

PŘIHLÁŠKA VYNÁLEZU

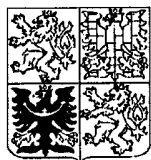
zveřejněná podle § 31 zákona č. 527/1990 Sb.

(21) Číslo dokumentu:

509-96

(19)

ČESKÁ
REPUBLIKA



ÚŘAD
PRŮMYSLOVÉH
O
VLASTNICTVÍ

(22) Přihlášeno: **21. 02. 96**

(40) Datum zveřejnění přihlášky vynálezu: **17. 09. 97**
(Věstník č. 9/97)

(13) Druh dokumentu: **A3**

(51) Int. Cl. ⁶:

G 09 B	21/02
A 61 F	9/08
B 44 F	3/00
B 32 B	15/00
B 32 B	17/00
B 32 B	18/00

(71) Přihlášovatel:

Pavelka Jaroslav Ing. Arch. CSc., Praha, CZ;

(72) Původce:

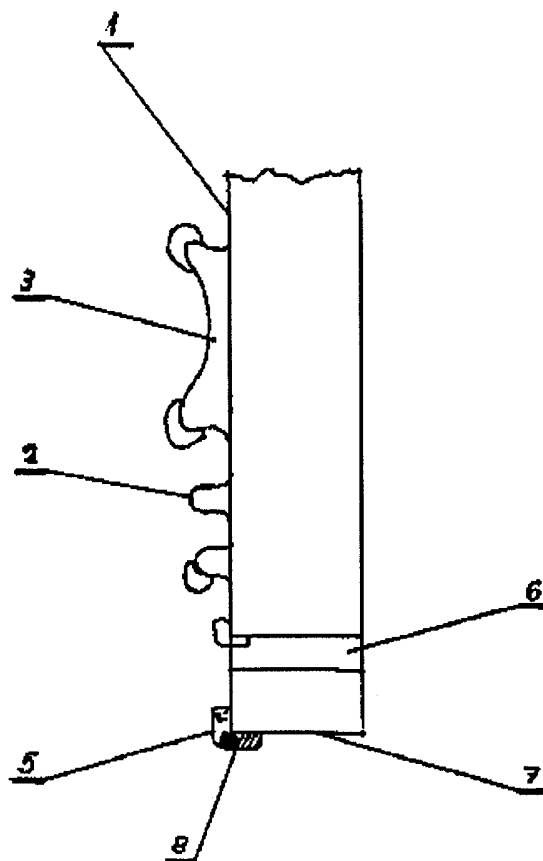
Pavelka Jaroslav Ing. Arch. CSc., Praha, CZ;

(54) Název přihlášky vynálezu:

**Způsob výroby keramiky, porcelánu, skla,
litého kamene, kovu a teplem nedeformova-
telného materiálu kompozitu, výrobek a
zařízení k provádění tohoto způsobu**

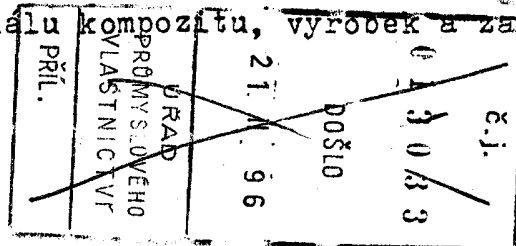
(57) Anotace:

Na nehořlavý a teplem nedeformovatelný materiál podložky a glazury se působí formou a nánosem a vzoruje se pro nevidomé Braillovo písmo a relief pro daktylní vnímání, zatímco alespoň na jedné části se nanese alespoň glazovací hladká a lesklá nebo matná vrstva, alespoň glazovací strukturní vrstva zvoleného jasu, barvy a dotekového vjemu teploty. Výrobek sestává z hladké vrstvy materiálu (1) s výstupky Braillova písma (2) a s reliefem pro daktylní vnímání (3), přičemž glazura (4) je vytvořena ze strukturně, jasově a barevně kontrastních látek (8), alespoň na hraně (5). Zařízení sestává ze zásobníků na keramický materiál (12), materiál pro výrobu porcelánu (13), skleněnou taveninu (14), kamennou taveninu (15), roztaveného kovu (16) a roztaveného teplem nedeformovatelného kompozitu (17) u dopravníku (18) forem (19) před pojednávacím ústrojím (20) na výstupu (21) s upravnářským ústrojím (23) a nanášecím ústrojím na vstupu (22), přičemž je upraveno alespoň jedno tlakové ústrojí (24).



CZ 509-96 A3

Způsob výroby keramiky, porcelánu, skla, litého kamene, kovu a teplem nedeformovatelného materiálu kompozitu, výrobek a zařízení k provádění tohoto způsobu



Oblast techniky

Vynález se týká způsobu výroby keramiky, porcelánu, skla, litého kamene, kovu a teplem nedeformovatelného materiálu kompozitu pro nevidomé i vidomé. Týká se výrobku využitelného v urbanismu, architektuře a designu pro nevidomé i vidomé a dále se týká zařízení k provádění způsobu výroby podle vynálezu.

Dosavadní stav techniky

Známé způsoby výroby keramiky, porcelánu, skla, litého kamene, kovu a teplem nedeformovatelného materiálu kompozitu pro nevidomé neexistují. Doposud jsou řešeny pouze pro vidomé a jejich kombinace chybí. Informační, orientační a naváděcí systémy a anti-systémy nevidomých v urbanismu, architektuře a designu jsou nedostatečné nebo chybí.

Známé výrobky, Braillovo písmo pro nevidomé jsou zhotoveny z netrvanlivého hořlavého a teplem deformovatelného materiálu při teplotách vytvořených slunečním zářením nebo plamenem. Nejsou opatřeny reliéfem pro daktylní vnímání nevidomými i vidomými, kdy by perspektivní reliéf byl spojen a kombinován s reliéfem využívaným ve slepeckých publikacích. Relief pro daktylní vnímání nevidomými i vidomými, přicházejícími do prostoru potmě, zatím nebyl vytvořen. Známá zařízení nemají kombinované zásobníky a neumožňují vytvořit pružný automatizovaný nebo automatický výrobní systém a antisystém, který by umožňoval výrobu keramiky, porcelánu, skla, litého kamene, kovu a teplem nedeformovatelného materiálu kompozitu na totéž pružném automatizovaném nebo automatickém výrobním systému a antisystému, a to při beztlakové technologii nebo při tlakové technologii. Známá zařízení nejsou upravena ve svém pojednávacím ústrojí vrstvou vysokou teplotou degradovatelného materiálu, na kterém není nanесena alespoň jedna horní vrstva glazury, není na něm nanесena alespoň jedna střední vrstva glazury a alespoň jedna spodní vrstva glazury se spojovací nanotechnologickou vrstvou, která se doposud nepoužívá.

Podstata vynálezu

Uvedené nevýhody do značné míry odstraňuje způsob, výrobek

a zařízení podle vynálezu. Podstata způsobu spočívá v tom, že na nehořlavý a teplem nedeformovatelný materiál podložky a glazury pro nevidomé se působí formou a nánosem, přičemž do nehořlavého a teplem nedeformovatelného materiálu podložky a glazury pro nevidomé se vzoruje alespoň Braillovo písmo a alespoň relief pro daktylní vnímání nevidomými i vidomými, přicházejícími do prostoru potmě. Alespoň na některých částech se nanese alespoň glazovací hladká a lesklá vrstva, alespoň glazovací matná vrstva, alespoň glazovací strukturní vrstva zvoleného jasu, barvy a dotekového vjemu teploty. Alespoň část takto vytvářeného informačního, orientačního a naváděcího systému a antisystému se neopatrí žádnou glazovací vrstvou.

Podstata výrobku spočívá v tom, že sestává z hladké vrstvy nehořlavého a teplem nedeformovatelného materiálu, na němž jsou vytvořeny výstupky Braillova písma a je upraven relief pro daktylní vnímání nevidomými i vidomými. Přitom glazura pro nevidomé i vidomé je vytvořena alespoň na jedné hraně, alespoň výstupku Braillova písma, alespoň reliefu pro daktylní vnímání nevidomými i vidomými, alespoň jednoho otvoru nebo alespoň části obrysu, kdy sestává ze strukturně, jasově a barevně kontrastních látek. Relief pro daktylní vnímání nevidomými i vidomými je vytvořen z perspektivního reliefu, ke kterému je upraven alespoň jeden zvýrazněný obrys pro daktylní vnímání nevidomými, přičemž mezi perspektivním reliefem a zvýrazněným obrysem pro daktylní vnímání nevidomými je vytvořen plynulý přechod.

Podstata zařízení spočívá v tom, že alespoň zásobník keramického materiálu, alespoň zásobník materiálu pro výrobu porcelánu, alespoň zásobník skleněné taveniny, alespoň zásobník kamenné taveniny, alespoň zásobník roztaveného kovu a alespoň zásobník roztaveného teplem nedeformovatelného kompozitu je upraven u dopravníku forem alespoň před alespoň jedním pojednávacím ústrojím na výstupu a alespoň za jedním nanášecím ústrojím na vstupu. Přitom dopravník forem je připojen k upravárenskému ústrojí. Alespoň k jednomu zásobníku keramického materiálu, alespoň k jednomu zásobníku materiálu pro výrobu porcelánu, alespoň k jednomu zásobníku kamenné taveniny, alespoň k jednomu zásobníku roztaveného kovu a alespoň k jednomu zásobníku roztaveného teplem nedeformovatelného kompozitu je upraveno alespoň jedno tlakové ústrojí.

V pojednávacím ústrojí je upravena vrstva vysokou teplotou degradovatelného materiálu, na které je nanesena alespoň jedna horní vrstva glazury, alespoň jedna střední vrstva glazury a alespoň jedna spodní vrstva glazury se spojovací nanotechnologickou vrstvou.

Podle vynálezu je docilován nový nebo vyšší účinek a vynález je výsledkem vynálezcovské činnosti. Nový nebo vyšší účinek způsobu spočívá v tom, že postup výroby keramiky, porcelánu, skla, litého kamene, kovu a teplem nedeformovatelného materiálu kompozitu pro nevidomé umožňuje produkovat specifické výrobky pro exteriér i interiéru, které se mohou souběžně řešit pro vidomé. Informační, orientační a naváděcí systémy a antisystémy nevidomých * urbanismu, architektury a designu se tím podstatně zdokonalují a umožňují využít nevidomými i potmě vidomými. Nový nebo vyšší účinek výrobku spočívá v tom, že Braillovo písmo pro nevidomé je vytvořeno z trvanlivého materiálu, který je nehořlavý a teplotou slunečního záření nebo plamene se nepoškodí. Reliéf pro daktylní vnímání nevidomými je jasově a barevně výtvarně zvýrazněn s uplatněním kontrastu struktur, takže je atraktivní pro nevidomé i pro vidomé. Perspektivní reliéf je poprvé kombinován s reliéfem pro nevidomé, který díky plynulému přechodu neruší perspektivní reliéf, ale navíc jej zvýrazňuje. Relief pro daktylní vnímání nevidomými i vidomými je novým druhem výtvarného umění monochromního i polychromního typu. Umožňuje využití vidomými za světla i za tmy. Nový nebo vyšší účinek zařízení podle vynálezu spočívá v tom, že lze vytvořit pružný automatizovaný nebo automatický výrobní systém a antisystém, který umožňuje výrobu keramiky, porcelánu, skla, litého kamene, kovu a teplem nedeformovatelného materiálu kompozitu na tomtéž pružném automatizovaném nebo automatickém výrobním systému a antisystému. Přitom lze využít beztlakové nebo tlakové technologie, například lisování, tlakového lití a jiné tlakové technologie. Zařízení je upraveno ve svém pojednávacím ústrojí vrstvou vysokou teplotou degradovatelného materiálu, na kterém lze mimo pružný automatizovaný nebo automatický výrobní systém například v atelieru nebo v polygrafii vytvářet ručně nebo tiskem neopakovatelné vzory a pojednání, které se díky ztrácené podložce objeví na výrobku v podobě lazur, polopast nebo past.

Přítom nanotechnologická spojovací vrstva zdokonaluje spoj a umožňuje docílovat nový a vyšší výtvarný účinek.

Vynález je výsledkem vynálezcovské činnosti a nelze jej běžným odborníkem odvodit od známého stavu techniky, protože technické jevy, které se u něj uplatňují, nejsou běžnému odborníkovi známy, musely být teoreticky a prakticky prokázány a představují požadovanou vynálezcovskou úroveň.

Přehled obrázků na výkrese

Vynález je blíže osvětlen pomocí výkresu, na kterém na obr. 1 výrobek z keramiky, porcelánu, skla, litého kamene, kovu a z teplem nedeformovatelného materiálu kompozitu v řezu. Obr. 2 představuje rovněž řez výrobkem. Na obr. 3 je schéma zařízení. Obr. 4 je pak schématickým detailem pojednávajícího ústrojí zařízení s upravenou vrstvou vysokou teplotou degradovatelného materiálu.

Příklady konkrétního provedení vynálezu

Příkladem konkrétního provedení pracovního postupu způsobem podle vynálezu je pracovní předmět, tj. nehořlavý a teplem nedeformovatelný materiál podložky a glazury pro nevidomé. Na něj se působí známým pracovním prostředkem, tj. formou a nánosem, a to novým způsobem. Do nehořlavého a teplem nedeformovatelného materiálu podložky a glazury pro nevidomé se vzoruje alespoň Braillovo písmo a alespoň relief pro daktylní vnímání nevidomými i vidomými, přicházejícími do prostoru potmě. Alespoň na některých částech se nanese alespoň glazovací hladká a lesklá vrstva, alespoň glazovací matná vrstva, alespoň glazovací strukturní vrstva zvoleného jasu, barvy a dotekového vjemu teploty, kdy alespoň část takto vytvářeného informačního, orientačního a naváděcího systému a antisystému se neopatří žádnou glazovací vrstvou. Tím se odliší.

Příklad konkrétního provedení výrobku na obr. 1 sestává z hladké vrstvy nehořlavého a teplem nedeformovatelného materiálu 1. Na něm jsou vytvořeny výstupky Braillova písma 2 a je upraven relief pro daktylní vnímání nevidomými i vidomými 3. Přítom glazura pro nevidomé i vidomé 4 je vytvořena alespoň na jedné hraně 5, alespoň na výstupku Braillova písma 2, alespoň na reliefu pro daktylní vnímání nevidomými i vidomými 3, alespoň na jednom otvoru 6 nebo alespoň na části obrysu 7. Sestává ze strukturně, jasově a barev-

ně kontrastních látek 8.

Na obr. 2 relief pro daktylní vnímání nevidomými i vidomými 3 je vytvořen z perspektivního reliefu 9, ke kterému je upraven alespoň jeden zvýrazněný obrys pro daktylní vnímání nevidomými 10.

Mezi perspektivním reliefem 9 a zvýrazněným obrysem pro daktylní vnímání nevidomými 10 je vytvořen plynulý přechod 11.

Na obr. 3 zařízení je vytvořeno alespoň ze zásobníku keramického materiálu 12, alespoň ze zásobníku materiálu pro výrobu porcelánu 13, alespoň ze zásobníku skleněné taveniny 14, alespoň ze zásobníku kamenné taveniny 15, alespoň ze zásobníku roztaveného kovu 16 a alespoň ze zásobníku roztaveného teplem nedeformovatelného kompozitu 17, který je upraven u dopravníku 18 forem 19 alespoň před jedním pojednávacím ústrojím 20 na výstupu 21 a alespoň za jedním nanášecím ústrojím na vstupu 22. Dopravník 18 forem 19 je připojen k upravárenskému ústrojí 23. Alespoň k jednomu zásobníku keramického materiálu pro výrobu porcelánu 13, alespoň k jednomu zásobníku skleněné taveniny 14, alespoň k jednomu zásobníku kamenné taveniny 15, alespoň k jednomu zásobníku roztaveného kovu 16 a alespoň k jednomu zásobníku roztaveného teplem nedeformovatelného kompozitu 17 je upraveno alespoň jedno tlakové ústrojí 24.

Na obr. 4 pojednávací ústrojí 20 nebo nanášecí ústrojí 22 je upraveno alespoň jednou vrstvou vysokou teplotou degradovatelného materiálu 25, na které je nanesena alespoň jedna horní vrstva glazury 26, alespoň jedna střední vrstva glazury 27 a alespoň jedna spodní vrstva glazury 28 se spojovací nanotechnologickou vrstvou 29.

~~C.j.~~
~~13033~~

P A T E N T O V É N Á R O K Y

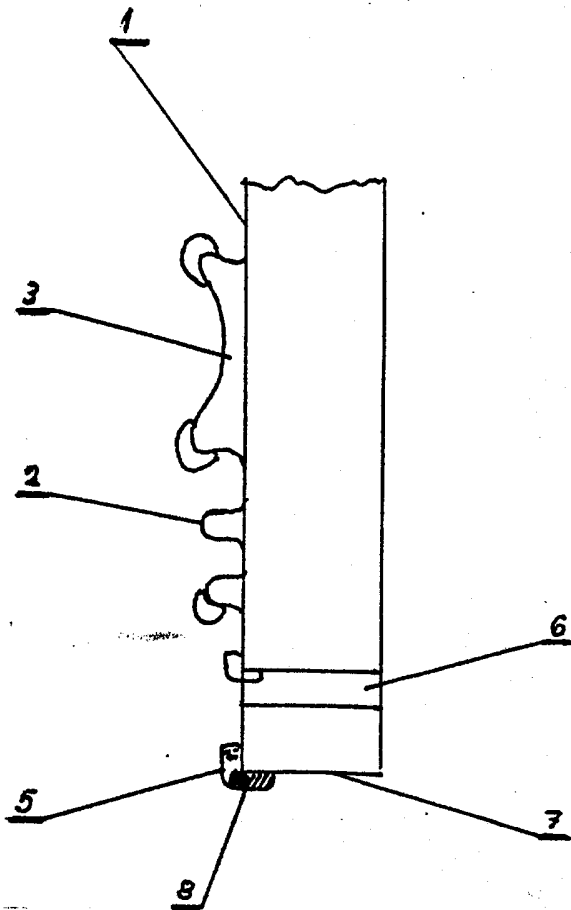
1. Způsob výroby keramiky, porcelánu, skla, litého kamene, kovu a teplem nedeformovatelného materiálu kompozitu, v y z n a č u j í c í s e t í m, že na nehořlavý a teplem nedeformovatelný materiál podložky a glazury pro nevidomé se působí formou a nánosem, přičemž do nehořlavého a teplem nedeformovatelného materiálu podložky a glazury pro nevidomé se vzoruje alespoň Braillovo písmo a alespoň relief pro daktylní vnímání nevidomými i vidomými, přicházejícími do prostoru potmě, zatímco alespoň na některých částech se nanese alespoň glazovací hladká a lesklá vrstva, alespoň glazovací matná vrstva, alespoň glazovací strukturní vrstva zvoleného jasu, barvy a dotekového vjemu teploty, kdy alespoň část takto vytvářeného informačního, orientačního a naváděcího systému a antisystému se neopatří žádnou glazovací vrstvou.
2. Výrobek podle způsobu v nároku 1, v y z n a č u j í c í s e t í m, že sestává z hladké vrstvy nehořlavého a teplem nedeformovatelného materiálu /1/, na němž jsou vytvořeny výstupky Braillova písma /2/ a je upraven relief pro daktylní vnímání nevidomými i vidomými /3/, přičemž glazura pro nevidomé i vidomé /4/ je vytvořena alespoň na jedné hraně /5/, alespoň výstupku Braillova písma /2/, alespoň reliefu pro daktylní vnímání nevidomými i vidomými /3/, alespoň jednoho otvoru /6/ nebo alespoň části obrysu /7/, kdy sestává ze strukturně, jasově a barevně kontrastních látek /8/.
3. Výrobek podle způsobu v nároku 1 a nároku 2, v y z n a č u j í c í s e t í m, že relief pro daktylní vnímání nevidomými i vidomými /3/ je vytvořen z perspektivního reliefu /9/, ke kterému je upraven alespoň jeden zvýrazněný obrys pro daktylní vnímání nevidomými /10/, přičemž mezi perspektivním reliefem /9/ a zvýrazněným obrysem pro daktylní vnímání nevidomými /10/ je vytvořen plynulý přechod /11/.
4. Zařízení k provádění způsobu podle nároku 1, v y z n a č u j í c í s e t í m, že alespoň zásobník keramického materiálu /12/, alespoň zásobník materiálu pro výrobu porcelánu

/13/, alespoň zásobník skleněné taveniny /14/, alespoň zásobník kamenné taveniny /15/, alespoň zásobník roztaveného kovu /16/ a alespoň zásobník roztaveného teplem nedeformovatelného kompozitu /17/ je upraven u dopravníku /18/ forem /19/ alespoň před alespoň jedním pojednávacím ústrojím /20/ na výstupu /21/ a alespoň za jedním nanášecím ústrojím na vstupu /22/, přičemž dopravník /18/ forem /19/ je připojen k upravárenskému ústrojí /23/, zatímco alespoň k jednomu zásobníku keramického materiálu /12/, alespoň k jednomu zásobníku materiálu pro výrobu porcelánu /13/, alespoň k jednomu zásobníku skleněné taveniny /14/, alespoň k jednomu zásobníku kamenné taveniny /15/, alespoň k jednomu zásobníku roztaveného kovu /16/ a alespoň k jednomu zásobníku roztaveného teplem nedeformovatelného kompozitu /17/ je upraveno alespoň jedno tlakové ústrojí /24/.

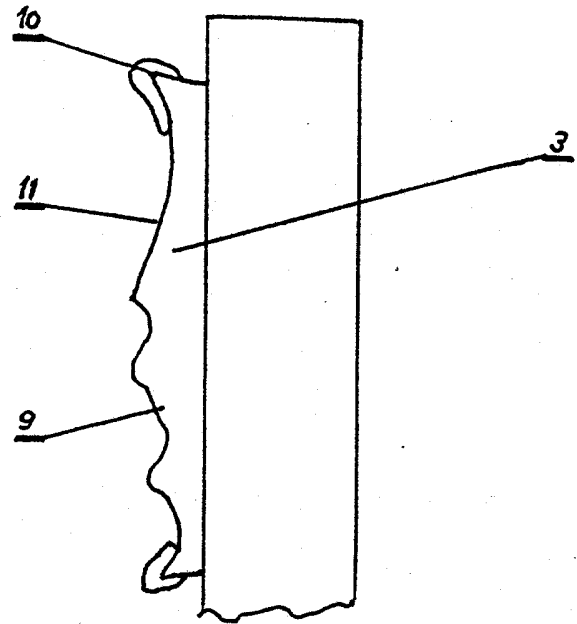
5. Zařízení k provádění způsobu podle nároku 1 a nároku 4, v y z n a č u j í c í s e t í m, že v pojednávacím ústrojí /20/ nebo v nanášecím ústrojí na vstupu /22/ je upravena vrstva vysokou teplotou degradovatelného materiálu /25/, na které je nanesena alespoň jedna horní vrstva glazury /26/, alespoň jedna střední vrstva glazury /27/ a alespoň jedna spodní vrstva glazury /28/ se spojovací nanotechnologickou vrstvou /29/.

PV 509-96

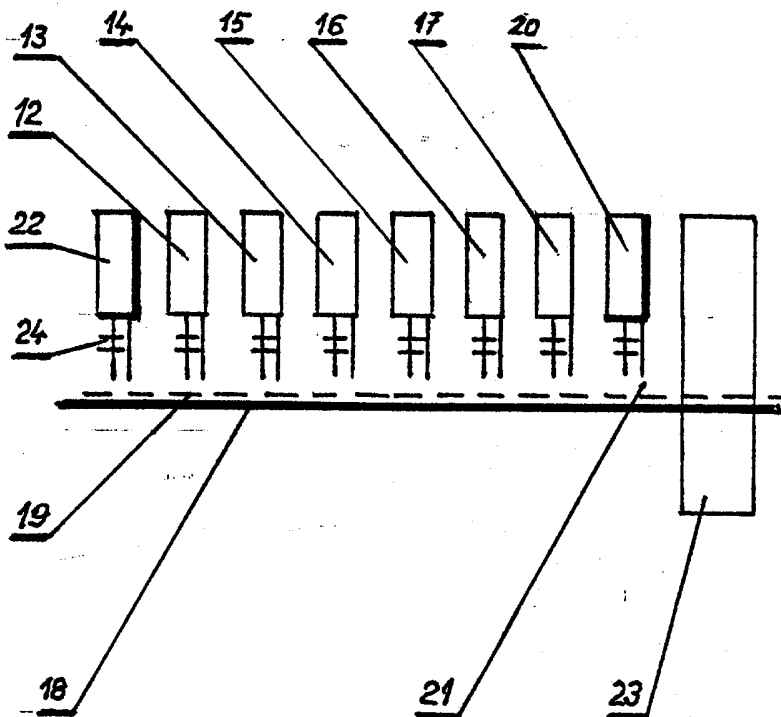
~~E.j.~~
13023



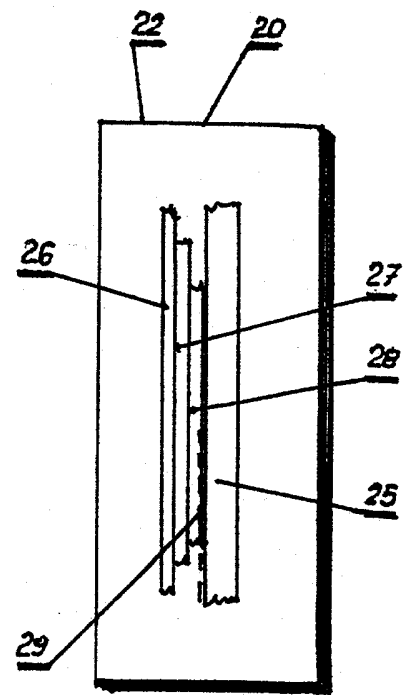
OBR.1



OBR.2



OBR.3



OBR.4