy element zdobniczy z żółtego złota przedstawiający dwa szlifowane, paraboliczne uwypuklenia a także na powierzchni zewnętrznej obrączki dodatkowo wykonano z żółtego złota pięć ukośnych zdobień obrazujących dwie przylegające do siebie szlifowane, hiperboliczne wypukłości.

Obrączka według **piątej odmiany** wzoru przemysłowego wykonana jest z żółtego i czerwonego złota. Jak uwidoczniło na figurach: Fig.13, Fig.14 oraz Fig.15, na bokach powierzchni zewnętrznej obrączki sporządzonych z żółtego złota wykonano ornament w formie charakterystycznego grawera o postaci rytów ułożonych jeden nad drugim. W środku powierzchni zewnętrznej obrączki sporządzonej z czerwonego złota również wykonano ornament w formie charakterystycznego grawera o postaci rytów ułożonych jeden nad drugim. Pomiedzy fragmentami zewnętrznej powierzchni obrączki posiadającymi charakterystyczny grawer usytuowano dodatkowy element zdobniczy z żółtego złota przedstawiający dwa szlifowane, paraboliczne uwypuklenia. Dodatkowo w procesie frezowania wykonano z żółtego złota pięć ukośnych zdobień obrazujących dwie przylegające do siebie szlifowane, hiperboliczne wypukłości.

Cechami istotnymi wzoru przemysłowego według **piątej odmiany** wzoru jest kompozycja materiałów z których został wykonany tj; żółte i czerwone złoto oraz oryginalne zdobnictwo wzoru, przejawiające się w tym, że na bokach powierzchni zewnętrznej obrączki sporządzonych z żółtego złota oraz w środku zewnętrznej powierzchni wzoru zrobionej z czerwonego złota, wykonano ornament w formie charakterystycznego grawera o postaci rytów ułożonych jeden nad drugim. Cechą istotną wzoru według **piątej odmiany** jest również to, że pomiędzy ornamentami z charakterystycznym grawerem usytuowano dodatkowy element zdobniczy z żółtego złota przedstawiający dwa szlifowane, paraboliczne uwypuklenia

a na powierzchni zewnętrznej obrączki dodatkowo wykonano z żółtego złota pięć ukośnych zdobień obrazujących dwie przylegające do siebie szlifowane, hiperboliczne wypukłości.

Obrączka według **szóstej odmiany** wzoru przemysłowego wykonana jest z białego i żółtego złota. Jak uwidoczniono na figurach: Fig.16, Fig.17 oraz Fig.18, na bokach powierzchni zewnętrznej obrączki sporządzonych z białego złota wykonano ornament w formie charakterystycznego grawera o postaci rytów ułożonych jeden nad drugim. W środku powierzchni zewnętrznej obrączki sporządzonej z żółtego złota również wykonano ornament w formie charakterystycznego grawera w postaci rytów ułożonych jeden nad drugim. Pomiędzy fragmentami zewnętrznej powierzchni obrączki posiadającymi charakterystyczny grawer usytuowano dodatkowy element zdobniczy z białego złota przedstawiający dwa szlifowane, paraboliczne uwypuklenia. Dodatkowo w procesie frezowania wykonano z białego złota pięć ukośnych zdobień obrazujących dwie przylegające do siebie szlifowane, hiperboliczne wypukłości.

Cechami istotnymi wzoru przemysłowego według szóstej odmiany wzoru jest kompozycja materiałów z których został wykonany tj; białe i żółte złoto oraz oryginalne zdobnictwo wzoru, przejawiające się w tym, że na bokach powierzchni zewnętrznej obrączki sporządzonych z białego złota oraz w środku zewnętrznej powierzchni wzoru zrobionej z żółtego złota, wykonano ornament w formie charakterystycznego grawera o postaci rytów ułożonych jeden nad drugim. Cechą istotną wzoru według szóstej odmiany jest również to, że pomiędzy ornamentami z charakterystycznym grawerem usytuowano dodatkowy element zdobniczy z białego złota przedstawiający dwa szlifowane, paraboliczne uwypuklenia a na powierzchni zewnętrznej obrączki dodatkowo wykonano z białego złota pięć ukośnych zdobień obrazujących dwie przylegające do siebie szlifowane, hiperboliczne wypukłości.

Obrączka według **siódmej odmiany** wzoru przemysłowego wykonana jest z białego i czerwonego złota. Jak uwidoczniono na figurach: Fig.19, Fig.20 oraz Fig.21, na bokach powierzchni zewnętrznej obrączki sporządzonych z białego złota wykonano ornament w formie charakterystycznego grawera o postaci rytów ułożonych jeden nad drugim. W środku powierzchni zewnętrznej obrączki sporządzonej z czerwonego złota również wykonano ornament w formie charakterystycznego grawera w postaci rytów ułożonych jeden nad drugim. Pomiędzy fragmentami zewnętrznej powierzchni obrączki posiadającymi charakterystyczny grawer usytuowano dodatkowy element zdobniczy z białego złota przedstawiający dwa szlifowane, paraboliczne uwypuklenia. Dodatkowo w procesie frezowania wykonano z białego złota pięć ukośnych zdobień obrazujących dwie przylegające do siebie szlifowane, hiperboliczne wypukłości.

Cechami istotnymi wzoru przemysłowego według siódmej odmiany wzoru jest kompozycja materiałów z których został wykonany tj; białe i czerwone złoto oraz oryginalne zdobnictwo wzoru, przejawiające się w tym, że na bokach powierzchni zewnętrznej obrączki sporządzonych z białego złota oraz w środku zewnętrznej powierzchni wzoru zrobionej z czerwonego złota, wykonano ornament w formie charakterystycznego grawera o postaci rytów ułożonych jeden nad drugim. Cechą istotną wzoru według siódmej odmiany jest również to, że pomiędzy ornamentami z charakterystycznym grawerem usytuowano dodatkowy element zdobniczy z białego złota przedstawiający dwa szlifowane, paraboliczne uwypuklenia a na powierzchni zewnętrznej obrączki dodatkowo wykonano z białego złota pięć ukośnych zdobień obrazujących dwie przylegające do siebie szlifowane, hiperboliczne wypukłości.

Obrączka według **ósmej odmiany** wzoru przemysłowego wykonana jest z białego, żółtego i czerwonego złota. Jak uwidoczniono na figurach: Fig.22, Fig.23 oraz Fig.24, na bokach powierzchni zewnętrznej obrączki sporządzonych z białego złota wykonano ornament w formie charakterystycznego grawera o postaci rytów ułożonych jeden nad drugim.

W środku powierzchni zewnętrznej obrączki sporządzonej z czerwonego złota również wykonano ornament w formie charakterystycznego grawera w postaci rytów ułożonych jeden nad drugim. Pomiędzy fragmentami zewnętrznej powierzchni obrączki posiadającymi charakterystyczny grawer usytuowano dodatkowy element zdobniczy z białego złota przedstawiający dwa szlifowane, paraboliczne uwypuklenia. Dodatkowo w procesie frezowania wykonano z żółtego złota pięć ukośnych zdobień obrazujących dwie przylegające do siebie szlifowane, hiperboliczne wypukłości.

Cechami istotnymi wzoru przemysłowego według ósmej odmiany wzoru jest kompozycja materiałów z których został wykonany tj; białe, żółte i czerwone złoto oraz oryginalne zdobnictwo wzoru, przejawiające się w tym, że na bokach powierzchni zewnętrznej obrączki sporządzonych z białego złota oraz w środku zewnętrznej powierzchni wzoru zrobionej z czerwonego złota, wykonano ornament w formie charakterystycznego grawera o postaci rytów ułożonych jeden nad drugim. Cechą istotną wzoru według siódmej odmiany jest również to, że pomiędzy ornamentami z charakterystycznym grawerem usytuowano dodatkowy element zdobniczy z białego złota przedstawiający dwa szlifowane, paraboliczne uwypuklenia a na powierzchni zewnętrznej obrączki dodatkowo wykonano z żółtego złota pięć ukośnych zdobień obrazujących dwie przylegające do siebie szlifowane, hiperboliczne wypukłości.

Obrączka według **dziewiątej odmiany** wzoru przemysłowego wykonana jest z czerwonego i białego złota. Jak uwidoczniono na figurach: Fig.25, Fig.26 oraz Fig.27, na bokach powierzchni zewnętrznej obrączki sporządzonych z czerwonego złota wykonano ornament w formie charakterystycznego grawera o postaci rytów ułożonych jeden nad drugim. W środku powierzchni zewnętrznej obrączki sporządzonej z białego złota również wykonano ornament w formie charakterystycznego grawera w postaci rytów ułożonych jeden nad drugim. Pomiędzy fragmentami zewnętrznej powierzchni obrączki posiadającymi charakterystyczny grawer usytuowano dodatkowy element zdobniczy z czerwonego złota

przedstawiający dwa szlifowane, paraboliczne uwypuklenia. Dodatkowo w procesie frezowania wykonano z czerwonego złota pięć ukośnych zdobień obrazujących dwie przylegające do siebie szlifowane, hiperboliczne wypukłości.

Cechami istotnymi wzoru przemysłowego według dziewiątej odmiany wzoru jest kompozycja materiałów z których został wykonany tj; czerwone i białe złoto oraz oryginalne zdobnictwo wzoru, przejawiające się w tym, że na bokach powierzchni zewnętrznej obrączki sporządzonych z czerwonego złota oraz w środku zewnętrznej powierzchni wzoru zrobionej z białego złota, wykonano ornament w formie charakterystycznego grawera o postaci rytów ułożonych jeden nad drugim. Cechą istotną wzoru według dziewiątej odmiany jest również to, że pomiędzy ornamentami z charakterystycznym grawerem usytuowano dodatkowy element zdobniczy z czerwonego złota przedstawiający dwa szlifowane, paraboliczne uwypuklenia a na powierzchni zewnętrznej obrączki dodatkowo wykonano z czerwonego złota pięć ukośnych zdobień obrazujących dwie przylegające do siebie szlifowane, hiperboliczne wypukłości.

Obrączka według **dziesiątej odmiany** wzoru przemysłowego wykonana jest z czerwonego i żółtego złota. Jak uwidoczniono na figurach: Fig.28, Fig.29 oraz Fig.30, na bokach powierzchni zewnętrznej obrączki sporządzonych z czerwonego złota wykonano ornament w formie charakterystycznego grawera o postaci rytów ułożonych jeden nad drugim. W środku powierzchni zewnętrznej obrączki sporządzonej z żółtego złota również wykonano ornament w formie charakterystycznego grawera w postaci rytów ułożonych jeden nad drugim. Pomędzy fragmentami zewnętrznej powierzchni obrączki posiadającymi charakterystyczny grawer usytuowano dodatkowy element zdobniczy z czerwonego złota przedstawiający dwa szlifowane, paraboliczne uwypuklenia. Dodatkowo w procesie frezowania wykonano z czerwonego złota pięć ukośnych zdobień obrazujących dwie przylegające do siebie szlifowane, hiperboliczne wypukłości.

Cechami istotnymi wzoru przemysłowego według dziesiątej odmiany wzoru jest kompozycja materiałów z których został wykonany tj; czerwone i żółte złoto oraz oryginalne zdobnictwo wzoru, przejawiające się w tym, że na bokach powierzchni zewnętrznej obrączki sporządzonych z czerwonego złota oraz w środku zewnętrznej powierzchni wzoru zrobionej z żółtego złota, wykonano ornament w formie charakterystycznego grawera o postaci rytów ułożonych jeden nad drugim. Cechą istotną wzoru według dziesiątej odmiany jest również to, że pomiędzy ornamentami z charakterystycznym grawerem usytuowano dodatkowy element zdobniczy z czerwonego złota przedstawiający dwa szlifowane, paraboliczne uwypuklenia a na powierzchni zewnętrznej obrączki dodatkowo wykonano z czerwonego złota pięć ukośnych zdobień obrazujących dwie przylegające do siebie szlifowane, hiperboliczne wypukłości.



Fig.1



Fig.4



Fig.7



Fig.10



Fig.13



Fig.16



Fig.19



Fig.22



Fig.25



Fig.28

RZECZNIK PATENTOWY

Witold
Marek Witold
nr wpisu 3223

Wp. 16065
Rp. 16160

**Fig.1****Fig.2****Fig.3**

RZECZNIK PATENTOWY

Włoczek

Włoczek
ul. Wpł. 3223

**Fig.4****Fig.5****Fig.6**

RZECZNIK PATENTOWY
Włocławski
Marek Włocławski
nr wpisu 3223

**Fig. 7****Fig. 8****Fig. 9**

RZUCENIE PATENTOWE
M. Kosza
Marka Kosza
nr wpisu 3223

**Fig.10****Fig.11****Fig.12**

RZECZNIK PATENTOWY
Włodzisław
nr wpisu 3222

**Fig.13****Fig.14****Fig.15**

RZECZNIK PATENTOWY

Włodzisław
Włodzisław
nr wpisu 3223

**Fig.16****Fig.17****Fig.18**

11/11/2020

**Fig.19****Fig.20****Fig.21**

RZECZNY ANIOŁ
Włocławek
KRAJOWY
KRAJOWY

**Fig.22****Fig.23****Fig.24**

RZECZNIK PATENTOWY

[Signature]
nr wpisu 3223

**Fig.25****Fig.26****Fig.27**

RZECZNIK PATENTOWY
Włodzisław
Jacek Włkosza
nr wpisu 3223

**Fig.28****Fig.29****Fig.30**

16200

RZĘCZNIK PATENTOWY

Włocławski

Marek Włocławski
ul. 15 Stycznia 15
80-009 Olsztyn