

RZECZPOSPOLITA
POLSKA



Urząd Patentowy
Rzeczypospolitej Polskiej

(12)

OPIS OCHRONNY WZORU PRZEMYSŁOWEGO

(19) **PL** (11) **8796**

(21) Numer zgłoszenia: **6181**

(22) Data zgłoszenia: **08.11.2004**

(51) Klasyfikacja:
06-06

(54)

Zestaw wkładów do szuflad

(45) O udzieleniu prawa z rejestracji ogłoszono:
30.11.2005 WUP 11/2005

(73) Uprawniony z rejestracji wzoru przemysłowego:
**Holz Marian Zakład Tworzyw Sztucznych POLI,
Inowrocław, (PL)**

(72) Twórca(y) wzoru przemysłowego:
Holz Marian, Inowrocław, (PL)

PL 8796

Przedmiotem wzoru przemysłowego zestaw wkładów do szuflad przeznaczonych zwłaszcza do przechowywania sztućców.

Istota wzoru przemysłowego przejawia się w kształcie wkładów.

Przedmiot wzoru przemysłowego pokazano na rysunkach pokazujących na fig.1, fig.3, fig.5, fig.7, fig.9, fig.11, fig.13, widok poszczególnych wkładów od góry, a na fig.2, fig.4, fig.6, fig.8, fig.10, fig.12, fig.14, ich widoki z przodu.

Wkład do szuflady według wzoru przemysłowego tworzy powłoka o zewnętrznym obrysie zbliżonym do prostokąta o zaokrąglonych rogach mająca wewnątrz ukształtowane prostokątne komory.

Pierwszy z tworzących zestaw wkładów posiada cztery prostokątne komory, jedną poprzeczną ukształtowaną wzdłuż całej szerokości wkładu, a trzy podłużne ukształtowane wzdłuż długości wkładu pomniejszonej o szerokość poprzecznej komory.

Drugi wkład posiada pięć prostokątnych komór, jedną poprzeczną i cztery podłużne. Komora poprzeczna ukształtowana jest wzdłuż szerokości wkładu pomniejszonej o szerokość najdłuższej, skrajnej komory podłużnej. Trzy komory podłużne ukształtowane są wzdłuż długości wkładu pomniejszonej o szerokość komory poprzecznej, a czwarta, skrajna, podłużna komora, ukształtowana jest wzdłuż całej długości wkładu.

Trzeci wkład posiada sześć prostokątnych komór, jedną poprzeczną i pięć podłużnych. Komora poprzeczna ukształtowana jest wzdłuż szerokości wkładu pomniejszonej o sumę szerokości dwóch skrajnych podłużnych komór. Trzy komory podłużne ukształtowane są wzdłuż długości wkładu pomniejszonej o szerokość komory poprzecznej, a dwie podłużne, skrajne komory ukształtowane są wzdłuż całej długości wkładu.

Czwarty z wkładów ma cztery prostokątne komory, dwie podłużne i dwie poprzeczne. Komory poprzeczne ukształtowane są wzdłuż całej szerokości wkładu, a komory podłużne wzdłuż długości wkładu pomniejszonej o sumę szerokości dwóch poprzecznych komór.

W piątym z wkładów ukształtowanych jest sześć komór, pięć prostokątnych, z czego dwie poprzeczne i trzy podłużne oraz jedna kwadratowa. Trzy podłużne komory ukształtowane są wzdłuż długości wkładu pomniejszonej o sumę szerokości dwóch poprzecznych komór. Skrajna, poprzeczna komora ukształtowana jest wzdłuż całej szerokości wkładu. Druga poprzeczna komora ukształtowana jest wzdłuż szerokości wkładu pomniejszonej o szerokość kwadratowej komory.

Szósty z tworzących zestaw wkładów posiada siedem komór, sześć prostokątnych, z czego dwie poprzeczne i cztery podłużne oraz jedną kwadratową. Trzy podłużne komory ukształtowane są wzdłuż długości wkładu pomniejszonej o sumę szerokości dwóch poprzecznych komór, a czwarta, skrajna komora ukształtowana jest wzdłuż całej długości wkładu. Poprzeczna, skrajna komora ukształtowana jest wzdłuż szerokości wkładu pomniejszonej o szerokość najdłuższej podłużnej komory. Druga poprzeczna komora ukształtowana jest wzdłuż szerokości wkładu pomniejszonej o sumę szerokości skrajnej, podłużnej komory i kwadratowej komory.

W siódmym wkładzie ukształtowanych jest osiem komór, siedem prostokątnych, z czego dwie poprzeczne i pięć podłużnych oraz jedna kwadratowa. Trzy podłużne, wewnętrzne komory ukształtowane są wzdłuż długości wkładu pomniejszonej o sumę szerokości dwóch poprzecznych komór, a dwie skrajne komory ukształtowane są wzdłuż całej długości wkładu. Poprzeczna, leżąca na skraju wkładu, komora ukształtowana jest wzdłuż szerokości wkładu pomniejszonej o sumę szerokości dwóch podłużnych, skrajnych komór. Poprzeczna, wewnętrzna, komora ukształtowana jest wzdłuż szerokości wkładu pomniejszonej o sumę szerokości dwóch podłużnych, skrajnych komór i kwadratowej komory.

Wkłady wykonane są z tworzywa sztucznego o różnych wybarwieniach.

Cechy istotne wzoru przemysłowego.

Cechy istotne wkładów to ich kształt umożliwiające przechowywanie w nich sztuców i innych drobnych przedmiotów, a także łączenie ze sobą poszczególnych wkładów.

Holz Marian

HOLZ Marian

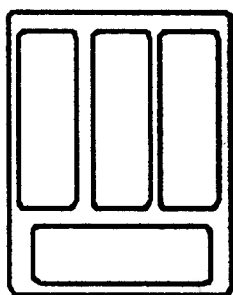


fig. 1



fig. 2

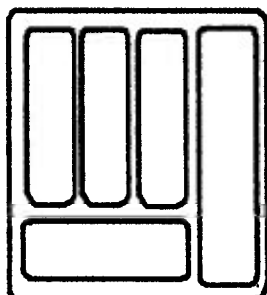


fig. 3



fig. 4

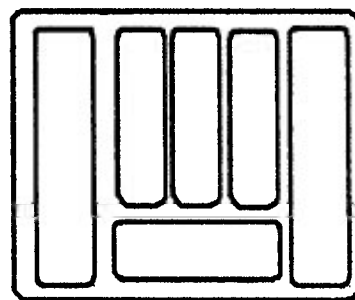


fig. 5



fig. 6



fig. 7

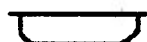


fig. 8

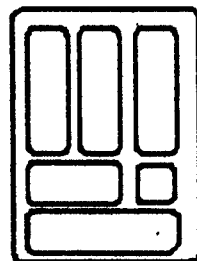


fig. 9



fig. 10

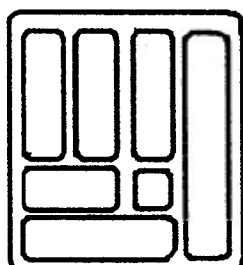


fig. 11



fig. 12

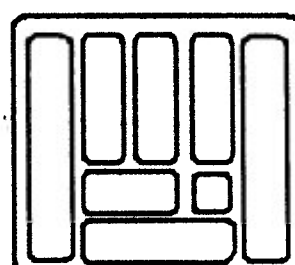


fig. 13



fig. 14

Holz Marian

MDC2 Houlou