

RZECZPOSPOLITA
POLSKA



Urząd Patentowy
Rzeczypospolitej Polskiej

(12)

OPIS OCHRONNY WZORU PRZEMYSŁOWEGO

(19) **PL** (11) **6539**

(21) Numer zgłoszenia: **2992**

(22) Data zgłoszenia: **16.04.2003**

(51) Klasyfikacja:
06-03

(54)

Stolik okrągły z szybą

(45) O udzieleniu prawa z rejestracji ogłoszono:
31.12.2004 WUP 12/2004

(73) Uprawniony z rejestracji wzoru przemysłowego:

**Fabryka Mebli „BODZIO” Bogdan Szewczyk
Spółka Jawna, Goszcz, (PL)**

(72) Twórca(y) wzoru przemysłowego:

Szewczyk Bogdan, Goszcz, (PL)

PL 6539

Nr Rp. 6539.....

Klasa 06-03.....

STOLIK OKRĄGŁY Z SZYBĄ

Przedmiotem wzoru przemysłowego jest stolik okrągły z szybą. Stolik okrągły z szybą wchodzi w skład grupy mebli młodzieżowych i pokojowych. Z uwagi na średniej wielkości gabaryty i średnią wysokość, stolik okrągły z szybą nie może spełniać funkcji stołu kuchennego, a co za tym idzie jest meblem typowo pokojowym do zestawiania z meblami tapicerowanymi i może pełnić funkcję małej ławy.

Istotę wzoru przemysłowego stanowi nowe przestrzenne ukształtowanie poszczególnych elementów tworzących stolik okrągły z szybą, przejawiające się w ich kształcie, układzie linii, kolorystyce, sposobie wykończenia i rozwiązaniu konstrukcyjnym zmierzające do osiągnięcia celów estetycznych. Przedmiot wzoru przemysłowego został uwidoczniony na rysunku i fotografii załączonych do wniosku, przedstawiających stolik okrągły z szybą w różnych rzutach : fig.1 przedstawia stolik okrągły z szybą w widoku z przodu, fig.2 przedstawia stolik okrągły z szybą w widoku z boku, fig.3 przedstawia stolik okrągły z szybą w widoku z góry, a fig.4 i fig.5 przedstawiają stolik okrągły z szybą w rzutach bocznych.

Stolik okrągły z szybą według wzoru przemysłowego składa się z elementów takich jak : noga fig.1A i fig.2A, blat fig.3B, półka fig.5D, szyba fig.3C.

Noga fig.1A i fig.2A ma specyficzny krzywoliniowy kształt i jest wykonana z płyty MDF grubość 22mm. Krawędzie nogi są wykończone metodą lakierowania przez natrysk materiałami wykończeniowymi stosowanymi do malowania powierzchni drewnianych i drewnopochodnych dobranymi kolorystycznie do wybarwienia płyty. Nogi fig.1A i fig.2A są elementami nośnymi konstrukcji stolika. Kształt nogi to w dolnej części dwa symetryczne względem siebie łuki fig.1a i fig.1b łączące się na środku nogi w miejscu połączenia z drugą nogą oraz w górnej części również dwa symetryczne względem siebie łuki tylko o większym promieniu – czyli mniejszym stopniu krzywizny – są to fig.1d i fig.1e. Połączenie figur fig.1d i fig.1e stanowi prosty odcinek, czyli fig.2c, który jest bazą ułożenia półki

fig.5D. Figura, jaka powstała w wyniku wykonania tych krzywoliniowych wycięć jest istotną cechą wzoru przemysłowego dla twórcy wzoru. W części centralnej nogi fig.1A jest wykonane od góry - podłużne wycięcie o szerokości równej grubości płyty, czyli 22mm – wykonane od strony prostej opisanej powyżej pełniące funkcję łącznika nogi fig.1A z nogą fig.2A stolika okrągłego z szybą. Wycięcie to przy złożonym w całość stoliku nie jest widoczne. Dla nogi fig.2A podłużne wycięcie wykonane w centralnej części nogi znajduje się od dołu – od strony łuków i również przy złożonym w całość stoliku nie jest ono widoczne. Obydwie nogi dzięki tym podłużnym wycięciom tworzą po złożeniu w całość krzyżak, jako rozwiązanie konstrukcyjne będące istotną cechą wzoru przemysłowego.

Blat stolika fig.3B ma kształt koła i został wykonany z płyty MDF jednostronnie laminowanej o grubości 22mm. Blat ma wykonane okrągłe wycięcie tworzące w ten sposób ramę, na której osadzona została szyba. Wycięcie w blacie ma dwustopniowy charakter umożliwiający osadzenie szyby w taki sposób, że płaszczyzna szyby jest równa płaszczyźnie blatu. Krawędzie blatu są zaokrąglone i wykończone metodą lakierowania przez natrysk materiałami wykończeniowymi stosowanymi do malowania powierzchni drewnianych i drewnopochodnych dobranymi kolorystycznie do wybarwienia płyty.

Półka fig.4D podobnie do blatu ma okrągły kształt z tą różnicą, że jej średnica została symetrycznie pomniejszona w stosunku do wielkości blatu. Materiał z jakiego została wykonana i sposób wykończenia jej krawędzi są identyczne jak zastosowane w przypadku blatu. Jest ona przymocowana do prostych odcinków nogi fig.1A i nogi fig.2A pod blatem i pełni zarówno funkcję estetyczną jak i wzmacniającą konstrukcję stolika.

Szyba fig.3E ma kształt koła dopasowany do wewnętrznego wycięcia w blacie fig.3B i jest wykonana ze szkła Antisol brąz – szkło przydymione – przyciemnione o grubości 5mm.

Każdy z elementów, jego kształt, kolor, rodzaj zastosowanego materiału, sposób wykonania, sposób wykończenia oraz rodzaj konstrukcji i sposoby mocowania ze sobą elementów opisane szczegółowo powyżej mają istotne znaczenie dla zastrzeżenia.

Cechy istotne wzoru przemysłowego.

1. Charakterystyczny krzywoliniowy kształt nóg stolika uzyskany poprzez wykonane w dolnej części każdej nogi stolika - dwa symetryczne względem siebie łuki fig.1a i fig.1b łączące się na środku nogi w miejscu połączenia z drugą nogą oraz w górnej części również dwa symetryczne względem siebie łuki tylko o większym promieniu – czyli mniejszym stopniu krzywizny – są to fig.1d i fig.1e.
2. Rozwiązanie konstrukcyjne mocowania ze sobą nóg tworzących po zmontowaniu krzyżak, które zostało uzyskane poprzez wykonane w części centralnej nogi fig.1A - od góry podłużne wycięcie o szerokości

równej grubości płyty, czyli 22mm oraz dla nogi fig.2A podłużne wycięcie wykonane w centralnej części nogi znajdujące się od dołu również o szerokości równej grubości płyty. Obydwie nogi dzięki tym podłużnym wycięciom zazębiają się tworząc po złożeniu w całość krzyżak.

3. Kształt blatu stolika okrągłego z szybą oraz sposób osadzenia w nim szyby - kształt koła, wykonany z płyty MDF jednostronnie laminowanej o grubości 22mm. Błat ma wykonane okrągłe wycięcie tworzące w ten sposób ramę, na której osadzona została szyba. Wycięcie w blacie ma dwustopniowy charakter umożliwiający osadzenie szyby w taki sposób, że płaszczyzna szyby jest równa płaszczyźnie blatu. Krawędzie blatu są zaokrąglone.
4. Technika wykończenia powierzchni krawędzi elementów składowych stolika, polegająca na wykończeniu metodą lakierowania przez natrysk materiałami wykończeniowymi stosowanymi do malowania powierzchni drewnianych i drewnopochodnych dobranymi kolorystycznie do wybarwienia płyty, czyli lakierami i lakobejcami.
5. Postać wzoru przemysłowego, czyli jego wygląd zewnętrzny w przedstawionej formie na rysunkach oraz na fotografiach.

Fabryka Mebli „BODZIO”

Bogdan Szewczyk

Goszcz, ul. Sycowska 16

56-416 Twardogóra

**WŁAŚCICIEL
DYREKTOR GENERALNY**

Bogdan Szewczyk

.....
/ podpis zgłaszającego/

FABRYKA MEBLI

"BODZIO"

Bogdan Szewczyk

GOSZCZ, ul. Sycowska 16

56-416 Twardogóra

tel (0-71) 31-58-666, fax 39-87-366

NIP 911-000-59-48

FIG.1

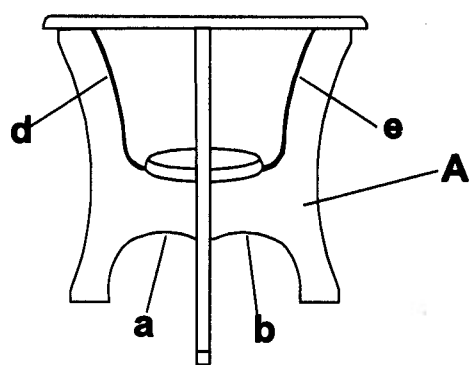


FIG.2

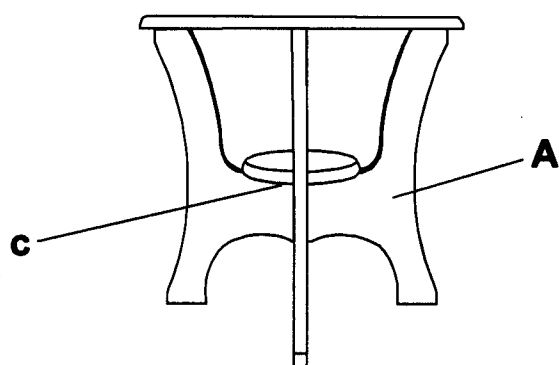


FIG.3

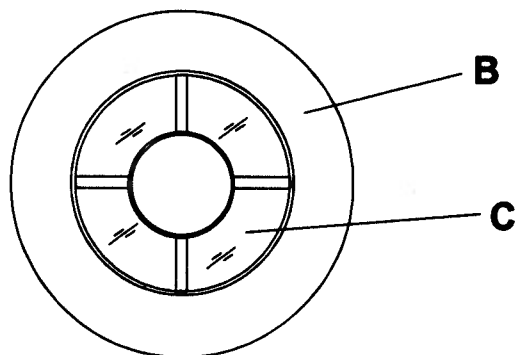


FIG.4

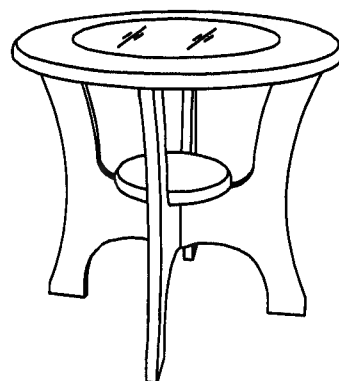
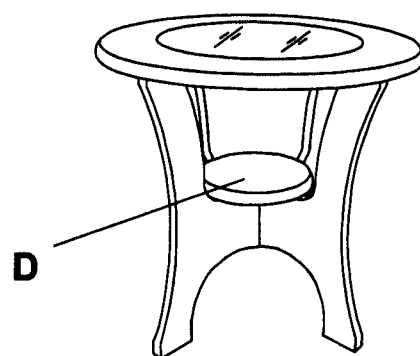


FIG.5



**WŁAŚCICIEL
DYREKTOR GENERALNY**

Bogdan Szewczyk

**FABRYKA MEBLI
"BODZIO"**

Bogdan Szewczyk

GOSZCZ, ul. Sycowska 10

58-416 Twardogóra

tel. (0-71) 31-58-666, fax 39-87-366

NIP 911-000-59-48

FIG. 1 WIDOK STOLIKA OKRĄGŁEGO Z SZYBĄ Z PRZODU



FIG. 2 WIDOK STOLIKA OKRĄGŁEGO Z SZYBĄ Z BOKU



FABRYKA MEBLI
"BODZIO"
Bogdan Szewczyk
GOSZCZ, ul. Sycowska 16
56-416 Twardogóra
tel. (0-71) 31-58-666, fax 39-87-366
NIP 911-000-59-48

WŁAŚCICIEL
DYREKTOR GENERALNY

Bogdan Szewczyk