

RZECZPOSPOLITA
POLSKA



Urząd Patentowy
Rzeczypospolitej Polskiej

(12)

OPIS OCHRONNY WZORU PRZEMYSŁOWEGO

(19) **PL** (11) **16160**

(51) Klasyfikacja:
09-01

(21) Numer zgłoszenia: **16160**

(22) Data zgłoszenia: **25.02.2010**

(54)

Butelka z dozownikiem

(45) O udzieleniu prawa z rejestracji ogłoszono:
31.31.2011 WUP 01/2011

(73) Uprawniony z rejestracji wzoru przemysłowego:
**GLOBAL COSMED SPÓŁKA AKCYJNA
FABRYKA KOSMETYKÓW, Radom, (PL)**

(72) Twórca(y) wzoru przemysłowego:
Skrzypczak Piotr, Radom, (PL)

PL 16160

Nr Rp. 16160

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 perspektywnym, 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 perspektywnym, 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 perspektywnym, 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 perspektywnym, 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 perspektywnym, 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 perspektywnym, 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 grawera o postaci rytów ułożonych jeden nad drugim. Cechą istotną wzoru według trzeciej odmiany jest również to, że pomiędzy ornamentami z charakterystycznym grawerem 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 grawera o postaci rytów ułożonych jeden nad drugim. W środku powierzchni zewnętrznej obrączki sporządzonej z białego 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 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. Pomiedzy 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

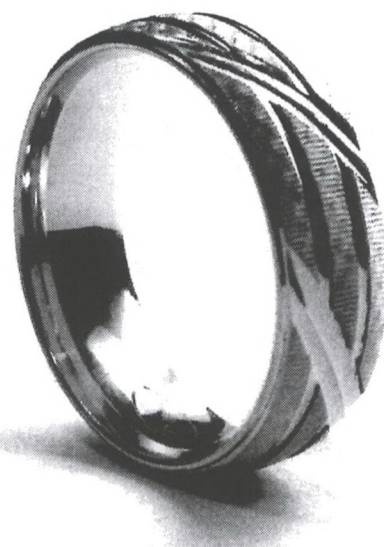
przedstawiający dwa szlifowane, paraboliczne uwypuklenia. Dodatkowo w procesie frezowania wykonano z czerwonego złota pięć ukośnych zdobień obrazujących dwie przylegające do siebie szlifowane, hiperboliczne wypukłości.

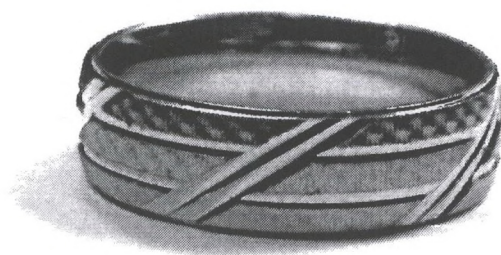
Cechami istotnymi wzoru przemysłowego według dziewiątej odmiany wzoru jest kompozycja materiałów z których został wykonany tj; czerwone i białe złoto oraz oryginalne zdobnictwo wzoru, przejawiające się w tym, że na bokach powierzchni zewnętrznej obrączki sporządzonych z czerwonego złota oraz w środku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

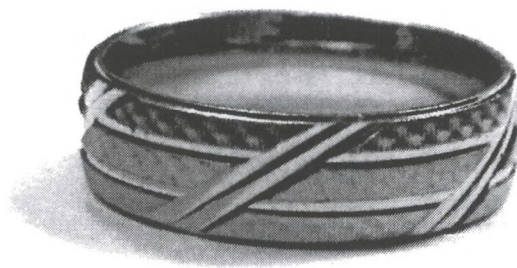
Obrączka według **dziesiątej odmiany** wzoru przemysłowego wykonana jest z czerwonego i żółtego złota. Jak uwidoczniono na figurach: Fig.28, Fig.29 oraz Fig.30, na bokach powierzchni zewnętrznej obrączki sporządzonych z czerwonego złota wykonano ornament w formie charakterystycznego grawera o postaci 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. Pomiedzy 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.

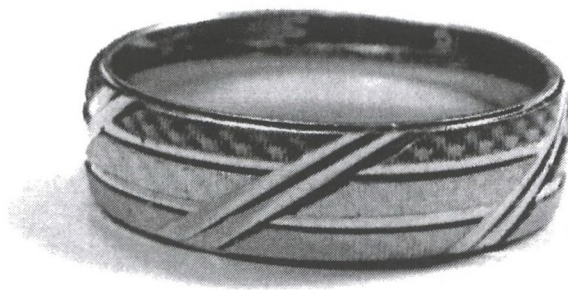
Cechami istotnymi wzoru przemysłowego według dziesiątej odmiany wzoru jest kompozycja materiałów z których został wykonany tj; czerwone i żółte złoto oraz oryginalne zdobnictwo wzoru, przejawiające się w tym, że na bokach powierzchni zewnętrznej obrączki sporządzonych z czerwonego złota oraz w środku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

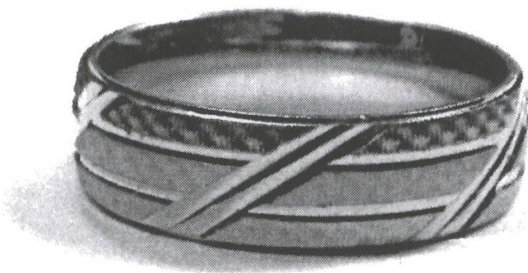
**Fig.1****Fig.4****Fig.7****Fig.10****Fig.13****Fig.16****Fig.19****Fig.22****Fig.25****Fig.28**

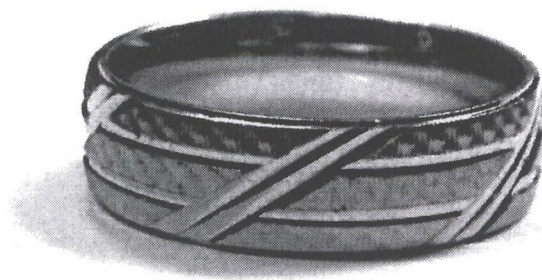
**Fig.1****Fig.2****Fig.3**

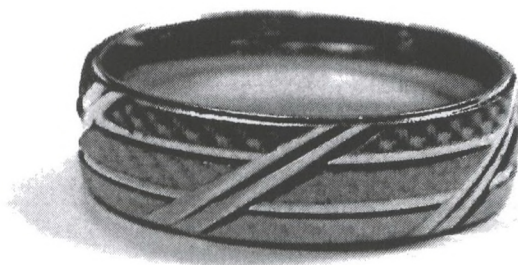
**Fig. 4****Fig. 5****Fig. 6**

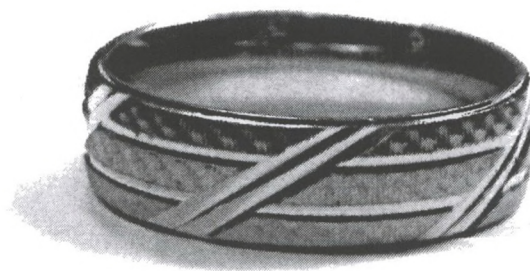
**Fig. 7****Fig. 8****Fig. 9**

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

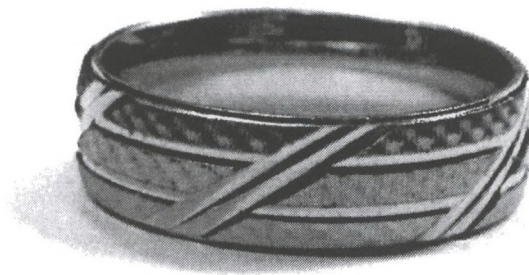
**Fig.13****Fig.14****Fig.15**

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

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

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

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

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