

zawsze widoczne stacjonarne lub ruchome i/lub animowane trójwymiarowe obrazy brył, i/lub ścian brył, i/lub krawędzi brył, których kształt i/lub położenie i/lub wielkość, i/lub kąt obrotu, i/lub barwę, i/lub przezroczystość, i/lub teksturę powierzchni, zmienia się tak, że bryły, i/lub ściany brył, i/lub krawędzie brył, reprezentujące sekundy (s), i/lub minuty (m), i/lub godziny (h) jednocześnie wskazują czas, który upłynął oraz czas, który pozostał. Elementy wskazujące czas, który minął różnią się od elementów wskazujących czas, który pozostał. Zegar kształtowy, trójwymiarowy, wyświetla na wyświetlaczu trójwymiarowe obrazy brył, i/lub ścian brył, i/lub krawędzi brył, stacjonarne lub ruchome i/lub animowane. Wyświetlacz jest połączony poprzez szynę danych z mikroprocesorem i pamięcią oraz z zespołem sterowania. Zespół sterowania zawiera układ rejestrów czasu sterowany z generatora impulsów prostokątnych połączony z układem kaskadowego nastawiania ręcznego. Wyjścia układu rejestrów czasu są połączone z trzystanowym układem przełączającym.

(7 zastrzeżeń)

A1 (21) 392929 (22) 2010 11 12

(51) G05B 23/00 (2006.01)

G05B 19/048 (2006.01)

G06F 11/00 (2006.01)

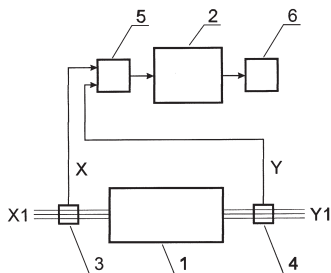
(71) AKADEMIA GÓRNICZO-HUTNICZA
IM. STANISŁAWA STASZICA, Kraków

(72) WAJS WIESŁAW

(54) **Elektroniczny układ nadzoru nad systemem sterowania, zarządzania lub kontroli**

(57) Elektroniczny układ nadzoru na wejściu i wyjściu nadzorowanego systemu (1) ma włączone, odpowiednio, przetwornik wejściowy (3) i przetwornik wyjściowy (4), połączone, poprzez węzeł formujący (5), z wejściem bloku nadzorującego (2), a z wyjściem bloku nadzorującego (2) połączony jest blok alarmowy (6), przy czym blok nadzorujący (2) oparty jest na systemie ekspertowym.

(7 zastrzeżeń)



A1 (21) 392935 (22) 2010 11 15

(51) G06N 5/00 (2006.01)

(71) METAL-TECH

SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ,
Praszka

(72) KOPKA RYSZARD; TARCZYŃSKI WIESŁAW

(54) **Sposób wykonywania pomiarów kontrolnych wyrobów, zwłaszcza wyrobów metalowych**

(57) Sposób wykonywania pomiarów kontrolnych wyrobów, zwłaszcza wyrobów metalowych charakteryzuje się tym, że akceptuje się wyniki pomiarów kontrolnych automatycznie lub przy pomocy kryterium czasowego, a kolejny pomiar inicjuje się przez zmianę wartości wyników w wybranym przyrządzie pomiarowym, zmieniając położenia jego części ruchomych, przy czym automatycznie akceptuje się tak, że w ustalonych odstępach czasu, odczytuje się ustaloną liczbę wyników pomiaru z wybranego przyrządu pomiarowego, zmieniające się wartości tych wyników rejestruje, a analizuje ustaloną ich liczbę ale wyłącznie te, które mieszczą się w przedziale wartości określonym na etapie projektu wyrobu, następnie analizuje się ustaloną liczbę tak uzyskanych wyników

pomiarów i wyznacza się wartość końcową pomiaru, zaś przy pomocy kryterium czasowego akceptuje się tak, że odczytuje się wartości wyników pomiaru z wybranego przyrządu pomiarowego co określony przedział czasowy i porównuje ze sobą, a za wartość końcową wyniku pomiaru przyjmuje się wartość z tego przedziału czasowego, w którym odczytywane wartości wyników pomiarowych nie zmieniają się.

(4 zastrzeżenia)

A1 (21) 392936 (22) 2010 11 15

(51) G06N 5/00 (2006.01)

(71) METAL-TECH

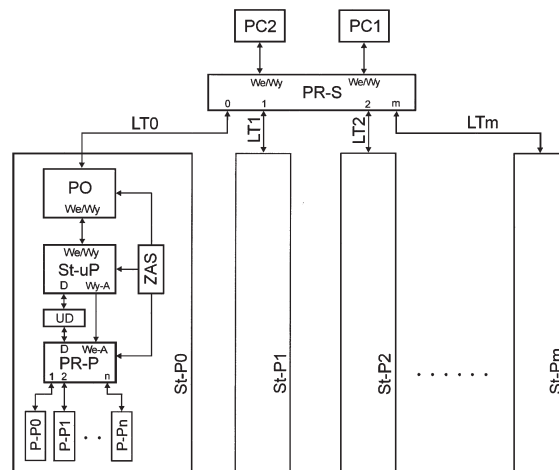
SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ,
Praszka

(72) KOPKA RYSZARD; TARCZYŃSKI WIESŁAW

(54) **Układ do kontroli wymiarów wyrobów, zwłaszcza wyrobów metalowych**

(57) Układ do kontroli jakości wyrobów, zwłaszcza metalowych, charakteryzuje się tym, że komputer pierwszy (PC1) i komputer drugi (PC2) połączone są z odpowiadającymi im wejściami/wyjściami (We/Wy) przełącznika sieciowego (PR-S), którego wejścia/wyjścia (0, ..., m) połączone są poprzez przewody teleinformatyczne (LT, ..., LTm) z wyjściami komunikacyjnymi paneli operatorskich (PO), usytuowanych w poszczególnych stanowiskach pomiarowych (St-P0, ..., St-Pm). Na każdym stanowisku pomiarowym (St-P0, ..., St-Pm), wejście/wyjście (We/Wy) panelu operatorskiego (PO) połączone jest z wejściem/wyjściem (We/Wy) sterownika mikroprocesorowego (St-uP), którego wejście danych (D) połączone jest z układem dopasowującym (UD), a wyjście adresowe (Wy-A) połączone jest z wejściem (We-A) przełącznika przyrządów (PR-P), którego wyjście (D) połączone jest z układem dopasowującym (UD), a wejścia (1, ..., n) przełącznika przyrządów (PR-P) połączone są odpowiednio z wyjściami przyrządów pomiarowych (P-P0, ..., P-Pn).

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 392958 (22) 2010 11 15

(51) G07F 11/00 (2006.01)

G09F 27/00 (2006.01)

(71) FORDOG VENDING

SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ,
Opole

(72) MARCINIAK JERZY

(54) **Urządzenie vendingowe do sprzedaży pokarmu i innego asortymentu dla psów z dodatkowymi funkcjami użytkowymi i promocyjno-reklamowymi**

(57) Urządzenie vendingowe do sprzedaży karmy i innego asortymentu dla psów o rozszerzonych funkcjach, posiadające stylizowany na psią budę z daszkiem (4b) otwór (4a) odbioru towarów,