



**TÜRKMENISTANYŇ YKDYSADYÝET WE ÖSÜŞ MINISTRIGI  
INTELLEKTUAL EÝEÇILIK BOÝUNÇA DÖWLET GULLUGY  
(Türkmenpatent)**

**TÜRKMENISTANYŇ RESMI BÝULLETENI  
(Oýlap tapyşlar, senagat nusgalar)**

**ОФИЦИАЛЬНЫЙ БЮЛЛЕТЕНЬ ТУРКМЕНИСТАНА  
(Изобретения, промышленные образцы)**

**OFFICIAL JOURNAL OF TURKMENISTAN  
(Inventions, Industrial designs)**



**1\_3\_2014**

**OÝLAP TAPYŞLARA DEGIŞLI BIBLIOGRAFIK  
MAGLUMATLARY BARABAR ETMEK ÜÇIN HALKARA KODLARY**

- (11) - bellige alyş nomeri
- (21) - haýyşnamanyň nomeri
- (22) - haýyşnamanyň gelen senesi
- (31) - konwension ilkinjiligi soralyan haýyşnamanyň nomeri
- (32) - konwension ilkinjiligiň senesi
- (33) - konwension ilkinjiliginiň ýurdunyň kody
- (51) - halkara patent klassifikasiýasynyň indeksi
- (54) - oýlap tapyşyň ady
- (71) - haýyşnamaçy(lar), ýurduň kody
- (72) - oýlap tapyjy(lar), ýurduň kody
- (73) - patent eýesi(leri), ýurduň kody
- (75) - haýyşnamaçy(lar), şol(ar) hem oýlap tapyjy(lar), ýurduň kody
- (76) - haýyşnamaçy(lar), şol(ar) hem oýlap tapyjy(lar) we patent eýesi(leri), ýurduň kody
- (86) - halkara haýyşnamanyň nomeri (PST düzgüni boýunça)

**SENAGAT NUSGALARA DEGIŞLI BIBLIOGRAFIK  
MAGLUMATLARY BARABAR ETMEK ÜÇIN HALKARA KODLARY**

- (11) - patentiň belgisi
- (12) - resminamanyň söz belgisi görnüşi
- (15) - patentiň bellige alyş senesi
- (19) - IEBG (Intellectual eýeçiligiň bütindunýä guramasy) ST.3 standartyna laýyklykda neşir eden ýurduň kody
- (21) - haýyşnamanyň bellige alyş belgisi
- (22) - haýyşnamanyň berlen senesi
- (24) - senagat eýeçiligiň hukuklarynyň hereketiniň başlan senesi ( patentiň hereket edýän möhletiniň başlanýan wagtyň senesi)
- (31) - konwension ilkinjiligiň bellenen haýyşnamanyň belgisi
- (32) - ilkinji haýyşnamanyň berlen senesi
- (33) - IEBG (Intellectual eýeçiligiň bütindunýä guramasy) ST.3 standartyna laýyklykda haýyşnamany beren ýurduň kody
- (45) - senagat nysgasyna berlen patenti baradaky maglumatlaryň çap edilen senesi
- (51) - senagat nusgalaryň halkara klassifikasiýasynyň indeksleri (SNHK)
- (54) - senagat nusganyň ady
- (55) - senagat nusganyň şekili
- (57) - senagat nusganyň düýpli alamatlarynyň sanawy
- (62) - haýyşnamanyň içinden alnan has irki haýyşnamanyň berlen senesi we belgisi
- (66) - has irki haýyşnamanyň berlen senesi we belgisi
- (72) - IEBG (Intellectual eýeçiligiň bütindunýä guramasy) ST.3 standartyna laýyklykda awtorlaryň ady we ýaşayan ýurdunyň kody
- (73) - IEBG (Intellectual eýeçiligiň bütindunýä guramasy) ST.3 standartyna laýyklykda patent eýesiniň ady, ýaşayan ýurdunyň kody ýa-da patent eýesiniň ýerleşýän ýeri

## I. BZ OÝLAP TAPYŞLAR/ ИЗОБРЕТЕНИЯ / INVENTIONS

**1.1. FG4A Türkmenistanyň patentleri bilen goralýan oýlap tapyşlar baradaky maglumatlar**  
**1.1. FG4A Публикация сведений об изобретениях, охраняемых патентами Туркменистана**  
**1.1. FG4A The publication of data on inventions protected by patents of Turkmenistan**

**BÖLÜM / РАЗДЕЛ / SECTION: C**

**C01**

- |  |   |
|--|---|
| <p>(51) C01D 3/08 (11) <b>592</b><br/>B01D 9/02<br/>B01D 61/00</p> <p>(21) 09/101042 (22) 06.03.2008<br/>(31) 2007901152 (32) 06.03.2007<br/>(33) AU (85) 05.10.2009<br/>(87) PCT/AU2008/000313, 06.03.2008<br/>(71)(73) TEKNOLOJIKOL RESURSES PTI.<br/>LIMITED (AU)<br/>ТЕКНОЛОДЖИКОЛ РЕСУРСЕС ПТИ.<br/>ЛИМИТЕД (AU)<br/>TECHNOLOGICAL RESOURCES PTY.<br/>LIMITED (AU)</p> <p>(72) ŞOW, Raýmond, Uolter (AU)<br/>BATTERHAM, Robin, Jon (AU)<br/>ШОУ Рэймонд Валтер (AU)<br/>БАТТЕРХАМ Робин Джон (AU)<br/>SHAW, Raymond, Walter (AU)<br/>BATTERHAM, Robin, John (AU)</p> <p>(54) Kaliý hloridi we natriý hloridi aýyrmagyň usuly.<br/>Способ отделения хлорида калия и хлорида натрия.<br/>A method of separating potassium chloride and sodium chloride.</p> <p>(57) 1. Способ обработки калиевой руды для извлечения хлорида калия, хлорида натрия и хлорида магния из нагретого раствора этих солей, включающий сочетание стадии (а) удаления воды посредством мембранной системы из нагретого раствора, содержащего хлорид калия, хлорид натрия и хлорид магния, последующее поэтапное осаждение хлорида магния и хлорида натрия из раствора, вследствие увеличения концентрации раствора за счет удаления из него воды и стадии (б) включающей последующее охлаждение раствора, остающегося после взаимодействия раствора с мембранной системой и осаждение хлорида калия, при этом на каждой из стадий (а) и (б) осуществляют избирательное извлечение хлорида магния, хлорида натрия и хлорида калия из раствора.<br/>2. Способ по п. 1, в котором из остающегося раствора дополнительно избирательно извлекают хлорид магния, хлорид натрия и хлорид калия.</p> | <p>(51) C02F 1/04 (11) <b>589</b><br/>(21) 10/101099 (22) 18.01.2008<br/>(24) 16.07.2010<br/>(31) MI2008A 000080 (32) 18.01.2008<br/>(33) IT (85) 16.07.2010<br/>(87) PCT/EP2009/000391 14.01.2009<br/>(71)(73) ENI S.P.A. (IT)<br/>ЭНИ С.п.А. (IT)<br/>ENI S.P.A. (IT)</p> <p>(72) MIL'YO, Roberta (IT)<br/>BIGNASSIO, Renso (IT)<br/>KARNELLI, Lino (IT)<br/>МИЛЬО, Роберта (IT)<br/>БИГНАЦЦИ, Ренцо (IT)<br/>КАРНЕЛЛИ, Лиино (IT)<br/>MIGLIO, Roberta (IT)<br/>BIGNAZZI, Renzo (IT)<br/>CARNELLI, Lino (IT)</p> <p>(54) Fişer-tropsyň reaksiýasyndan çykýan suw akymy gaýtadan işlemek usuly.<br/>Способ обработки водного потока, поступающего из реакции фишера-тропша.<br/>Process for the purification of an aqueous stream coming from the fischer-tropsch.</p> <p>(57) 1. Способ обработки водного потока, поступающего в процессе получения углеводородов с помощью реакции Фишера-Тропша, включающий подачу водного потока, содержащего органические побочные продукты реакции, в дистилляционную или отпарную колонну, <b>отличающийся тем, что</b> указанный способ дополнительно включает: сбор из колонны дистиллята, обогащенного спиртами, содержащими от 1 до 8 атомов углерода, подачу содержащего кислоты водного потока, выходящего из нижней части дистилляционной колонны, в ячейку для электролиза и получение двух выходящих потоков: водного потока (i), обогащенного органическими кислотами, содержащими от 1 до 8 атомов углерода, и очищенного водного потока (ii) с низким содержанием кислот.<br/>2. Способ по п. 1, <b>отличающийся тем, что</b> дистиллят, обогащенный спиртами, имеет общую концентрацию спиртов 25 % - 75 %, а водный поток (i) имеет концентрацию органических кислот более 4 %.<br/>3. Способ по п. 2, <b>отличающийся тем, что</b> водный поток (i) имеет концентрацию органических кислот более 6 %.<br/>4. Способ по п. 1, <b>отличающийся тем, что</b> ячейка для электролиза сконструирована в</p> |
|--|---|

**C02**

соответствии с традиционным модулем, включающим чередующиеся анионные и катионные мембраны, с образованием двух камер, в одной из которых концентрируют кислоты и в одной из которых разбавляют раствор кислот, помимо анодной и катодной камер, в которых присутствует промывочный раствор для электродов.

5. Способ по п. 4, **отличающийся тем, что** упомянутый модуль дополнительно содержит более двух чередующихся камер разбавления и концентрирования раствора.

6. Способ по п. 1, **отличающийся тем, что** ячейка для электродиализа сконструирована в соответствии с модулем, включающем биполярные мембраны, чередующиеся с анионными мембранами.

7. Способ по п. 1, **отличающийся тем, что** раствор основания вводят в ячейку для электродиализа и практически очищенный водный поток отделяют вместе с потоком, имеющим повышенную концентрацию солей, образованных из кислот, который подают во вторую ячейку для электродиализа, из которой поток, имеющий повышенную концентрацию кислот, выходит вместе с содержащим основание потоком, который подают рециклом в первую ячейку для электродиализа.

8. Способ по п. 7, **отличающийся тем, что** раствор основания является водным раствором NaOH и NH<sub>4</sub>OH.

9. Способ по п. 7, **отличающийся тем, что** поток с повышенной концентрацией кислот, выходящий из второй ячейки для электродиализа, имеет концентрацию кислот более 15 мас. %.

10. Способ по п. 4, **отличающийся тем, что** используют плотность тока от 10 мА/см<sup>2</sup> до 50 мА/см<sup>2</sup> на поверхности мембраны.

11. Способ по п. 1, **отличающийся тем, что** содержащий кислоты водный поток, подаваемый в ячейку для электродиализа, имеет содержание кислот ниже 1,5 мас. % и общее содержание спиртов или углеводов менее 5 %.

12. Способ по п. 1, **отличающийся тем, что** в ячейке для электродиализа устанавливают температуру ниже 60°C.

13. Способ по п. 12, **отличающийся тем, что** в ячейке для электродиализа устанавливают температуру ниже 50°C.

(87) WO 2009/090104 20090723

(71)(73) ENI S.P.A. (IT)  
ЭНИ С.П.А. (IT)  
ENI S.P.A. (IT)

(72) Lokatelli, Lino (IT), Kleriçi, Gabriele (IT)  
Локателли Лино (IT), Клеричи Габриеле (IT)  
Locatelli, Lino (IT), Clerici, Gabrieli (IT)

(54) Fişer-tropsyň reaksiýasyndan çykýan suw akymyny gaýtadan işlemek usuly.

Способ обработки водного потока, поступающего из реакции фишера-тропша.

Process for the purification of an aqueous stream coming from the fischer-tropsch reaction.

(57) 1. Способ очистки водного потока, поступающего из реакции Фишера-Тропша, **включающий:**

- подачу водного потока, содержащего органические побочные продукты реакции, в дистилляционную колонну или в отпарную колонну;

- конденсацию парообразного потока, выходящего из верхней части колонны, и удаление продукта дистилляции, обогащенного наиболее тяжелыми побочными продуктами;

- подачу частично очищенного водного потока, выходящего из нижней части дистилляционной колонны, в верхнюю часть одного или более контактных теплообменников;

- подачу природного газа в обратном направлении в хвостовую часть теплообменника при температуре ниже температуры водного потока;

- подачу природного газа, обогащенного водой и частью остаточного органического продукта, выходящего из верхней части теплообменника, в установку Фишера-Тропша для синтеза углеводов;

- подачу очищенной охлажденной воды, выходящей из теплообменника, непосредственно на дальнейшую обработку.

2. Способ по п.1, **отличающийся тем, что** контактные теплообменники могут быть расположены последовательно, параллельно или также в смешанной конфигурации, сочетающей последовательное и параллельное соединение.

3. Способ по п.1, **отличающийся тем, что** частично очищенный водный поток, выходящий из нижней части колонны, направляют в полость, находящуюся в контакте с лопастью насоса, соответствующим образом погруженной и размещенной в залитой части всасывающей линии насоса, чтобы обеспечить требуемое давление воды на входе в последующий блок, работающий под давлением.

4. Способ по п.1, **отличающийся тем, что** водный поток, выходящий из нижней части дистилляционной колонны, имеет содержание кислородсодержащих органических соединений ниже 10000 ppm.

## **C10**

- |      |                             |      |            |
|------|-----------------------------|------|------------|
| (51) | C10G 2/00                   | (11) | <b>591</b> |
| (21) | 10/I01097                   | (22) | 14.01.2009 |
| (31) | MI2008A 000079              | (32) | 18.01.2008 |
| (33) | IT                          | (85) | 16.07.2010 |
| (86) | PCT/EP 2009/000389 20090114 |      |            |

5. Способ по п.4, *отличающийся тем, что* водный поток, выходящий из нижней части дистилляционной колонны, имеет содержание кислородсодержащих органических соединений от 1000 до 5000 ppm.
6. Способ по п.1, *отличающийся тем, что* дистилляционную или отпарную колонну эксплуатируют при атмосферном давлении.
7. Способ по п.1, *отличающийся тем, что* контактный теплообменник подобен колонне с насадкой, где насадка может быть неструктурированного, структурированного или канального распылительного типа.
8. Способ по п.1, *отличающийся тем, что* природный газ, выходящий из верхней части контактного теплообменника, имеет температуру от 70 °C до 80 °C, а вода на выходе из теплообменника имеет температуру выше 20 °C.
9. Способ по п. 8, *отличающийся тем, что* вода на выходе из теплообменника имеет температуру от 30 °C до 45 °C
10. Способ по п.1, *отличающийся тем, что* воду на выходе из теплообменника дополнительно охлаждают в теплообменнике, который соединяет выходной водный контур с контуром охлаждающей текучей среды, выходящей из контактного теплообменника, в котором происходит частичное расширение подаваемого газа.
11. Способ по п. 10, *отличающийся тем, что* газ, подаваемый в теплообменник выбирают из газов, присутствующих в процессе, или азота.

## BÖLÜM / PAZDEL / SECTION: G

### G02

- (51) G02B 5/08 (11) 590  
(21) 10/I01111 (22) 10.03.2009  
(24) 08.10.2010  
(31) 61/035,587 (32) 11.03.2008  
(33) US (85) 08.10.2010  
(87) PCT/US2009/036596 10.03.2009  
(71)(73) PPG INDUSTRIES OHIO, INC. (US)  
PPPG INDUSTRIES OHIO, INC. (US)  
ПГ ИНДАСТРИЗ ОГАЙО, ИНК. (US)  
(72) MEDWIK, Pol, A. (US)  
WAGNER, Endrű, W. (US)  
MARIETTI, Geri, J. (US)  
МЕДВИК Пол А. (US)  
ВАГНЕР Эндрű В. (US)  
МАРИЕТТИ Гери Дж. (US)  
MEDWICK, Paul, A. (US)  
WAGNER, Andrew, V. (US)  
MARIETTI, Gary, J. (US)  
(54) Serpikdiriji önüm.  
Отражающее изделие.  
Reflective article.

- (57) 1. Отражающее изделие, которое включает в себя: прозрачную подложку, имеющую первую о сновную поверхность и вторую основную поверхность; слой основы, сформированный поверх, по меньшей мере, части второй основной поверхности; первичное отражающее покрытие, сформированное поверх, по меньшей мере, части слоя основы; неорганическое защищающее покрытие, которое состоит по существу из материала, выбранного из группы, состоящей из диоксида кремния, оксида алюминия или смеси диоксида кремния и оксида алюминия, сформированное поверх, по меньшей мере, части первичного отражающего покрытия; верхнее покрытие, которое содержит станнат цинка, сформированное между первичным отражающим покрытием и неорганическим защищающим покрытием; причем слой основы содержит диоксид титана толщиной от 1 нм до 3 нм.
2. Отражающее изделие по п.1, *отличающееся тем, что* первичное отражающее покрытие является непрозрачным в видимой области спектра и содержит, по меньшей мере, одну металлическую пленку.
3. Отражающее изделие по п.2, *отличающееся тем, что* первичное отражающее покрытие содержит, по меньшей мере, один металл, выбранный из платины, иридия, осмия, палладия, алюминия, золота, меди, серебра, или смесей, сплавов, или их комбинаций.
4. Отражающее изделие по п.3, *отличающееся тем, что* первичное отражающее покрытие содержит серебро.
5. Отражающее изделие по п.3, *отличающееся тем, что* первичное отражающее покрытие имеет толщину в диапазоне от 50 нм до 200 нм.
6. Отражающее изделие по п.1, *отличающееся тем, что* защищающее покрытие имеет толщину в диапазоне от 75 нм до 120 нм.
7. Отражающее изделие по п.1, *отличающееся тем, что* включает в себя герметизирующую структуру, сформированную поверх, по меньшей мере, части защищающего покрытия.
8. Отражающее изделие по п.7, *отличающееся тем, что* герметизирующая структура включает в себя полимерный материал.
9. Отражающее изделие по п.1, *отличающееся тем, что* включает антикоррозионное покрытие, расположенное между первичным отражающим покрытием и защищающим покрытием.
10. Отражающее изделие по п.9, *отличающееся тем, что* антикоррозионное покрытие содержит, по меньшей мере, один металл или металлический сплав, состоящий из представителей 2-16-й групп Периодической таблицы элементов.
11. Отражающее изделие по п.1, *отличающееся тем, что* дополнительно включает в себя

фотоактивное покрытие, сформированное поверх, по меньшей мере, части первой основной поверхности.

12. Отражающее изделие, *отличающееся тем, что* включает в себя:

прозрачную стеклянную подложку, имеющую первую основную поверхность и вторую основную поверхность; неорганический слой основы, который содержит, по меньшей мере, один оксид металла, выбранный из оксида алюминия, диоксида титана, диоксида циркония, оксида цинка, стannата цинка, оксида олова, или их смесей, или их комбинаций, и имеет толщину в диапазоне от 0,1 нм до 5 нм, сформированный поверх, по меньшей мере, части второй основной поверхности; первичное отражающее покрытие, непрозрачное в видимой области спектра, которое содержит, по меньшей мере, один металл, выбранный из платины, иридия, осмия, палладия, алюминия, золота, меди, серебра, или смесей, сплавов, или их комбинаций, и имеет толщину в диапазоне от 50 нм до 500 нм, сформированное поверх, по меньшей мере, части слоя основы; антикоррозионное покрытие, которое содержит, по меньшей мере, один металл или металлический сплав, состоящий из представителей 2-16-й групп Периодической таблицы элементов, и имеет толщину в диапазоне от 20 нм до 40 нм, сформированное поверх, по меньшей мере, части первичного отражающего покрытия; верхнее покрытие, которое содержит, по меньшей мере, один слой, который включает в себя материал, выбранный из оксидов, нитридов, оксинитридов, боридов, фторидов или карбидов металлов, и имеет толщину в диапазоне от 5 нм до 500 нм, сформированное поверх, по меньшей мере, части антикоррозионного покрытия; и неорганическое защищающее покрытие, которое включает в себя материал, выбранный из диоксида кремния, оксида алюминия, или смеси диоксида кремния и оксида алюминия, и имеет толщину в диапазоне от 50 нм до 500 нм, сформированное поверх, по меньшей мере, части верхнего покрытия.

13. Отражающее изделие, *отличающееся тем, что* включает в себя: прозрачную стеклянную подложку, имеющую первую основную поверхность и вторую основную поверхность; 3 нм, сформированный поверх неорганический слой основы, содержащий слой диоксида титана, имеющий толщину в диапазоне от 1 нм до, по меньшей мере, части второй основной поверхности; первичное отражающее покрытие, содержащее слой серебра, имеющее толщину в диапазоне от 50 нм до 200 нм, сформированное поверх, по меньшей мере, части слоя основы; антикоррозионное покрытие, включающее

никельсодержащий сплав, имеющее толщину в диапазоне от 20 нм до 40 нм, сформированное поверх, по меньшей мере, части первичного отражающего покрытия; верхнее покрытие, содержащее слой стannата цинка, имеющий толщину в диапазоне от 100 нм до 200 нм, сформированное поверх, по меньшей мере, части антикоррозионного покрытия; и неорганическое защищающее покрытие, включающее в себя материал, выбранный из диоксида кремния, оксида алюминия, или смеси диоксида кремния и оксида алюминия, имеющее толщину в диапазоне от 50 нм до 200 нм, сформированное поверх, по меньшей мере, части верхнего покрытия, где защищающее покрытие.

14. Отражающее изделие по п.13, *отличающееся тем, что* включает в себя герметизирующую структуру, которая содержит полимерный материал, сформированную поверх, по меньшей мере, части защищающего покрытия.

15. Отражающее изделие, *отличающееся тем, что* включает в себя: прозрачную стеклянную подложку, имеющую первую основную поверхность и вторую основную поверхность; слой основы, который содержит прозрачный диэлектрический материал, сформированный поверх, по меньшей мере, части второй основной поверхности; первичное отражающее покрытие, которое является непрозрачным в видимой области спектра и содержит, по меньшей мере, одну металлическую пленку, сформированное поверх, по меньшей мере, части слоя основы; неорганическое защищающее покрытие, которое включает в себя материал, выбранный из диоксида кремния, оксида алюминия, или смеси диоксида кремния и оксида алюминия, сформированное поверх, по меньшей мере, части первичного отражающего покрытия; и герметизирующую структуру, которая содержит полимерный материал, сформированную поверх, по меньшей мере, части защищающего покрытия.

---

**1.2. FG3A Türkmenistanyň çäklendirilen patentleri bilen goralýan oýlap tapyşlar baradaky maglumatlar**  
**1.2. FG3A Публикация сведений об изобретениях, охраняемых ограниченными патентами Туркменистана**  
**1.2. FG3A The publication of data on inventions protected by limited patents of Turkmenistan**

**BÖLÜM / РАЗДЕЛ / SECTION: A**

**A01**

- |   |  |
|---|--|
| <p>(51) A01G 1/00 (11) <b>587</b><br/>A01G 17/02 (2006.01)</p> <p>(21) 13/I01209<br/>(22) 31.01.2013<br/>(76) Saparmyradow Aşyrmuhammet (TM)<br/>Turdiyewa Muhabbat Kuziyewna (TM)<br/>Rejepow Arslan Gurbanmämmedowıç (TM)<br/>Сапармуратов Аширмухаммет (TM)<br/>Турдиева Мухаббат Кузиевна (TM)<br/>Реджепов Арслан Гурбанмаммедович (TM)<br/>Saparmuradov Ashirmuhammet (TM)<br/>Turdiyeva Muhabbat (TM)<br/>Rejepov Arslan (TM)</p> <p>(54) Miweli baglaryň we üzümiň nahallaryny ösdürip ýetişdirmegiň usuly.<br/>Способ выращивания саженцев винограда и плодовых культур.<br/>Method of growing seedlings of grapevines and fruit cultures.</p> <p>(57) Способ выращивания саженцев винограда и плодовых культур, включающий подготовку почвы под посадку черенков, заготовку черенков из вызревшей лозы, подкормку макро – и микроэлементами и защиту саженцев от сельскохозяйственных вредителей и болезней, при этом осенью нарезают каналы треугольного профиля типа «полувьемка – полунасыпь» вдоль зон рыхления, укрывают осенью канаву светопроницаемой плёнкой, в ранневесенний период почву с бERM канавы смещают на ее дно и формируют грядку над канавой трапецеидального сечения, укладывают на грядку, гибкий поливной трубопровод с капельницами системы капельного орошения, грядку с гибким поливным трубопроводом укрывают либо светопроницаемой плёнкой, либо чёрной плёнкой, при достижении температуры почвы 15 °C – 18 °C в слое 0,15 м - 0,20 м высаживают укороченные черенки с 2 - 3 почками, с шагом 0,12 м - 0,15 м в два ряда, с междурядьем 0,30 м - 0,35 м, <b>отличающийся тем, что</b> при подготовке черенков к высадке, разбивают их нижний конец и делают в нём прямую прорезь размером 2,0 см - 2,5 см до первого глазка, а высадку черенков производят с шагом 4 см - 12 см в отверстия поливных трубопроводов диаметром 0,6 см – 0,8 см, уложенных в щели на глубину 7 см - 8 см, с последующим окучиванием саженцев почвой.</p> | <p>(51) A01G 25/02 (2006.01) (11) <b>586</b><br/>(21) 13/I01211 (22) 11.02.2013<br/>(76) Saparmyradow Aşyrmuhammet (TM)<br/>Сапармуратов Аширмухаммет (TM)<br/>Saparmuradov Ashirmuhammet (TM)</p> <p>(54) Ýapgytsyz ýerlerde keşläp suwarmagyň usuly.<br/>Способ полива по бороздам на безуклонных землях.<br/>Method of groove watering on non gradient lands.</p> <p>(57) Способ полива по бороздам на безуклонных землях, включающий подачу воды от оросителя в борозды продолжительностью, одинаковой по длительности с продолжительностью пауз и равной времени наполнения внешней емкости борозды, при этом продолжительность импульсов водоподачи и их число определяют по соответствующей зависимости, учитывающей свойства почвы, нормы воды от элементов техники полива и параметры борозды, <b>отличающийся тем, что</b> полив осуществляют одновременно в две крайние борозды с уплотнёнными стенками, а затем, по мере добегания воды в конец борозд, их объединяют между собой и направляют воду в борозды с менее уплотнёнными стенками, находящиеся между ними.</p> |
| <p>(51) A01J 5/02(2006.01) (11) <b>589</b><br/>(21) 13/I01225 (22) 22.05.2013<br/>(71)(73) Goçmyradow Gazak Kiçiyewiç (TM)<br/>Гочмурадов Газак Кичиевич (TM)<br/>Gochmuradov Gazak (TM)</p> <p>(72) Goçmyradow Gazak Kiçiyewiç (TM)<br/>Goçmyradow Myrat Gazakowıç (TM)<br/>Goçmyradow Maksat Gazakowıç (TM)<br/>Гочмурадов Газак Кичиевич (TM)<br/>Гочмурадов Мурад Газакович (TM)<br/>Гочмырадов Максат Газакович (TM)<br/>Gochmuradov Gazak (TM)<br/>Gochmuradov Murad (TM)<br/>Gochmuradov Maksat (TM)</p> <p>(54) Sagym enjamy.<br/>Доильный аппарат.<br/>Milking unit.</p> <p>(57) Доильный аппарат, включающий источник сжатого воздуха, трубчатый соединительный коллектор и пульсатор для подачи и сброса сжатого воздуха из межстенных камер, выполненных из сосковой резины и установленных в полости доильных стаканов, механически, путём периодического сдавливания сосков вымени животного, осуществляющих процесс доения, <b>отличающийся тем, что</b> нижний обвод межстенных камер и низ доильных стаканов расположены выше концевой</p>   |  |

части соска вымени животного, а полости межстенных камер доильных стаканов пневматически связаны с околососковым трубчатым овальным коллектором, который в свою очередь, посредством радиальных гибких трубок, пневматически связан с опорным упругим пневмоколлектором крепёжного приспособления, выполненным с возможностью упругой фиксации вокруг верхней части вымени животного, кроме того, опорный упругий овальный пневмоколлектор пневматически, посредством управляемых реле времени нормально закрытого и нормально открытого пневмоклапанов, соединён с источником сжатого воздуха и с атмосферой, в свою очередь, выполненные из сосковой резины межстенные камеры, размещённые внутри доильных стаканов, содержат внутри эластичную перегородку, снабжённую калиброванным отверстием, а объёмы образованных верхней и нижней частей межстенной камеры выполнены в соотношении 1:3.

доильного стакана две кольцевые эластичные, герметичные полости: верхнюю и нижнюю, каждая из которых, посредством радиального гибкого патрубка пневматически связана соответствующим околососковым, кольцевым, трубчатым коллектором, которые, в свою очередь, посредством шлангов пневматически связаны с источником сжатого воздуха и атмосферой посредством закрытых и нормально открытых пневмоклапанов, управляемых реле времени.

- 
- (51) A01J 5/02(2006.01) (11) **591**  
(21) 13/I01245 (22) 12.09.2013  
(71)(73) Goçmyradow Gazak Kiçiýewiç (TM)  
Гочмурадов Газак Кичиевич (TM)  
Gochmuradov Gazak (TM)  
(72) Goçmyradow Gazak Kiçiýewiç (TM)  
Goçmyradow Myrat Gazakowiç (TM)  
Goçmyradow Maksat Gazakowiç (TM)  
Гочмурадов Газак Кичиевич (TM)  
Гочмурадов Мурад Газакович (TM)  
Гочмырадов Максат Газакович (TM)  
Gochmuradov Gazak (TM)  
Gochmuradov Murad (TM)  
Gochmuradov Maksat (TM)  
(54) Goçmyradowyň sagym enjamy.  
Доильный аппарат Гочмурадова.  
Gochmuradov's milking unit.  
(57) Доильный аппарат Гочмурадова, включающий источник сжатого воздуха, трубчатый соединительный коллектор и пульсатор для подачи и сброса сжатого воздуха из межстенных камер, выполненных из сосковой резины и установленных в полости доильных стаканов, а нижний обвод межстенных камер и низ доильных стаканов расположены выше концевой части соска вымени животного, а полости межстенных камер доильных стаканов пневматически связаны с околососковым трубчатым кольцевым коллектором, который, посредством управляемых реле времени и нормально закрытого и нормально открытого пневмоклапанов, соединён с источником сжатого воздуха и с атмосферой, *отличающийся тем, что* расположенные внутри доильных стаканов и выполненные из сосковой резины межстенные околососковые камеры образуют внутри

- (51) A01J 7/00(2006.01) (11) **590**  
(21) 13/I01226 (22) 22.05.2013  
(71)(73) Goçmyradow Gazak Kiçiýewiç (TM)  
Гочмурадов Газак Кичиевич (TM)  
Gochmuradov Gazak (TM)  
(72) Goçmyradow Gazak Kiçiýewiç (TM)  
Goçmyradow Myrat Gazakowiç (TM)  
Goçmyradow Maksat Gazakowiç (TM)  
Гочмурадов Газак Кичиевич (TM)  
Гочмурадов Мурад Газакович (TM)  
Гочмырадов Максат Газакович (TM)  
Gochmuradov Gazak (TM)  
Gochmuradov Murad (TM)  
Gochmuradov Maksat (TM)  
(54) Öý haýwanlarynyň ýelini üçin massaž enjamy.  
Устройство для массажа вымени животного.  
Device for massaging the udder animal.  
(57) Устройство для массажа вымени животного включающее одеваемый на вымя животного массажный кожух, содержащий камеры из эластичной резины, пневматически связанные с пневмоисточником и с атмосферой с помощью клапанной системы, клапанные магнитные элементы которой соединены с электронным блоком управления, отличающееся тем, что одеваемый на вымя животного массажный кожух выполнен в виде цилиндра овального сечения огибающего боковые стенки вымени животного и снабжённого в зоне сосков вымени плоским днищем, причём, внутри массажного кожуха установлены две надувные камеры: одна - вокруг боковой части вымени в форме объёмного кольцевого цилиндра, а другая - в форме овальной эластичной надувной подушки, размещённой в подсосковой части полости кожуха, снабжённого в боковой стенке и днище штуцерами, пневматически связанными с одной стороны с полостями эластичных камер, размещённых внутри массажного кожуха, а также с источником сжатого воздуха с другой стороны, посредством управляемой электронным блоком клапанной системы, и с атмосферой.



**A61**

- (51) A61P 23/00 (11) **592**  
A61M 19/00(2006.01)
- (21) 13/I01222 (22) 05.04.2013
- (76) Gamberli Alikber Dowotowiç (TM)  
Гамберли Аликбер Довотович (TM)  
Gamberli Alikber (TM)
- (54) Mastektomiýa operasiýasynda utgaşdyrylan anesteziýanyň usuly.  
Способ сочетанной анестезии при операции мастэктомии.  
Method of epidural anesthesia by mastectomy.
- (57) Способ сочетанной анестезии при операции мастэктомии, включающий пункцию, проведение премедикации и водной нагрузки, эпидуральную катетеризацию на уровне Th<sub>I</sub>-Th<sub>II</sub> по известной методике и введение анальгетиков, обеспечивающих адекватное местное и центральное обезболивание, **отличающийся тем, что** высокую катетеризацию эпидурального пространства проводят с последующим введением основной дозы 2% раствора лидокаина, а затем седацию и релаксацию с ИВЛ, повторное эпидуральное введение 2 % лидокаина проводят через 45 мин - 60 мин с учетом показателей гемодинамики и водного баланса.
- 
- (51) A61P 23/00 (11) **593**  
A61M 19/00(2006.01)
- (21) 13/I01227 (22) 25.04.2013
- (71)(73) Gamberli Alikber Dowotowiç (TM)  
Гамберли Аликбер Довотович (TM)  
Gamberli Alikber (TM)
- (72) Gamberli Alikber Dowotowiç (TM)  
Berdimyradowa Miwe Berdimyradowna (TM)  
Durdymuhammedowa Ogulsapar Ataýewna (TM)  
Ýomutbaýewa Şemşat Aşyrowna (TM)  
Гамберли Аликбер Довотович (TM)  
Бердимырадова Миве Бердимырадовна (TM)  
Дурдымухаммедова Огулсапар Атаевна (TM)  
Емутбаева Шемшат Ашировна (TM)  
Gamberli Alikber (TM)  
Berdimyradowa Mive (TM)  
Durdymuhammedowa Ogulsapar (TM)  
Yomutbayeva Shemshat (TM)
- (54) Epidural kateterini kesgitleme usuly.  
Способ верификации эпидурального катетера.  
Method verification of epidural catheter.
- (57) 1. Способ верификации эпидурального катетера, включающий пунктирование и катетеризацию эпидурального пространства по традиционной методике, **отличающийся тем, что** верификацию эпидурального пространства проводят с введением рентгеноконтрастного средства Омнипак в объеме 0,8 мл - 1,0 мл с последующей рентгеноскопией и рентгенографией.

2. Способ по п. 1, **отличающийся тем, что** в качестве рентгеноконтрастного средства применяют Ультравист в объеме 0,8 мл - 1,0 мл.

- (51) A61P 23/00 (11) **594**  
A61M 19/00(2006.01)
- (21) 13/I01228 (22) 24.05.2013
- (76) Gamberli Alikber Dowotowiç (TM)  
Гамберли Аликбер Довотович (TM)  
Gamberli Alikber (TM)
- (54) Mastowarioektomiýa operasiýasynda utgaşdyrylan anesteziýanyň usuly.  
Способ сочетанной анестезии при мастовариоэктомии.  
Method of integrated anesthesia during a mastovarioectomy.
- (57) Способ сочетанной анестезии при операции мастовариоэктомии больных, включающий комплексную анестезию области грудной клетки и органов малого таза больной с одномоментным проведением пункции и катетеризации эпидурального пространства на уровне Th<sub>1</sub>-Th<sub>2</sub> с введением анестетиков, в дозах, обеспечивающих адекватное местное обезболивание на фоне введения центрального анальгетика внутривенно при сохранении спонтанного дыхания больной, **отличающийся тем, что** проводят высокую эпидуральную блокаду изобарическим раствором лидокаина в сочетании с субарахноидальной блокадой на уровне L<sub>1</sub> - L<sub>2</sub> и общей анестезией с искусственной вентиляцией лёгких, с минимальным объёмом анестетиков, центрального анальгетика и миорелаксанта.
- 
- (51) A61P 23/00 (11) **595**  
A61M 19/00(2006.01)
- (21) 13/I01230 (22) 07.06.2013
- (76) Gamberli Alikber Dowotowiç (TM)  
Гамберли Аликбер Довотович (TM)  
Gamberli Alikber (TM)
- (54) Galkan görnüşli maziň we laringoektomiýa operasiýalarynda anesteziýanyň usuly.  
Способ анестезии при операциях на щитовидной железе и ларингоэктомии.  
Method of anaesthesia in operations on the thyroid gland and laryngoeectomy.
- (57) 1. Способ анестезии при операциях на щитовидной железе и ларингоэктомии, включающий адекватную премедикацию и водную нагрузку, пункцию и катетеризацию эпидурального пространства позвоночника на уровне C<sub>5</sub> - C<sub>7</sub> с введением изобарического раствора лидокаина, **отличающийся тем, что** до операции и первые сутки после неё больной может получать парентеральное питание, а пункцию эпидурального пространства проводят

на уровне C5 - C7 с проведением катетера в краниальном направлении на 5 см - 6 см, после тест-дозы вводят основную дозу 2% лидокаина, затем седация, миорелаксация и ИВЛ.

2. Способ анестезии по п.1, **отличающийся тем, что** в процессе подготовки к операции и в первые сутки после неё проводят парентеральное питание включающее следующие средства: Инфузол – 500 мл, 4% KCl – 50 мл, 25% глюкоза - 400 мл, Инсулин – 20 ед или оликлиномель в объёме 1000 мл.

- 
- (51) A61P 23/00 (11) **596**  
A61M 19/00(2006.01)
- (21) 13/I01233 (22) 27.06.2013
- (71)(73) Gamberli Alikber Dowotowiç (TM)  
Гамберли Аликбер Довотович (TM)  
Gamberli Alikber (TM)
- (72) Gamberli Alikber Dowotowiç (TM)  
Berdimyradowa Miwe Berdimyradowna (TM)  
Hatamowa Perdegül Täjiýewna (TM)  
Geldiýew Işanmämmet Artykmämmedowiç (TM)  
Ataýew Setdar Hydyrgulyýewiç (TM)  
Izmaýlow Musa Azizowiç (TM)  
Гамберли Аликбер Довотович (TM)  
Бердимырадова Миве Бердимырадовна (TM)  
Хатамова Пердегуль Таджиевна (TM)  
Гельдиев Ишанмаммет Артыкмамедович (TM)  
Атаев Сетдар Хыдыркулиевич (TM)  
Измайлов Муса Азизович (TM)  
Gamberli Alikber (TM)  
Berdimyradowa Mive (TM)  
Hatamova Perdegul (TM)  
Geldyyev Ishanmamet (TM)  
Atayev Setdar (TM)  
Izmaylov Musa (TM)
- (54) Onkologiki näsaglarda premedikasiýanyň usuly.  
Способ премедикации онкологических больных.  
Method of premedication of oncological patients.
- (57) Способ премедикации пациентов онкологического профиля, включающий введение дексаметазона до инфузии таксанов, а именно перед проведением премедикации проводят лабораторную оценку исходной продукции кортизола и при нормальных его показателях назначают дексаметазон внутримышечно по схеме: 20 мг за 13 ч, 10 мг за 7 ч и 10 мг за 2 ч, **отличающийся тем, что** премедикацию больных на этапах подготовки (за 10 ч - 15 ч и за 1 ч - 2 ч до анестезии) и за 5 мин – 10 мин до окончания операции внутримышечно вводят дексаметазон и витамины Е и Рибофлавин-мононуклеотид (В2), и витамин С - внутривенно, в следующем объёме, мл:  
Витамин Е 10% - 2  
Рибофлавин-мононуклеотид 1% - 1  
Витамин С 5% - 10  
Дексаметазон – 1.
- 

- (51) A61P 23/00 (11) **600**  
A61M 19/00 (2006.01)
- (21) 13/I01231 (22) 07.06.2013
- (71)(73) Gamberli Alikber Dowotowiç (TM)  
Гамберли Аликбер Довотович (TM)  
Gamberli Alikber (TM)
- (72) Gamberli Alikber Dowotowiç (TM)  
Berdimyradowa Miwe Berdimyradowna (TM)  
Hatamowa Perdegül Täjiýewna (TM)  
Geldiýew Işanmämmet Artykmämmedowiç (TM)  
Ataýew Setdar Hydyrgulyýewiç (TM)  
Izmaýlow Musa Azizowiç (TM)  
Гамберли Аликбер Довотович (TM)  
Бердимырадова Миве Бердимырадовна (TM)  
Хатамова Пердегуль Таджиевна (TM)  
Гельдиев Ишанмаммет Артыкмамедович (TM)  
Атаев Сетдар Хыдыркулиевич (TM)  
Измайлов Муса Азизович (TM)  
Gamberli Alikber (TM)  
Berdimyradowa Mive (TM)  
Hatamova Perdegul (TM)  
Geldyyev Ishanmamet (TM)  
Atayev Setdar (TM)  
Izmaylov Musa (TM)
- (54) Garyn boşlugynyň organlarynda onkohirurgiki operasiýalarynyň utgaşdyrylan anesteziýa usuly.  
Способ анестезии при онкохирургических операциях на органах брюшной полости.  
Method of anesthesia at oncological surgery on the organs of abdominal.
- (57) Способ анестезии при онкохирургических операциях на органах брюшной полости, включающий внутривенную анестезию с сохранением спонтанного дыхания или в сочетании со спинальным блоком и эпидуральной анестезией на фоне искусственной вентиляции легких (ИВЛ), **отличающийся тем, что** сочетают внутривенную и спинальную анестезии с катетеризацией эпидурального пространства в зависимости от оперируемого органа на уровне от Th6 до Th12, с сохранением самостоятельного дыхания, и, только при необходимости, проводят ИВЛ с предварительным введением гипнотиков и миорелаксантов.
- 

- (51) A61P 35/04 (11) **602**  
A61P 11/04  
A61N 5/10(2006.01)
- (21) 13/I01248 (22) 30.09.2013
- (71)(73) Ýalkapowa Maýsa Garryýewna (TM)  
Ялкапова Майса Каррыевна (TM)  
Yalkapova Maysa (TM)
- (72) Ýalkapowa Maýsa Garryýewna (TM)  
Berdimyradowa Miwe Berdimyradowna (TM)  
Jumaýew Meretguly Gulmyradowiç (TM)

Hatamowa Perdegül Täjiýewna (TM)  
Ялкапова Майса Каррыевна (TM)  
Бердимырадова Миве Бердимырадовна (TM)  
Джумаев Меретгулы Гулмырадович (TM)  
Хатамова Пердегуль Таджиевна (TM)  
Yalkarova Maysa (TM)  
Berdimyradova Miwe (TM)  
Jumayev Meretguly (TM)  
Hatamova Perdegul (TM)

- (54) Agyz boşlugynyň we agyz damagynyň howply täze döremelerini bejeriş usuly.

Способ лечения опухоли полости рта и ротоглотки.

Method of treatment tumors of the oral cavity and oropharynx.

- (57) Способ лечения опухоли полости рта и ротоглотки путем специфической лекарственной и химиолучевой терапии, включающий на первом этапе проведение 2 курсов полихимиотерапии путем регионарного внутриартериального введения цисплатина в дозе 100 мг/м<sup>2</sup> в первый день каждого курса и 6 - часовой внутриартериальной инфузии 5-фторурацила в общей дозе 750 мг/м<sup>2</sup> утром со второго по шестой дни каждого курса, химиотерапию проводят на фоне общей магнитотерапии с частотой магнитного поля 98 Гц - 112 Гц, напряженностью 25 Э - 30 Э, продолжительностью сеанса 30 мин, количество сеансов соответствует длительности курсов химиотерапии; на втором этапе, через 2 - 3 недели после окончания химиотерапии, проводят курс дистанционной лучевой терапии (ДЛТ) с мультифракционированием дозы по РОД 1,2 Гр два раза в день 5 раз в неделю до СОД, эквивалентной по ВДФ (время-доза-фракция) 62 Гр - 70 Гр на первичный очаг и 40 Гр - 46 Гр на зоны регионарного лимфооттока, с использованием в качестве модификаторов цисплатина в первые две недели лучевого лечения, гипербарической оксигенации в первые 10 дней лучевой терапии и общей магнитотерапии с 11 дня курса ДЛТ до его окончания; на третьем этапе, при наличии остаточных метастазов в лимфатических узлах шеи, через 2 - 3 недели после окончания лучевой терапии, проводят оперативное вмешательство на путях лимфооттока, **отличающийся тем, что** специфическую лекарственную терапию осуществляют в два этапа по 5 дней, с интервалом в 21 день, химиотерапию проводят посредством внутриартериального введения химиопрепарата с последующей лучевой терапией: в качестве химиопрепаратов используют в/а введение цисплатина в дозе 100 мг/м<sup>2</sup> - 1 день; в/в 5-фторурацила - 750 мг/м<sup>2</sup> - 1 день; блеоцина - 15 мг - 1; 3; 5 дни, а лучевую терапию выполняют в режиме гиперфракционирования дозы по 1,5 Гр 2 раза в день ежедневно до суммарной дозы СОД - 30 Гр,

повторяют этот курс с интервалом в 3 недели, доведя лучевую терапию до СОД - 60 Гр, а затем, при наличии остаточных метастазов, через 2 - 3 недели после окончания химиолучевой терапии проводят операцию.

## **BÖLÜM / РАЗДЕЛ / SECTION: B**

### **B01**

- (51) B01D 53/14 (11) **598**  
C10G 05/04(2006.01)
- (21) 12/I01186 (22) 24.08.2012
- (71)(73) "Türkmengaz" Döwlet Konserniniň Nebit we Gaz instituty (TM)  
Институт Нефти и Газа Государственного Концерна "Туркменгаз" (TM)  
Institute of Oil and Gas of "Turkmengaz" State Concern (TM)
- (72) Aşyrow Annamyrat (TM)  
Aşyrow Meýlismyrat Annamyradowiç (TM)  
Aždarow Annageldi (TM)  
Baýramowa Irina Allagulyýewna (TM)  
Babaýew Maksat Mämmetsaparowiç (TM)  
Mämmedow Owşuk Halapowiç (TM)  
Ýazgylýjow Hudaýberdi Jumagulyýewiç (TM)  
Аширов Аннамурат (TM)  
Ашыров Мейлисмурат Аннамурадович (TM)  
Аждаров Аннагельды (TM)  
Байрамова Ирина Аллакулиевна (TM)  
Бабаева Максат Маметсапарович (TM)  
Маммедов Овшук Халапович (TM)  
Язкычев Худайберди Джумакулиевич (TM)  
Ashirov Annamurat (TM)  
Ashirov Meylismurad (TM)  
Azhdarov Annageldi (TM)  
Bayramova Irina (TM)  
Babaev Maksat (TM)  
Mamedov Ovshuk (TM)  
Yazklychev Khudayberdi (TM)
- (54) Haryt tebigy gazy almak usuly.  
Способ получения товарного природного газа.  
Method of production of commercial natural gas.
- (57) 1. Способ получения товарного газа из природных углеводородных газов, содержащих кислые газы (сероводород и диоксид углерода), включающий несколько стадий переработки сырьевого газа, в том числе двухступенчатую сепарацию сырьевого газа на газовую и жидкую фазы, **отличающийся тем, что** в поток сырьевого газа перед сепарацией непрерывно вводят водный раствор реагента с амидными группами NH<sub>2</sub> и/или NH<sub>3</sub> и, образующиеся при этом продукты взаимодействия реагента с кислыми газами, выводят из сепараторов вместе с жидкой фазой.

2. Способ по пункту 1, *отличающийся тем, что* в качестве реагента с амидными группами  $\text{NH}_3$  используют аммиак при мольном соотношении  $\text{NH}_3 : (\text{H}_2\text{S} + \text{CO}_2)$ , равном 1-1,5:1.
3. Способ по пункту 1, *отличающийся тем, что* в качестве реагента с амидными группами  $\text{NH}_2$  используют карбамид, при мольном соотношении карбамид :  $(\text{H}_2\text{S} + \text{CO}_2)$ , равном 0,5 - 1,5:1.

## BÖLÜM / PAZDEL / SECTION: C

### C03

- (51) C03C 1/02 (11) **601**  
C01B 33/00  
C01B 33/18 (2006.01)
- (21) 13/I01251 (22) 30.10.2013
- (71)(73) Batmanow Beknazar Hudaýnazarow (TM)  
Батманов Бекназар Худайназарович (TM)  
Batmanov Beknazar (TM)
- (72) Batmanow Beknazar Hudaýnazarow (TM)  
Lýah Waleriý Dmitriýewiç (TM)  
Батманов Бекназар Худайназарович (TM)  
Лях Валерий Дмитриевич (TM)  
Batmanov Beknazar (TM)  
Lyah Valeriy (TM)
- (54) Tebigy kwars çägesini baýlaşdyrmagyň usuly.  
Способ обогащения природного кварцевого песка.  
Method of enrichment of natural quartz sands.
- (57) Способ обогащения природного кварцевого песка, включающий предварительное измельчение, термообработку до температуры фазового перехода, химическую обработку полученного материала, промывку и сушку, *отличающийся тем, что* обогащение кварцевого песка до полупроводниковой чистоты осуществляют путем сплавления его с одновалентными карбонатами щелочных металлов при температуре фазового перехода модификации  $\beta$  – кварца в  $\beta$  – тридимит, измельчения полученной “силикат - глыбы”, растворения ее в дистилляте с последовательной кислотной обработкой золя кремниевой кислоты и осажденного мелкодисперсного кварца, его промывку и сушку.

### C08

- (51) C08G 18/06 (11) **585**  
C08G18/08  
C07C 265/12  
C07G 265/14 (2006.01)
- (21) 12/I01172 (22) 01.02.2012
- (71)(73) “Türkmennebit” Döwlet Konserniniň  
“Nebitgazylymytaslama” instituty (TM)

Институт “Небитгазылымытаслама”

Государственного концерна

“Туркменнефть” (TM)

National Concern “Turkmenneft” oil and gas scientific and design Institute (TM)

(72) Tulegenow Şihguly (TM)

Тулегенов Ших-Кулы (TM)

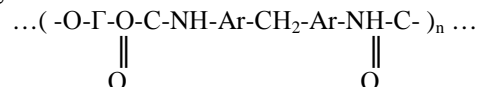
Tulegenov Shihguly (TM)

(54) Poligossipolmetilen-bis-(4-fenil) karbamat we ony almagyň usuly.

Полигоссиполметилеи-бис-(4-фенил) карбамат и способ его получения.

Poligossipolmetilen-bis-(4-phenil) karbamat and the way of getting it.

(57) 1. Полигоссиполметилеи-бис-(4-фенил) карбамат формулы



2. Способ получения полигоссиполметилеи-бис-(4-фенил) карбамата, *отличающийся тем, что* реакцию проводят путем химического взаимодействия госсиполовой смолы с 4,4'-дифенилметандиизоцианатом.

### C09

- (51) C09K 8/02(2006.01) (11) **581**
- (21) 11/I01157 (22) 12.10.2011
- (71)(73) “Türkmengaz” Döwlet Konserniniň  
Nebit we Gaz instituty (TM)  
Институт Нефти и Газа Государственного Концерна “Туркменгаз” (TM)  
Institute of Oil and Gas of “Turkmengaz” State Concern (TM)
- (72) Mantrowa Swetlana Wasilýewna (TM)  
Akmyradow Akmyrat (TM)  
Meredow Wepa Ýagşygeldyýewiç (TM)  
Ýazmyradow Atamyrat Öwezow (TM)  
Мантрова Светлана Васильевна (TM)  
Акмурадов Акмурад (TM)  
Мереев Вепе Ягшигельдыевич (TM)  
Язмурадов Атамурат Овезович (TM)  
Mantrowa Svetlana Vasilyevna (TM)  
Akmuradov Akmurad (TM)  
Meredov Wepa Yagshigeldiyevich (TM)  
Yazmuradov Atamurat Ovezovich (TM)
- (54) Inwert emulsiýa läbikleri üçin emulgatory almak usuly.  
Способ получения эмульгатора для инвертных эмульсионных растворов.  
Method of emulsifier production for inverted emulsion muds.
- (57) Способ получения эмульгатора для инвертных эмульсионных растворов, включающий смешивание триэтаноламина и дистиллята таллового масла, нагревание смеси при температуре 110 °C – 120 °C в течение 2 - 3 часов, охлаждение и отведение аммиачной воды,

*отличающийся тем, что* вместо триэтаноламина и дистиллята таллового масла используют отходы производства - кубовые остатки моноэтаноламина (КоМЭА) и дистиллят хлопкового масла (сырые жирные кислоты - СЖК) при следующем соотношении компонентов, масс. %:

КоМЭА - 50  
СЖК - 50

- (51) C09K 8/02(2006.01) (11) **584**  
(21) 11/I01134 (22) 01.06.2011  
(71)(73) "Türkmengaz" Döwlet Konserniniň Nebit we Gaz instituty (TM)  
Институт Нефти и Газа Государственного Концерна "Туркменгаз" (TM)  
Institute of Oil and Gas of "Turkmengaz" State Concern (TM)
- (72) Samowik Nikolaý Nikolaýewiç (TM)  
Saburov Öwez (TM)  
Meläýewa Aýna Annameredowna (TM)  
Самовик Николай Николаевич (TM)  
Сабуров Овез (TM)  
Мелаева Айна Аннамередовна (TM)  
Samovik Nikolay Nikolayevich (TM)  
Saburov Ovez (TM)  
Melyaeva Ayna Annameredovna (TM)
- (54) Burawda ulanylýan erginlere goşulýan ýaglaýjy reagent.  
Смазочный реагент к буровым растворам.  
Lubricating agent for drilling muds.
- (57) Смазочный реагент к буровым растворам, включающий соапсток -хлопковый отход масложирового производства *отличающийся тем, что* он содержит растворенные в воде сульфат натрия, реагенты стабилизаторы, гидроокись натрия при следующих соотношениях ингредиентов, масс. %:
- |                        |           |
|------------------------|-----------|
| СХ-----                | 20-40%    |
| Сульфат натрия-----    | 10-15%    |
| Стабилизаторы-----     | 2-8,5%    |
| Гидроокись натрия----- | 0,3-0,5%  |
| Вода-----              | остальное |

- (51) C09K 8/04 (11) **604**  
C09K 8/06  
E21B 33/13  
E21B 33/14 (2006.01)  
(21) 12/I01181 (22) 21.06.2012  
(71)(73) "Türkmennebit" Döwlet Konserniniň "Nebitgazylymytaslama" instituty (TM)  
Институт "Небитгазылымытаслама" Государственного Концерна "Туркменнефть" (TM)  
National Concern "Turkmenneft" oil and gas scientific and design Institute (TM)
- (72) Jamiýew Murad (TM)  
Derýaýew Annaguly Rejepowiç (TM)

Gulatarow Hywaly Gulatarowiç (TM)  
Mantrowa Swetlana Wasilýewna (TM)  
Джамиев Мурад (TM)  
Деряев Аннагулы Реджепович (TM)  
Гулатаров Хивали Гулатарович (TM)  
Мантрова Светлана Васильевна (TM)  
Dzhamiyev Murad (TM)  
Deryaev Annaguly (TM)  
Gulatarov Hivali (TM)  
Mantrowa Svetlana (TM)

- (54) Toýunly ergini kompleksli ingibirlenen termostabilleşdirilen goşundy, "Kair-t" bilen işläp bejermegiň usuly.  
Способ обработки бурового раствора ингибированной термостабилизированной комплексной добавкой «Каир-т» .  
Method of processing a clay drilling mud by inhibited thermostabilized complex addition "Kair-t".
- (57) Способ обработки бурового раствора ингибированной термостабилизированной комплексной добавкой «КАИР-Т», включающий введение в буровой раствор ингибированной комплексной добавки «КАИР» в размере 8% - 15% к исходному объёму раствора, состоящей из портландцемента, хлористого калия, лигносульфонатов, каустической соды, поверхностно-активного вещества (ПАВ) и воды, *отличающийся тем, что* в качестве добавки в буровой раствор вводят ингибированную термостабилизированную комплексную добавку, в состав которой дополнительно вводят бихромат натрия ( $\text{Na}_2\text{Cr}_2\text{O}_7$ ) или калия ( $\text{K}_2\text{Cr}_2\text{O}_7$ ) при следующем соотношении компонентов, масс. %:
- |  |            |
|--|------------|
| Портландцемент                         | 10 – 12    |
| Хлористый калий                        | 10 – 15    |
| Лигносульфонаты                        | 10 – 15    |
| Каустическая сода                      | 4 – 5      |
| Бихромат натрия или калия              | 3 – 4      |
| ПАВ                                    | 1 – 2      |
| Вода (морская, техническая, пластовая) | остальное. |

- (51) C09K 8/08 (2006.01) (11) **582**  
(21) 11/I01160 (22) 21.11.2011  
(71)(73) "Türkmengaz" Döwlet Konserniniň Nebit we Gaz instituty (TM)  
Институт Нефти и Газа Государственного Концерна "Туркменгаз" (TM)  
Institute of Oil and Gas of "Turkmengaz" State Concern (TM)
- (72) Mantrowa Swetlana Wasilýewna (TM)  
Ýazyýew Serdar Gurbangulyýewiç (TM)  
Мантрова Светлана Васильевна (TM)  
Языев Сердар Курбанкулиевич (TM)  
Mantrowa Svetlana Vasilevna (TM)  
Yazyev Serdar Gurbangulyevich (TM)
- (54) Reagent-stabilizatory almagyň usuly.  
Способ получения реагента-стабилизатора.

Method of reagent-stabilizer production.

- (57) Способ получения реагента-стабилизатора для буровых растворов путём гидролиза отхода производства пива (дубины) водным раствором щелочи при температуре 70 °C в течении 3,5 – 5 часов, **отличающийся тем, что** пивную дробину высушивают, измельчают и в реакцию дополнительно вводят модификатор - моноэтаноламин (МЭА) при следующем соотношении ингредиентов, масс. %:

Пивная дробина	12,50 – 13,00
Каустическая сода	2,00 - 4,00
Моноэтаноламин	0,40 - 1,00
Вода	остальное.

## **C12**

- (51) C12G 3/06 (11) **588**  
C12H 1/12  
C12H 1/04 (2006.01)
- (21) 12/I01194 (22) 01.11.2012
- (71)(73) Jogapkärçiligi çäklendirilen jemgyýeti  
"Nasionalnaýa wodoçnaýa kompaniýa" (UA)  
Общество с ограниченной ответственностью  
"Национальная водочная компания" (UA)  
Limited Liability Company "Nacional'naja wodochnaja kompanija" (UA)
- (72) Neçitaylo Swýatoslaw Igorewiç (UA)  
Нечитайло Святослав Игоревич (UA)  
Nechitajlo Svjatoslav Igorevich (UA)
- (54) Aragy öndürmegiň usuly.  
Способ производства водки.  
Method of vodka manufacture.
- (57) 1. Способ производства водки, включающий приготовление сортировки из купажной технологически подготовленной воды и ректификованного спирта, охлаждение и очистку сортировки с использованием кварцевого песка и активного угля, внесение в купаж водки настоя пророщенных зерен злаков и предусмотренных рецептурой ингредиентов, а также контрольную фильтрацию и розлив, **отличающийся тем, что**, до фильтрации сортировки на угольно-очистной батарее, осуществляют снижение температуры сортировки до температуры +16 °C - +18 °C без доступа приземного атмосферного воздуха посредством воздействия на находящуюся в теплообменнике сортировку охлажденной до температуры +4 °C - +6 °C водой.
2. Способ производства водки по п. 1, **отличающийся тем, что** процесс охлаждения водно-спиртовой смеси осуществляют в пластинчатом или в ином теплообменнике, изготовленном из нержавеющей стали;
3. Способ производства водки по п. 1, **отличающийся тем, что** водно-спиртовую смесь фильтруют на угольно-очистной батарее при температуре +17 °C - +19 °C;

5. Способ производства водки по п. 1, **отличающийся тем, что** в водку вводят спиртовой настой пророщенного зерна первого слива в объеме от 5 дм<sup>3</sup> до 15 дм<sup>3</sup> на 1000 дал водки.

## **BÖLÜM / PAZDEL / SECTION: E**

### **E21**

- (51) E21B 31/16 (11) **583**  
E21B 20/00(2006.01)
- (21) 12/I01173 (22) 14.02.2012
- (71)(73) "Türkmengaz" Döwlet Konserniniň Nebit we Gaz instituty (TM)  
Институт Нефти и Газа Государственного Концерна "Туркменгаз" (TM)  
Institute of Oil and Gas of "Turkmengas" State Concern (TM)
- (72) Lurýewa Irina Iliniçna (TM)  
Ýadigarow Narbaý Hojakuliyewiç (TM)  
Лурьева Ирина Ильинична (TM)  
Ядигаров Нарбай Хожакулиевич (TM)  
Luryeva Irina Ilinichna (TM)  
Yadigarov Narbai Hojakuliyevich (TM)
- (54) Utgaşdyrylan tutuýy gural.  
Скважинный ловитель.  
Combination fishing tool.
- (57) Скважинный ловитель, содержащий корпус трубы-ловителя с фрезерной коронкой и размещенный в полости корпуса узел захвата, выполненный в виде дугообразных пластин, **отличающийся тем, что** узел захвата расположен в нижней части внутри корпуса трубы-ловителя и выполнен в виде остроконечных клиньев, вырезанных из тела трубы, а отверстия, полученные в ней при этом, закрыты снаружи металлическими накладками.
- (51) E21B 33/14 (11) **605**  
E21B 33/138 (2006.01)
- (21) 13/I01258 (22) 16.12.2013
- (71)(73) "Türkmennebit" Döwlet Konserniniň "Nebitgazylymytaslama" instituty (TM)  
Институт "Небитгазылмытаслама" Государственного Концерна "Туркменнефть" (TM)  
National Concern "Turkmenneft" oil and gas scientific and design Institute (TM)
- (72) Jamiýew Murad (TM)  
Deryaýew Annaguly Rejepowiç (TM)  
Джамиев Мурад (TM)  
Деряев Аннагулы Реджепович (TM)  
Djamiyev Murad (TM)  
Deryayev Annaguly (TM)
- (54) Uglewodorod esasly buraw ergini bilen burawlanan guýunyň oturtma sütünini sementlemegiň usuly.

Способ цементирования обсадной колонны в скважине, пробуренной буровым раствором на углеводородной основе.

Method of cementation of upsetting column in the well drilled by boring solution on a hydrocarbonic basis.

- (57) Способ цементирования обсадной колонны в скважине, пробуренной буровым раствором на углеводородной основе, включающий спуск колонны обсадных труб и их промывку, закачку в колонну буферной жидкости и тампонажного раствора на водной основе, установление разделительной цементировочной пробки, продавку буферной жидкости и тампонажного раствора в затрубное пространство, остановку продавки и оставления скважины в ожидание затвердения цемента (ОЗЦ), **отличающийся тем, что** в качестве буферной жидкости используют буферную жидкость «СУБЖ», состоящую из двух последовательно закачиваемых составов, причем первый из них готовят на углеводородной основе из следующих компонентов, масс. %:

дизельное топливо	50 – 60
сульфонол	4 – 5
вода (морская, техническая, пластовая	до 100,
или жидкость затворения для цемента)	

второй состав готовят на водной основе из следующих компонентов, масс. %:

сульфонол	10 – 12
вода (морская, техническая, пластовая	до 100.
или жидкость затворения для цемента)	

- 
- (51) E21B 43/14(2006.01) (11) **603**  
(21) 13/I01261 (22) 27.12.2013  
(71)(73) “Türkmengaz” Döwlet Konserniniň Nebit we Gaz instituty (TM)  
Институт Нефти и Газа Государственного Концерна “Туркменгаз” (TM)  
Institute of Oil and Gas of “Turkmengaz” State Concern (TM)  
(72) Deryaýew Annaguly Rejebowıç (TM)  
Orazglyçýew Gulberdi (TM)  
Деряев Аннагулы Реджепович (TM)  
Оразклычев Кульберди (TM)  
Deryaev Annaguly (TM)  
Orazglychev Gulberdi (TM)  
(54) Bir guýy arkaly iki önümlü gatlaklary birwagtda aýrybaşga ulanmak usuly.  
Способ одновременно-раздельной эксплуатации двух продуктивных горизонтов одной скважиной.

Synergy method of both productions for two horizons by one borehole.

- (57) Способ одновременно-раздельной эксплуатации двух продуктивных горизонтов одной скважиной, включающий спуск в эксплуатационную колонну скважины двух колонн труб длинного ряда со спущенным ниже верхнего пласта пакером, посадку пакера и его опрессовку, а так же спуск короткого ряда, **отличающийся тем, что**, после перфорации нижнего пласта, в скважину спускают временный лифт и устанавливают временную арматуру, затем скважину пускают на временную эксплуатацию, при которой определяют параметры пласта и работы скважины, затем перекрывают перфорированный интервал глино-песчаной смесью (пробкой), после чего удаляют временную фонтанную арматуру и извлекают временный лифт, далее перфорируют верхний пласт, прорабатывают эксплуатационную колонну, спускают в скважину длинный ряд, составленный из безмуфтовых труб в компоновке с двухрядным пакером, один ствол которого заглушен пробкой-заглушкой и другим подземным оборудованием, располагая пакер между продуктивными интервалами; после этого запрессовывают пакер, путём создания внутри насосно-компрессорных труб (НКТ) требуемого давления, и, при дальнейшем повышении давления, оценивают герметичность запрессованного пакера и НКТ в состоянии перекрытых перфорационных отверстий нижнего пласта, затем спускают в затрубное пространство скважины другой короткий ряд НКТ, также составленный из безмуфтовых труб, в подвешном состоянии без жёсткой связи с пакером, устанавливают на устье скважины специальную арматуру для одновременно-раздельной эксплуатации, промывают скважину до забоя (удаляя глино-песчаную пробку) с помощью колтюбинга, вызывают приток из пластов и осваивают скважину по традиционной технологии.

- 
- (51) E21B 43/40(2006.01) (11) **599**  
(21) 12/I01193 (22) 31.10.2012  
(71)(73) “Türkmengaz” Döwlet Konserniniň Nebit we Gaz instituty (TM)  
Институт Нефти и Газа Государственного Концерна “Туркменгаз” (TM)  
Institute of Oil and Gas of “Turkmengaz” State Concern (TM)  
(72) Aşyrow Annamyrat (TM)  
Aşyrow Meýlismyrat Annamyradowıç (TM)  
Azdarow Annageldi (TM)  
Baýramowa Irina Allagulyýewna (TM)  
Babaýew Maksat Mämmetsaparowıç (TM)  
Meretgeldiýew Annadurdy (TM)

- Аширов Аннамурат (TM)  
Ашыров Мейлисмурат Аннамурадович (TM)  
Аждаров Аннагельды (TM)  
Байрамова Ирина Аллакулиевна (TM)  
Бабаев Максат Маметсапарович (TM)  
Меретгелдиев Аннадурды (TM)  
Ashirov Annamurat (TM)  
Ashirov Meylismurad (TM)  
Azhdarov Annageldi (TM)  
Bayramova Irina (TM)  
Babaev Maksat (TM)  
Meretgeldiev Annadurdy (TM)
- (54) Turşy gazy gysyp ýygnaýjy guýy arkaly gatlagla toplamak üçin taýýarlaýuş usuly.  
Способ подготовки кислого газа для закачки в пласт через нагнетательную скважину.  
Method of sour gas preparation for pumping into the formation through the injection well.
- (57) Способ подготовки кислого газа для закачки в пласт через нагнетательную скважину, включающий сжатие кислого газа (смесь сероводорода и диоксида углерода с парами воды) в две ступени с охлаждением после каждой ступени и удалением воды после первой ступени, **отличающийся тем, что** на второй ступени кислый газ сжимают до давления 2,5 МПа – 3,2 МПа, охлаждают до критической температуры диоксида углерода 32 °С – 40 °С при этом получают двухфазную смесь: жидкого сероводорода (жидкая фаза) и сжатого диоксида углерода с парами воды (парогазовая фаза), а затем, охлаждённую двухфазную смесь направляют в двухфазный разделитель, в котором, при тех же термобарических условиях, жидкий сероводород отделяют от парогазовой фазы и выводят из системы, а выделенный жидкий сероводород подают на головку нагнетательной скважины для закачки в пласт.

- Пневматический многоступенчатый водоподъёмник.  
Pneumatic multistage water lift.
- (57) Пневматический многоступенчатый водоподъемник, содержащий рабочие камеры, снабженные корпусом, крышкой, в центре которой установлен патрубок, доньшком, в центре, с внутренней стороны которого, имеется седло обратного клапана, а с наружной стороны - выходной патрубок, водоприемный патрубок с обратным клапаном, цилиндрический корпус, служащий направляющим для поплавка, имеющего форму диска, в центре которого с нижней стороны закреплен обратный клапан, камеры последовательно соединенные напорными трубопроводами и установленные последовательно друг за другом, воздушные пневмомагистрали, соединенные параллельно с рабочими камерами через одну, двумя группами с производителем сжатого воздуха, с распределительным устройством попеременно соединяющим, согласно командам, поступающим через электропроводы от датчиков, установленных на корпусе самой нижней затопленной камеры, которая дополнительно снабжена верхними и нижними магниточувствительными датчиками, например - геркон, которые герметично закреплены к корпусу камеры с ее наружной стороны и верхний датчик установлен на верхнем уровне, а нижний датчик на нижнем уровне магнитного оброча, который изготовлен в виде полоски из постоянного магнитного материала, последний окольцован по кромке поплавка нижней затопленной нечетной рабочей камеры, **отличающийся тем, что** отработанный сжатый воздух повторно подают на вход компрессора посредством пневмомагистралей из четных и нечетных рабочих камер, при помощи распределительного устройства, по трубопроводу через расширительную емкость, на дне которой установлен обратный клапан.

## **BÖLÜM / РАЗДЕЛ / SECTION: F**

### **F04**

- (51) **F04F 1/12**(2006/01) (11) **597**  
(21) 12/I01169 (22) 24.01.2012  
(71)(73) Gurbanow Berdimyrat Geldimyradowiç (TM)  
Курбанов Бердимурат Гелдимуратович (TM)  
Gurbanov Berdimurat (TM)  
(72) Gurbanow Berdimyrat Geldimyradowiç (TM)  
Gurbanow Geldimyrat (TM)  
Kurbanow Arslan Geldimuradowiç (TM)  
Курбанов Бердимурат Гелдимуратович (TM)  
Курбанов Гелдимырат (TM)  
Курбанов Арслан Гелдимуратович (TM)  
Gurbanov Berdimurad (TM)  
Gurbanov Geldimurat (TM)  
Kurbanov Arslan (TM)  
(54) Pnewmatik köp basgançakly suw göteriji.



**II. FZ SENAGAT NUSGALAR / ПРОМЫШЛЕННЫЕ ОБРАЗЦЫ / INDUSTRIAL DESIGNS**

**2.1. FG4L Türkmenistanyň patentleri bilen goralýan senagat nusgalar baradaky maglumatlar**

**2.1. FG4L Публикация сведений о промышленных образцах, охраняемых патентами Туркменистана**

**2.1. FG4L The publication of the data for industrial designs protected by patents of Turkmenistan**

- (11) **143**  
(51) 01-01  
(21) 0920 0013  
(22) 29.09.2009  
(31) 1.1130165-0001 (32) 1. 01.04.2009 (33) 1. EM  
2. 1116065-0001 2. 01.04.2009 2. EM  
(71)(73) Mars, Inkorporeýted (US)  
Марс, Инкорпорейтед (US)  
Mars, Incorporated (US)  
(72) Waýn Bilton (GB)  
Ýan Perriman (GB)  
Вайн Билтон (GB)  
Ян Перриман (GB)  
Wayne Bilton (GB)  
Ian Perriman (GB)  
(54) Konditer önümleri (2 variant).  
Кондитерское изделие (2 варианта).  
Confectionery (2 variants).  
(55)



Вариант 1



Вариант 2

**1. КОНДИТЕРСКОЕ ИЗДЕЛИЕ (вариант 1),**

***характеризующееся:***

- решением в виде вытянутого брусочка прямоугольной формы с плоским основанием и начинкой;
- оформлением верхней поверхности рельефным рисунком в виде гребешков, покрытых заливной глазурью;
- проработкой формы с округло-выпуклой верхней поверхностью;
- колористическим решением на основе сочетания темно-коричневой оболочки и светло-бежевой начинки;

***отличающееся:***

- решением кондитерского изделия в виде шоколадной оболочки в форме прямоугольного параллелепипеда с объемно-выпуклыми наружными сторонами;
- оформлением наружных сторон ребристым рельефом затеков шоколадной глазури.

**2. КОНДИТЕРСКОЕ ИЗДЕЛИЕ (вариант 2),**

***характеризующееся:***

- решением в виде вытянутого брусочка прямоугольной формы с плоским основанием и начинкой;
- оформлением верхней поверхности рельефным рисунком в виде гребешков, покрытых заливной глазурью;
- проработкой формы с округло-выпуклой верхней поверхностью;
- колористическим решением на основе сочетания темно-коричневой оболочки и светло-бежевой начинки;

***отличающееся:***

- решением кондитерского изделия в виде шоколадной оболочки с начинкой в форме прямоугольного параллелепипеда с объемно-выпуклыми наружными сторонами;
- оформлением наружных сторон ребристым рельефом затеков шоколадной глазури;
- выполнением оболочки полый с начинкой в виде продольной полоски, свернутой боковыми сторонами в две спиральные трубки треугольного профиля со встречным расположением углов.

- (11) **145**  
(51) 09-01  
(21) 1120 0004  
(22) 14.03.2011  
(71)(73) Nemiroff Intellekçual Properti Isteblişment (LI)  
Немирофф Интеллекчуал Проперти  
Истеблишмент (LI)  
Nemiroff Intellectual Property Establishment (LI)  
(72) GLUS, Oleksandr (HU)  
ГЛУС, Олександр (HU)  
GLUS, Oleksandr (HU)  
Hirst, Kenneth (AU)  
(54) Gapakly çüýşe  
Бутылка с крышкой.  
Bottle with lid.

(55)



БУТЫЛКА.  
BOTTLE.

(55)



(57) Бутылка с крышкой,

**характеризующаяся:**

- составом композиционных элементов бутылки: горловина, плечики, корпус и донышко;
- выполнением крышки на основе цилиндра;

**отличающаяся:**

- выполнением формы горловины в виде усеченного конуса, приближенном к форме цилиндра, проработанной у верхнего края окружным рельефным буртиком и в нижней части, плавно расширяясь, переходит в конусообразные плечики;
- выполнением корпуса бутылки состоящим из верхней и нижней частей на основе цилиндров и средней части на основе усеченного конуса, образующих на стыках между собой окружные уступы;
- наличием на боковой поверхности горловины бутылки окружного рельефного буртика;
- наличием на рельефном буртике углубления круглого контура, нижний край которого выступает вниз за пределы нижнего края буртика;
- наличием на углублении круглого контура буквы «N», обрамленной с боковых сторон дугами, и надпись «1872» под ней;
- наличием на боковой поверхности корпуса вертикально расположенного прямоугольного углубления, содержащего надпись «NEMIROFF»

(57) «Бутылка»,

**характеризующаяся;**

- выполнением в виде сосуда с горловиной конической формы, венчиком с винтовым рельефом и конусообразными плечиками;
- формой корпуса в виде уплощенного цилиндра с овальным контуром донышка с усеченными боковинами;
- сопряжением плечиков с горловиной и корпусом радиусными линиями;
- выполнением боковых сторон бутылки вогнутого очертания с образованием обуженной части корпуса;

**отличающаяся:**

- выполнением корпуса с пологим симметричным перехватом в средней части корпуса;
- пластической проработкой лицевой и обратной сторон корпуса симметричными углублениями в виде фигурных площадок под этикетки с арочными верхней и нижней кромками;
- выполнением нижней части корпуса округленной у донышка;
- выполнением донышка вогнутым рельефом.

(11) **152**

(51) 09-01

(21) 0620 0015

(22) 16.11.2006

(31) 1. No 308 (32) 1. 17.05.2006 (33) 1. LI

(71)(73) Bakardi end Kompani Limited (LI)  
Бакарди энд Компани Лимитед (LI)  
Bacardi & Company Limited (LI)

(72) Maurizio di Robilant (IT)  
Juliano Dell'Orto (IT)  
Маурицио ди Робилант (IT)  
Джильяно Дель'Орто (IT)  
Maurizio di Robilant (IT)  
Giuliano Dell'Orto (IT)

(54) ÇÜÝŞE.

(11) **155**

(51) 09-01

(21) 1120 0009

(22) 08.09.2011

(31) 29/387,376 (32) 11.03.2011 (33) US

(71)(73) Finlýandiýa Wodka Uorldwaýd Ltd.

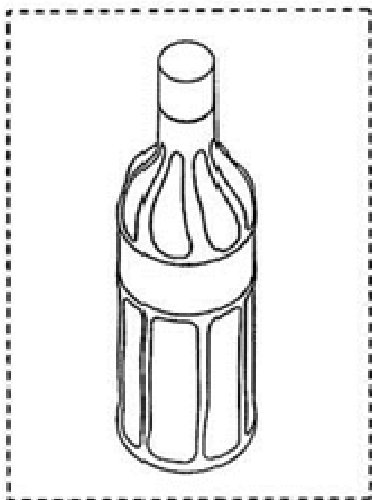
Jogapkärçiligi çäklendirilen Finlandiýa hususy kärhanasy (FI)

Финляндия Водка Уорлдвайд Лтд. компания с ограниченной ответственностью образованная по законам Финляндии (FI)  
Finlandia Vodka Worldwide Ltd., limited company organized under the laws of Finland (FI)

(72) Hirst, Kennet (AU)  
Хирст, Кеннет (AU)

(54) Çüýşe.  
Бутылка.  
Bottle.

(55)



(57) Перечень существенных признаков  
Бутылка,

***характеризующаяся:***

- составом композиционных элементов бутылки: крышка, горловина, плечики, корпус и доньшко;
- выполнением корпуса в виде тела вращения;
- выполнением крышки на основе цилиндра;
- выполнение формы доньшка вогнутым;
- наличием паза на доньшке;

***отличающаяся:***

- выполнением формы горловины в виде усеченного конуса, переходящего в верхней части в форму цилиндра;
- наличием на плечиках объемных, несколько углубленных конусообразных элементов, плавно сужающихся от низа кверху и имеющих закругления;
- расположением конусообразных элементов на равном друг от друга расстоянии и образующим фигуру с восемью радиальными лепестками при виде сверху;
- наличием в верхней средней части корпуса широкого гладкого пояса по периметру бутылки;
- наличием на нижней средней части корпуса между кольцом и доньшком вертикально расположенных рельефных выемок, имеющих криволинейные стороны;
- радиальным расположением рельефных выемок;
- расположением двух рельефных выемок таким образом, что их нижний край отстоит от доньшка примерно на одну четверть от высоты нижней средней части корпуса бутылки;
- выполнение формы доньшка вогнутым с четырьмя радиально расположенными ребрами в виде лепестков;
- расположением паза напротив одного из лепестков доньшка.

(11) **144**

(51) 14-03

(21) 0920 0015

(22) 20.11.2009

(31) 2009-011975 (32) 28.05.2009 (33) JP

(71)(73) SONY KOMPÝUTER

ENTERTEÝNMENT INK. (JP)

СОНИ КОМПЬЮТЕР

ЭНТЕРТЕЙНМЕНТ ИНК. (JP)

SONY COMPUTER

ENTERTAINMENT INK. (JP)

(72) ÝANO Ken (JP)

ЯНО Кен (JP)

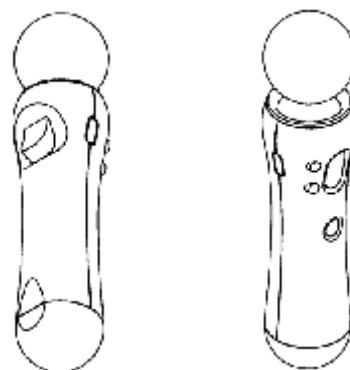
YANO Ken (JP)

(54) Distansion dolandyryş puly

Пульт дистанционного управления

Remote controller

(55)



Пульт дистанционного управления,

***характеризующийся:***

- наличием вертикально вытянутого корпуса имеющего боковую поверхность, включающую выпуклые верхний и нижний участки и вогнутый промежуточный участок и скругленный нижний конец;
- наличием шарообразного элемента на верхней стороне корпуса;
- наличием кнопок в верхней части передней стороны корпуса;
- наличием кнопки в верхней части задней стороны корпуса.

**2.2. FG3L Türkmenistanyň çäklendirilen patentleri bilen goralýan senagat nusgalar baradaky maglumatlar**  
**2.2. FG3L Публикация сведений о промышленных образцах, охраняемых ограниченными патентами**  
**Туркменистана**

**2.2. FG3L The publication of data for industrial designs protected by limited patents of Turkmenistan**

- (11) **156**  
(51) 09-02  
(21) 1220 0005  
(22) 22.05.2012  
(71)(73) N.W. Wolf Oýl Korporеýşn S.A. (BE)  
Н.В. Вольф Ойл Корпорейшн С.А. (BE)  
N.V. Wolf Oil Corporation S.A. (BE)  
(72) Hugo Smid (BE)  
Хуго Смид (BE)  
Hugo Smid (BE)  
(54) Kanistra  
Канистра  
Container  
(55)



- (11) **157**  
(51) 09-02  
(21) 1220 0006  
(22) 22.05.2012  
(71)(73) N.W. Wolf Oýl Korporеýşn S.A. (BE)  
Н.В. Вольф Ойл Корпорейшн С.А. (BE)  
N.V. Wolf Oil Corporation S.A. (BE)  
(72) Hugo Smid (BE)  
Хуго Смид (BE)  
Hugo Smid (BE)  
(54) Kanistra  
Канистра  
Container  
(55)



(57) Канистра,

**характеризующаяся:**

- составом композиционных элементов: корпус с ручкой и горловина;
- выполнением корпуса вертикально ориентированным на основе параллелепипеда;
- расположением ручки на верхнем участке корпуса;
- наличием симметрично расположенных углублений на дне канистры;

**отличающаяся:**

- выполнением ручки образующей острый угол, направленный вверх;
- наличием удлиненного отверстия, образованного ручкой, сопряженного с горизонтально ориентированной клиновидной выборкой;
- наличием в области горловины участка сложной формы, образованного изогнутыми ребрами;
- наличием по бокам корпуса выборок L-образной формы.

(57) Канистра,

**характеризующаяся:**

- составом композиционных элементов: корпус с ручкой и горловина;
- выполнением корпуса вертикально ориентированным на основе параллелепипеда;
- расположением ручки на верхнем участке корпуса;
- наличием симметрично расположенных углублений на дне канистры;

**отличающаяся:**

- наличием в области горловины участка сложной формы, ограниченного наклонной поверхностью;
- выполнением ручки образующей острый угол, направленный вверх;
- наличием в верхней части корпуса сквозного отверстия сложной формы, расположенного между корпусом и ручкой;
- наличием на ручке клиновидной выборки;
- наличием перемычки между боковой частью корпуса и ручкой канистры.

- (11) **158**  
(51) 09-02  
(21) 1220 0007  
(22) 22.05.2012  
(71)(73) N.W. Wolf Oýl Korporeýşn S.A. (BE)  
Н.В. Вольф Ойл Корпорейшн С.А. (BE)  
N.V. Wolf Oil Corporation S.A. (BE)  
(72) Hugo Smid (BE)  
Хуго Смид (BE)  
Hugo Smid (BE)  
(54) Kanistra  
Канистра  
Container  
(55)



- (11) **159**  
(51) **09-02**  
(21) 1220 0008  
(22) 22.05.2012  
(71)(73) N.W. Wolf Oýl Korporeýşn S.A. (BE)  
Н.В. Вольф Ойл Корпорейшн С.А. (BE)  
N.V. Wolf Oil Corporation S.A. (BE)  
(72) Hugo Smid (BE)  
Хуго Смид (BE)  
Hugo Smid (BE)  
(54) Kanistra  
Канистра  
Container  
(55)

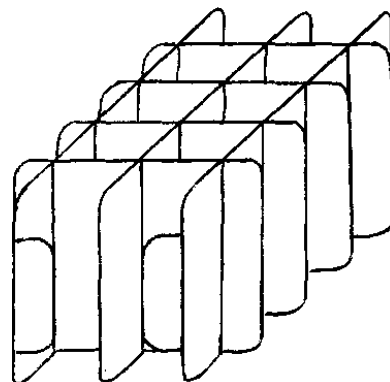


- (57) Канистра,  
*характеризующаяся:*  
- составом композиционных элементов: корпус с ручкой и горловина;  
- выполнением корпуса вертикально ориентированным на основе параллелепипеда;  
- расположением ручки на верхнем участке корпуса;  
- наличием симметрично расположенных углублений на дне канистры;  
*отличающаяся:*  
- наличием в области горловины участка сложной формы, ограниченного наклонной поверхностью;  
- выполнением ручки сопряженной с корпусом, образующей острый угол, направленный вверх и отделяемой от корпуса клиновидной выборкой;  
- наличием по бокам канистры L-образных выборок.

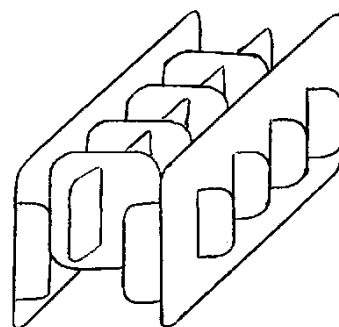
- (57) Канистра,  
*характеризующаяся:*  
- составом композиционных элементов: корпус с ручкой и горловина;  
- выполнением корпуса вертикально ориентированным на основе параллелепипеда;  
- расположением ручки на верхнем участке корпуса,  
- наличием симметрично расположенных углублений на дне канистры;  
*отличающаяся:*  
- выполнением ручки, состоящей из двух частей: горизонтальной и вертикальной, сопряженных с корпусом объемными выборками сложной формы;  
- выполнением выборки в верхней части корпуса треугольной формы;  
- выполнением выборки в боковой части корпуса сложной формы, образующей вертикальную часть ручки;  
- расположением горловины на горизонтальной поверхности ручки;

- выполнением передней части корпуса в виде конусовидной поверхности.

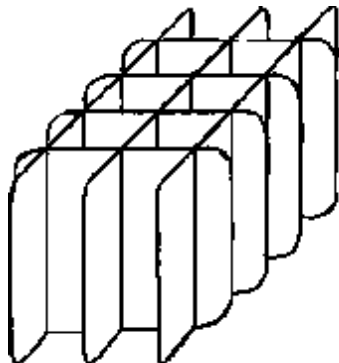
- (11) **146**  
 (51) 09-03  
 (21) 1220 0014  
 (22) 18.10.2012  
 (71)(73) Seýtliýew Baýramdurdy Nurýagdyýewiç (TM)  
 Сейтлиев Байрамдурды Нуриягдыевич (TM)  
 Seytliyev Bayramdurdy (TM)  
 (72) Seýtliýew Baýramdurdy Nurýagdyýewiç (TM)  
 Seýtliýew Mekan Baýramdurdyýewiç (TM)  
 Seýtliýew ÝhlasBaýramdurdyýewiç (TM)  
 Сейтлиев Байрамдурды Нуриягдыевич (TM)  
 Сейтлиев Мекан Байрамдурдыевич (TM)  
 Сейтлиев Ыхлас Байрамдурдыевич (TM)  
 Seýtliýev Baýramdurdy (TM)  
 Seýtliýev Mekan (TM)  
 Seýtliýev Ýhlas (TM)  
 (54) Gaplanýan guty üçin germew (6 wariant)  
 Перегородка для упаковочной коробки  
 (6 вариантов)  
 Separator in packing box (6 varinats)  
 (55)



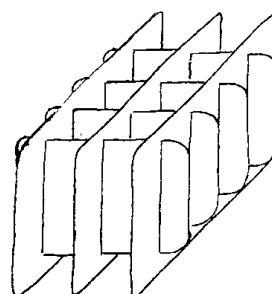
Вариант 3



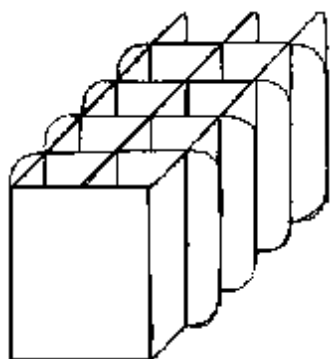
Вариант 4



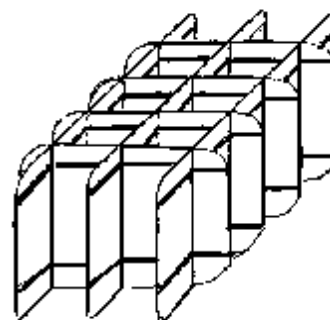
Вариант 1



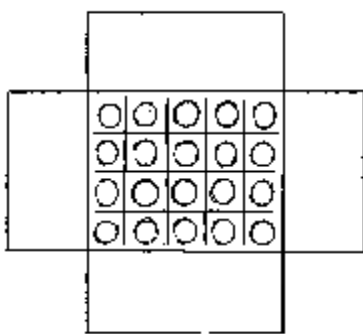
Вариант 5



Вариант 2



Вариант 5



Вариант 6

(57) Перегородка для упаковочной коробки  
(6 вариантов)

**характеризующаяся:**

- выполнением из гофрокартона или картона, или плотной бумаги и укладываемая, внутрь упаковочной коробки,
- наличием вертикально расположенных на расстоянии друг от друга пластин с вертикальными прорезями,
- выполнением на каждой пластине на расстоянии друг от друга вертикальных прорезей,
- выполнением одних из пластин расположенными перпендикулярно другим и вставленным своими прорезями в прорези других пластин для формирования пересечением пластин ячеек для упаковываемого изделия,
- выполнением на одних пластинах прорезей от нижней кромки в направлении к верхней кромке, а в других - от верхней в направлении к нижней кромке,
- выполнением, по крайней мере, части прорезей на, по крайней мере, части одних располагаемых параллельно друг другу пластинах или на, по крайней мере, части располагаемых взаимно перпендикулярно пластинах в виде выреза, оканчивающегося из вершины выреза разрезом;
- выполнением прорези перегородок V-образными или U-образными или прямоугольными или фигурными;
- выполнением разреза перегородки прямым или под углом к оси прорези или фигурным;
- выполнением глубины прорезей одних пластин меньше половины высоты этих пластин, а глубина прорезей других пластин, располагаемых перпендикулярно первым, больше половины высоты этих пластин или глубина всех прорезей всех пластин выполнена одинаковой, или глубина всех прорезей всех пластин выполнена равной половине высоты пластин, или глубина всех прорезей всех пластин выполнена одинаковой и меньшей половине высоты пластин, или на каждой пластине прорези выполнены разной глубины, при этом для определения глубин прорезей использована высота любой пластины;

- расположением нижних кромок пластин в общей горизонтальной плоскости;
- расположением нижних кромок одних пластин в горизонтальной плоскости, а нижние кромки взаимно перпендикулярных пластин - в горизонтальной плоскости, параллельной первой;
- расположением верхних кромок всех пластин, лежащими в общей горизонтальной плоскости;
- расположением верхних кромок одних пластин лежащими в одной горизонтальной плоскости, а верхние кромки других, перпендикулярных первым, пластин лежащими в другой горизонтальной плоскости, параллельной первой.

Перегородка для упаковочной коробки (вариант 1),

**отличающаяся:**

- выполнением всех пластин перегородки со скругленными краями

Перегородка для упаковочной коробки (вариант 2),

**отличающаяся:**

- выполнением пластин, направленных вдоль длинных сторон коробки, совмещенными между собой промежуточным элементом, равным ширине двух ячеек;
- выполнением фиксирующего крепления решетки внутри коробки;

- выполнением фиксирующего крепления промежуточного элемента пластины к одной из торцевых стенок коробки, с возможностью транспортирования коробки к месту упаковки продукции в сложенном виде с размещенными внутри них решетками.

Перегородка для упаковочной коробки (вариант 3),

**отличающаяся:**

- выполнением решетки в соответствии с вариантами 1 и 2 с дополнительным крепёжным элементом к одной из торцевых сторон коробки;
- выполнением крепёжного элемента на крайних продольных пластинах;
- выполнением продольных пластин, находящихся по краям решетки, из развёртки, имеющей разбивку на плоскости, соответствующие пластине с прорезями и крепёжному элементу в виде прямоугольника;
- выполнением крепления к одной из торцевых стенок коробки с помощью образованного крепёжного элемента, расположенного под углом  $90^0$  к продольной пластине, по направлению к центру коробки любым известным способом.
- выполнением решетки из гофрокартона или пластмассы.

Перегородка для упаковочной коробки (вариант 4),

**отличающаяся:**

- выполнением решетки вкладываемой в коробку и в соответствии с вариантами 1, 2 и 3 с дополнительным крепёжным элементом к одной из торцевых сторон коробки;
- выполнением крепёжного элемента на крайних продольных пластинах в соответствии с вариантом 3;

- выполнением продольной решетки, располагаемой в центре решетки, без прорезей, высотой, равной размеру прорези в поперечной пластине;
  - выполнением поперечной пластины, в форме прямоугольника с выступами с боковых сторон, размеры которых определяются диаметром бутылок и размером прорези в продольной пластине, в которую их вставляют;
  - наличием в центре поперечной пластины прорези, в которую пропускают центральную продольную пластину;
  - наличием у всех пластин (продольных и поперечных) закругленных углов.
  - выполнением из гофрокартона или пластмассы.
- Перегородка для упаковочной коробки (вариант 5),

**отличающаяся:**

- выполнением перегородки из пластин, расположенных вертикально на расстоянии друг от друга перпендикулярно другим;
- выполнением перегородки из пластин, одни из которых имеют прорези, а другие их не имеют и вставлены в эти прорези, с образованием ячеек;
- выполнением пластин, направленных вдоль длинных сторон коробки (продольных), с вертикальными прорезями, расположенными в центральной части этих пластин на расстоянии друг от друга, равном диаметру упаковываемого изделия;
- выполнением пластин, направленных вдоль торцевых сторон коробки (поперечных) без прорезей, высота которых равна высоте прорезей в продольных пластинах.

Перегородка для упаковочной коробки (вариант 6),

**отличающаяся:**

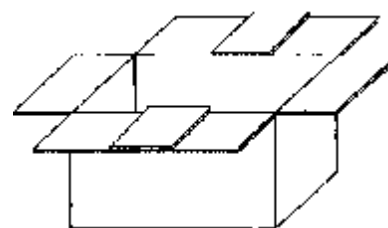
- комплектацией: наличием на перегородках, выполненных в соответствии с вариантами 1 – 5, накладных элементов, а на клапанах – накладных прокладок из поролона, или гофрокартона;
- наличием на всех пластинах решетки, закруглений в их углах;
- выполнением амортизирующих прокладок в виде шайб укрепленных на нижних клапанах коробки, диаметр которых соответствует диаметру донной части размещенных в коробке бутылок;
- наличием на всех пластинах перегородок решетки, в местах соприкосновения с наиболее выступающими частями бутылок, наклеек в виде прерывистых узких полос из поролона, которые расположены на равных расстояниях от верхней и нижней кромки пластин.

Seýitliýew Mekan Baýramdurdyýewiç (TM)  
Seýitliýew Yhlas Baýramdurdyýewiç (TM)  
Сейтлиев Байрамдурды Нурыгдыевич (TM)  
Сейтлиев Мекан Байрамдурдыевич (TM)  
Сейтлиев Ыхлас Байрамдурдыевич (TM)  
Seytliyev Bayramdurdy (TM)  
Seytliyev Mekan (TM)  
Seytliyev Yhlas (TM)

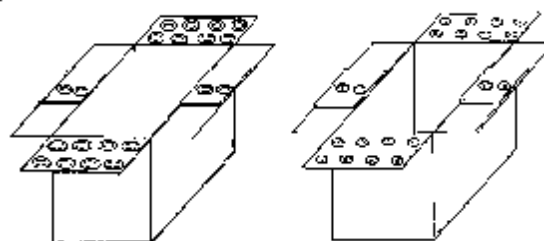
- (54) Gaplanýan guty üçin gat (3 wariant)  
Прокладка для упаковочной коробки  
(3 варианта)

Laying for packing box (3 variants)

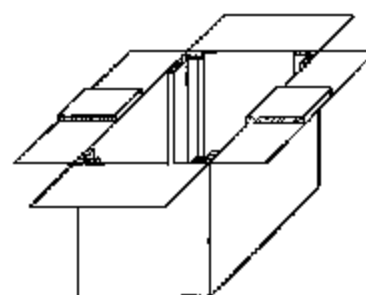
(55)



Вариант 1



Вариант 2



Вариант 3

- (57) Прокладка для упаковочной коробки  
(3 варианта)

**характеризующаяся:**

- выполнением из гофрокартона или картона, или плотной бумаги и укладываемая внутрь упаковочной коробки,
- наличием прокладки внизу - «донышко» коробки;
- наличием прокладки поверх содержимого коробки - «крышечка»;

(11) 147

(51) 09-03

(21) 1220 0015

(22) 18.10.2012

(71)(73) Seýitliýew Baýramdurdy Nurýagdyýewiç (TM)

Сейтлиев Байрамдурды Нурыгдыевич (TM)

Seytliyev Bayramdurdy (TM)

(72) Seýitliýew Baýramdurdy Nurýagdyýewiç (TM)



- наличием прокладок в виде упрочняющих элементов, расположенных на ребрах боковых граней, в виде прямоугольных параллелепипедов, выполненных с возможностью плоского сложения;

**отличающаяся:**

- наличием прокладок, выравнивающих поверхности дна и верха коробки, укрепленных на верхних и нижних боковых клапанах длинных сторон коробки;

- выполнением прокладок из пластин гофрокартона прямоугольной формы, размеры которых соответствуют размерам промежутка образующегося между клапанами торцевых сторон коробки не перекрытых ими при закрывании коробки;

- закреплением прокладок на внутренних поверхностях верхних и нижних боковых клапанов коробки.

2. Прокладка для упаковочной коробки (вариант 2),

**отличающаяся:**

композиционным составом, включающем выравнивающие прокладки и закрепляющие элементы (прокладки) для упаковываемой продукции;

- наличием прокладок выравнивающих поверхности дна и верха коробки (по варианту 1), укрепленных на верхних и нижних боковых клапанах длинных сторон коробки;

- наличием закрепляющих элементов (крепёжных прокладок) для упаковываемой продукции, укрепленных на выровненных выравнивающими прокладками внутренних поверхностях донных и верхних клапанов коробки;

- выполнением крепёжных прокладок из гофрокартона или другого упругого пластического материала;

- выполнением крепёжных прокладок для размещённых в коробке бутылок в виде колец на верхних клапанах и шайб на нижних клапанах коробки;

- выполнением крепёжных прокладок в виде колец жёстко укрепленных на поверхности верхних клапанов коробки, в количестве, равном количеству бутылок размещаемых в коробке, с диаметром внутренней окружности кольца, соответствующем диаметру колпачка бутылки, позволяющему удерживать бутылку в коробке в неподвижном состоянии;

- выполнением крепёжных прокладок в виде шайб или форм, повторяющих форму донной поверхности бутылок, помещаемых в коробке, жёстко укрепленных на поверхности нижних клапанов коробки, в количестве, равном количеству бутылок упакованных в коробку;

- выполнением крепёжной прокладки в виде нескольких шайб разновеликих диаметров, укрепленных соосно для создания формы, повторяющей форму донной части бутылки и

позволяющей удерживать её в коробке в неподвижном состоянии.

3. Прокладка для упаковочной коробки (вариант 3),

**отличающаяся:**

- композиционным составом, включающем выравнивающие прокладки и упрочняющие элементы (упрочняющие прокладки) упаковочной коробки;

- наличием прокладок выравнивающих поверхности дна и верха коробки (по варианту 1), укрепленных на верхних и нижних боковых клапанах длинных сторон коробки;

- наличием прокладок в виде упрочняющих элементов, укрепленных на ребрах боковых граней, в виде прямоугольных параллелепипедов, выполненных с возможностью плоского сложения;

- наличием в упрочняющих коробку прокладках армирующих элементов, располагаемых в пустотах гофрокартона.

(11) 148

(51) 09-03

(21) 1220 0016

(22) 18.10.2012

(71)(73)Seýtliýew Baýramdurdy Nurýagdyýewiç (TM)

Сейтлиев Байрамдурды Нурыягдыевич (TM)

Seytliyev Bayramdurdy (TM)

(72) Seýtliýew Baýramdurdy Nurýagdyýewiç (TM)

Seýitliýew Mekan Baýramdurdyýewiç (TM)

Seýitliýew Yhlas Baýramdurdyýewiç (TM)

Сейтлиев Байрамдурды Нурыягдыевич (TM)

Сейтлиев Мекан Байрамдурдыевич (TM)

Сейтлиев Ыхлас Байрамдурдыевич (TM)

Seytliyev Bayramdurdy (TM)

Seytliyev Mekan (TM)

Seytliyev Yhlas (TM)

(54) Pizza we gamburgerler üçin gaplanýan guty

(3 wariant)

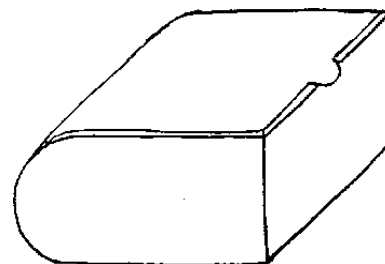
Упаковочная коробка для пиццы и гамбургера

(3 варианта)

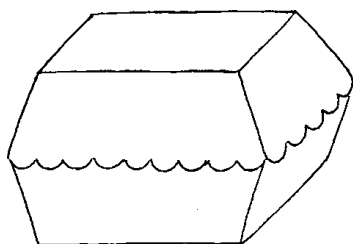
Packing box for pizza and for hamburger's

(3 variants)

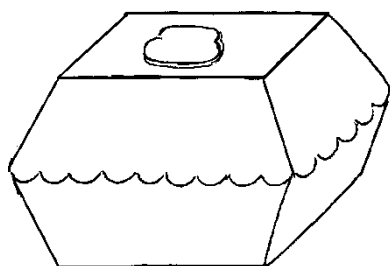
(55)



Вариант 1



Вариант 2



Вариант 3

Перечень существенных признаков промышленного образца

Упаковочная коробка для гамбургера или пиццы (3 варианта),

**характеризующаяся:**

- выполнением из гофрокартона или плотной бумаги;
- формой в виде параллелепипеда «Книжки», собираемого из развёртки, выполненной с разбивкой на плоскости, соответствующие откидной крышке, донышку, передней, задней и боковым граням;
- наличием перфорации на линиях сгиба.

1. Упаковочная коробка для гамбургера или пиццы (вариант 1)

**отличающаяся:**

- выполнением коробки с прямоугольным основанием, с плавным переходом в заднюю грань и в откидную крышку;
- выполнением задней грани в форме полуокружности.

2. Упаковочная коробка для гамбургера или пиццы (вариант 2),

**отличающаяся:**

- выполнением коробки с прямоугольным основанием, с плавным переходом в заднюю грань и в откидную крышку;
- выполнением ребер граней боковых стенок коробки наклонными, с приданием боковым поверхностям коробки формы перевёрнутой трапеции;
- выполнением ребер граней боковых стенок крышки наклонными, с приданием боковым поверхностям крышки формы трапеции, до смещения их с соответствующими гранями коробки;

- выполнением края крышки в виде фестон из полуокружностей.

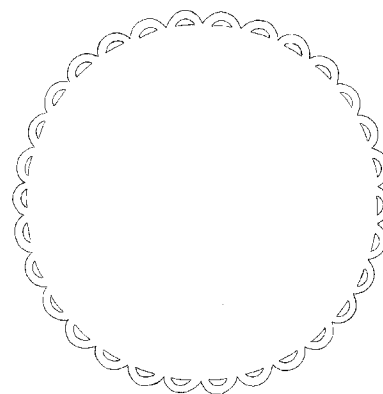
3. Упаковочная коробка для гамбургера или пиццы (вариант 3),

**отличающаяся, от варианта 2:**

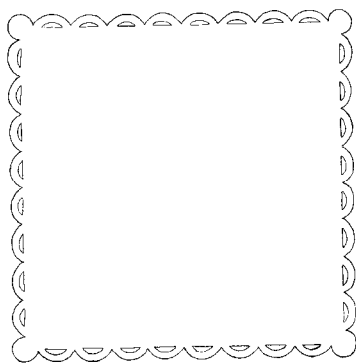
- наличием на крышке упаковочной коробки накладного элемента, в виде плоского фигурного блока, на котором воспроизведено изображение вложенного в коробку изделия.

- (11) **149**  
(51) 09-03  
(21) 1220 0017  
(22) 18.10.2012  
(71)(73)Seýtlýew Baýramdurdy Nurýagdyýewiç (TM)  
Сейтлиев Байрамдурды Нуриягдыевич (TM)  
Seytliyev Bayramdurdy (TM)  
(72) Seýtlýew Baýramdurdy Nurýagdyýewiç (TM)  
Seýitliýew Mekan Baýramdurdyýewiç (TM)  
Seýitliýew Yhlas Baýramdurdyýewiç (TM)  
Сейтлиев Байрамдурды Нуриягдыевич (TM)  
Сейтлиев Мекан Байрамдурдыевич (TM)  
Сейтлиев Ыхлас Байрамдурдыевич (TM)  
Seytliyev Bayramdurdy (TM)  
Seytliyev Mekan (TM)  
Seytliyev Yhlas (TM)  
(54) KONDITER ÖNÜMLERİ ÜÇİN MEJME  
(6 variant).  
ПОДНОС ДЛЯ КОНДИТЕРСКОГО ИЗДЕЛИЯ  
(6 вариантов).  
CARDBOARD SUBSTRATE FOR PASTRY  
(6 variants).

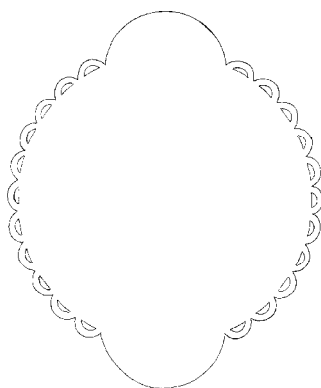
(55)



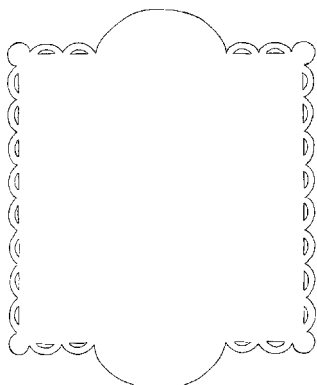
Вариант 1



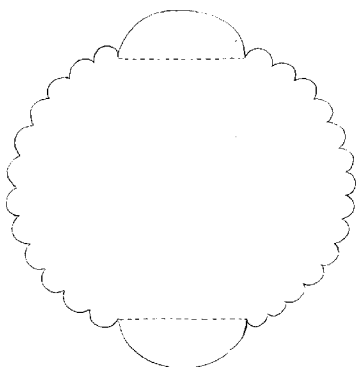
Вариант 2



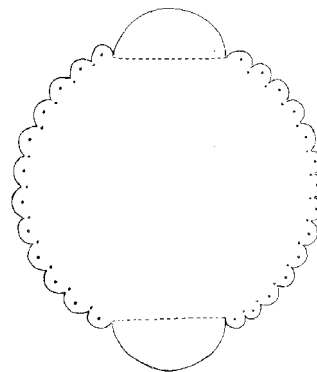
Вариант 3



Вариант 4



Вариант 5



Вариант 6

(57) Поднос для кондитерского изделия  
(6 вариантов)

**характеризующийся:**

- выполнением в виде плоского самостоятельного элемента;
- изготовлением из листового материала, бумажного картона;
- выполнением декорирования с внешней стороны разноцветной фольгой или другими непромокаемыми декорирующими наклейками, например ламинированными.

1. Поднос для кондитерского изделия (вариант 1),

**отличающийся:**

- выполнением в форме плоского горизонтально ориентированного основания под кондитерское изделие (донышка);
- выполнением основания в форме круга с фестонами, диаметр которого немного превышает диаметр основания кондитерского изделия;
- выполнением фестон в форме полуколец.

2. Поднос для кондитерского изделия (вариант 2),

**отличающийся:**

- выполнением в форме плоского горизонтально ориентированного основания под кондитерское изделие (донышка);
- выполнением донышка в форме квадрата с фестонами;
- выполнением фестон в форме полуколец, замыкающихся в углах квадрата на круги.

3. Поднос для кондитерского изделия (вариант 3),

**отличающийся:**

- выполнением подноса собранным из развёртки, выполненной с разбивкой на плоскости, соответствующие донышку и ручкам;
- выполнением донышка в виде плоского горизонтально ориентированного основания, с образованными дополнительными поверхностями - ручками;
- выполнением донышка в форме круга или овала с фестонами;
- выполнением фестон в виде полуколец;
- выполнением ручек в форме полукругов, выступающих за пределы донышка.

4. Поднос для кондитерского изделия (вариант 4),

**отличающийся:**

- выполнением подноса для кондитерского изделия собранного из развёртки, выполненной с разбивкой на плоскости, соответствующие донышку и ручкам;
- выполнением донышка в виде плоского горизонтально ориентированного основания, с образованными боковыми поверхностями;
- выполнением донышка в форме прямоугольника с фестонами;
- выполнением фестон в виде полуколец, замыкающихся в углах донышка на круги;
- выполнением ручек в форме полукругов, выступающих за пределы донышка.

5. Поднос для кондитерского изделия (вариант 5),

**отличающийся:**

- выполнением упаковки в виде плоского горизонтально ориентированного основания, с образованными боковыми поверхностями;
- выполнением донышка в форме круга с фестонами по краю;
- выполнением донышка диаметром, превышающим диаметр основания кондитерского изделия;
- выполнением боковых поверхностей в виде полукругов (ручек), выступающих над донышком на высоту, несколько превышающую высоту изделия.

6. Поднос для кондитерского изделия (вариант 6),

**отличающийся:**

- выполнением упаковки в виде плоского горизонтально ориентированного основания, с образованными боковыми поверхностями;
- выполнением донышка в форме круга с фестонами по краю;
- выполнением донышка диаметром, превышающим диаметр основания кондитерского изделия на величину, позволяющую расположить по краю донышка свечек;
- наличием на фестонах донышка круглых отверстий, диаметр которых соответствует диаметру подставок для рождественских свечек
- выполнением боковых поверхностей в виде полукругов (ручек), выступающих над донышком на высоту, несколько превышающую высоту изделия.

Сейтлиев Мекан Байрамдурдыевич (TM)

Сейтлиев Ыхлас Байрамдурдыевич (TM)

Seytliyev Bayramdurdy (TM)

Seytliyev Mekan (TM)

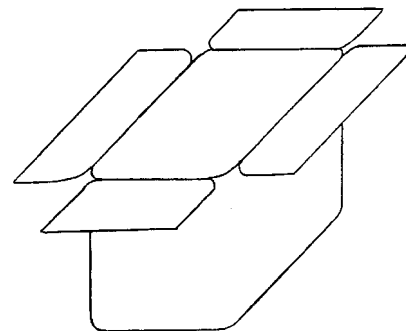
Seytliyev Yhlas (TM)

(54) Spirtli içgiler üçin gaplanan guty (4 wariant)

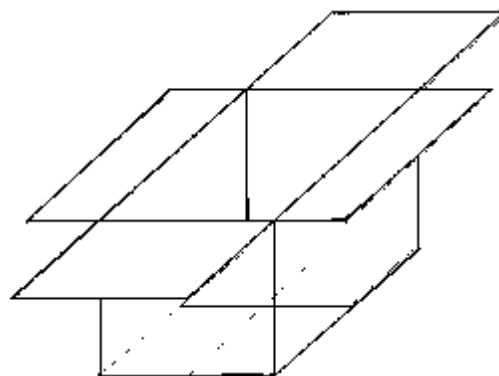
Упаковочная коробка для спиртных напитков  
(4 варианта)

Packing box for alcoholic drinks (4 variants)

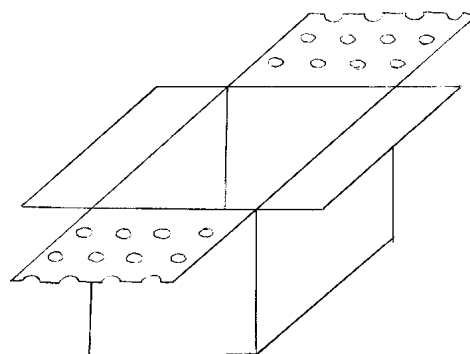
(55)



Вариант 1



Вариант 2



Вариант 3

(11) 150

(51) 09-03

(21) 1220 0018

(22) 18.10.2012

(71)(73) Seýtlýew Baýramdurdy Nurýagdyýewiç (TM)

Сейтлиев Байрамдурды Нуриягдыевич (TM)

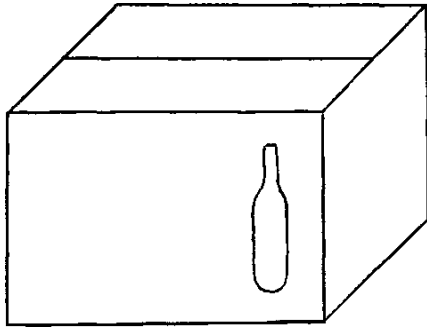
Seytliyev Bayramdurdy (TM)

(72) Seýtlýew Baýramdurdy Nurýagdyýewiç (TM)

Seýitliýew Mekan Baýramdurdyýewiç (TM)

Seýitliýew Yhlas Baýramdurdyýewiç (TM)

Сейтлиев Байрамдурды Нуриягдыевич (TM)



Вариант 4

- (57) Упаковочная коробка для спиртных напитков  
(4 варианта),

**характеризующаяся:**

- комплектующими элементами, в состав которых входят упаковочная коробка и вложенные внутрь коробки решетка и/или прокладки;
- выполнением коробки и вложенных элементов из гофрокартона или пластмассы;
- выполнением коробки в форме прямоугольного параллелепипеда собираемого из развёртки, выполненной с разбивкой на плоскости, соответствующие верхним и нижним клапанам и боковым (передней, задней и торцевым) граням;

1. Упаковочная коробка для спиртных напитков  
(вариант 1),

**отличающаяся,**

- выполнением коробки в форме прямоугольного параллелепипеда со скругленными боковыми рёбрами, собираемого из четырёх развёрток, выполненных с разбивкой на плоскости, каждая из которых соответствует боковой поверхности и верхнему и нижнему клапанам;
- выполнением, округлений граней по кривой, соответствующей кривизне позволяющей облегать корпуса бутылок, находящихся в углах тары (коробки);
- выполнением крепления развёрток между собой в коробку любым доступным способом.

2. Упаковочная коробка для спиртных напитков  
(вариант 2),

**- отличающаяся,**

- выполнением коробки в форме прямоугольного параллелепипеда собираемого из одной развёртки, выполненной с разбивкой на плоскости соответствующие верхним и нижним клапанам и боковым (передней, задней и торцевым) граням;
  - выполнением верхних и нижних клапанов, соответствующих боковым граням коробки, с размерами, позволяющими при сборе коробки из развёртки, стыковаться без зазора между ними;
3. Упаковочная коробка для спиртных напитков  
(вариант 3),

**- отличающаяся,**

- выполнением коробки в форме прямоугольного параллелепипеда собираемого из одной развёртки,

выполненной с разбивкой на плоскости соответствующие верхним и нижним клапанам и боковым граням (передней, задней и торцевым);

- выполнением верхних и нижних клапанов, соответствующих боковым граням коробки, с размерами, позволяющими при сборе коробки из развёртки, стыковаться без зазора между ними;
- наличием на верхних и нижних клапанах, соответствующих боковым (торцевым) граням коробки, отверстий;

- наличием на верхних клапанах, отверстий соответствующих диаметру горловин бутылок, вкладываемых в коробку;

- наличием на нижних клапанах, отверстий соответствующих диаметру донной части бутылок, вкладываемых в коробку;

- выполнением верхних и нижних клапанов, соответствующих боковым граням коробки, с размерами, позволяющими при сборе коробки из развёртки, стыковаться без зазора между ними, при этом в месте сгиба верхних клапанов, соответствующих торцевым граням, имеются припуски на дополнительный сгиб внутрь коробки с образованием горизонтальной плоскости из верхних клапанов с отверстиями, с помощью которых горловины бутылок жёстко фиксируются и удерживаются в верхней части коробки;

4. Упаковочная коробка для спиртных напитков  
(вариант 4),

**отличающаяся:**

- выполнением коробки в соответствии с одним из вариантов 1, 2, или 3;

- наличием на внешней боковой поверхности коробки накладного изобразительного элемента;

- выполнением изобразительного элемента, в виде плоского элемента, повторяющего профиль и изобразительные элементы образца продукции, упаковываемой в коробку для спиртных напитков.

(11) **151**

(51) 09-03

(21) 1220 0019

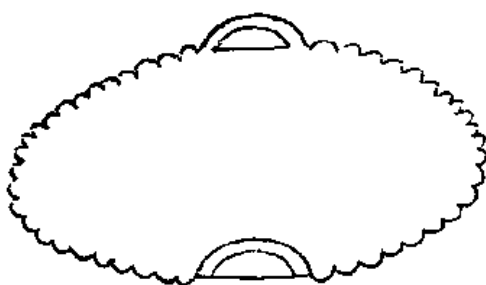
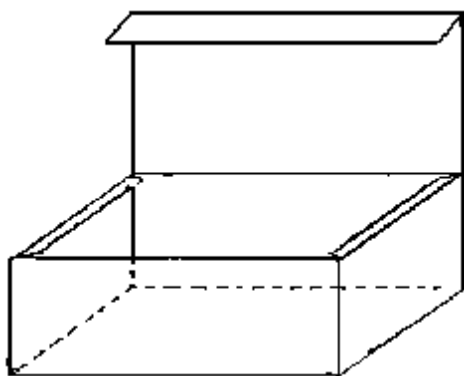
(22) 18.10.2012

(71)(73) Seýtliýew Baýramdurdy Nurýagdyýewiç (TM)  
Сейтлиев Байрамдурды Нуриягдыевич (TM)  
Seytliyev Bayramdurdy (TM)

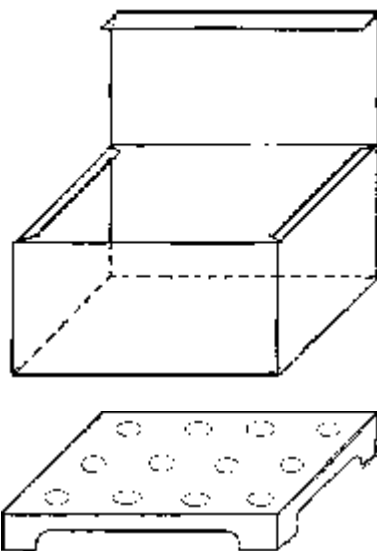
(72) Seýtliýew Baýramdurdy Nurýagdyýewiç (TM)  
Seýitliýew Mekan Baýramdurdyýewiç (TM)  
Seýitliýew Yhlas Baýramdurdyýewiç (TM)  
Сейтлиев Байрамдурды Нуриягдыевич (TM)  
Сейтлиев Мекан Байрамдурдыевич (TM)  
Сейтлиев Ыхлас Байрамдурдыевич (TM)  
Seytliyev Bayramdurdy (TM)  
Seytliyev Mekan (TM)  
Seytliyev Yhlas (TM)

(54) Konditer önümleri için gap (2 variant)  
Упаковка для кондитерских изделий  
(2 варианта)  
Packing box for pastry (2 variants)

(55)



Вариант 1



Вариант 2

**характеризующаяся:**

- комплектующими элементами, в состав которых входят контейнер и вложенные внутрь контейнера коррекс или подложка;

- выполнением коробки и вложенных элементов из пластмассы;

1. Упаковка для кондитерских изделий (вариант 1),

**отличающаяся:**

- выполнением контейнера в форме прямоугольного параллелепипеда, а именно коробка «Книжка», собираемого из развёртки, выполненной с разбивкой на плоскости, соответствующие боковым граням, доньшку и крышечке;

- выполнением подложки в виде подноса с ручками;

- выполнением подноса в виде горизонтально ориентированного круглого основания, обеспечивающего расположение на нём конкретного кондитерского изделия и не позволяющего ему смещаться в бок;

- наличием у подноса ручек;

- выполнением ручек в виде полукругов, выступающих над доньшком;

- наличием по краям подноса декоративных элементов - орнаментальной полосы с обращенным наружу узором в форме фестона из полукругов.

2. Упаковка для кондитерских изделий (вариант 2)

**отличающаяся:**

- выполнением коробки в форме прямоугольного параллелепипеда собираемого из развёртки, выполненной с разбивкой на плоскости, соответствующие боковым граням, доньшку и крышке;

- выполнение подставки в виде горизонтально ориентированного прямоугольного столика на ножках с отверстиями, диаметр которых соответствует диаметру стаканчика, вафельного или пластмассового, в котором находится сладкий продукт (например, мороженое, пирожное, желе и так далее),

- выполнением в углах подставки ножек, высота которых даёт возможность удерживать кондитерское изделие (например, мороженое, желе или пирожное), находящееся в круглом, усечённом конусном или конусном стаканчике в вертикальном положении.

(57) Упаковка для кондитерских изделий  
(2 варианта),

(11) 160

(51) 12-08

(21) 1220 0013

(22) 13.09.2012

(31) 1. 201230056516.X (32) 1.13.03.2012(33)1.(CN)

2. 201230056204.9 2. 13.03.2012 2.(CN)

3.201230091545.X 3. 31.03.2012 3. (CN)

(71)(73) Çayna Ýang Men Automobaýl Grup Pessenjer  
Kar Grup Ko., Ltd. (CN)

Чайна Янг Мен Аутомобайл Груп Пессенджер  
Кар Груп Ко., Лтд. (CN)  
China Young Man Automobile Group Passenger  
Car Group Co., Ltd. (CN)

- (72) PAN, Sinnýan (CN)  
HU, Sýançen (CN)  
ÇŽAN, Weý (CN)  
U, Sinli (CN)  
ÇŽAN, Çanhueý (CN)  
Пан Циннянь (CN)  
ХУ, Сянчэн (CN)  
ЧЖАН, Вэй (CN)  
У, Синли (CN)  
ЧЖАН, Чанхуэй (CN)  
PANG, Qingnian (CN)  
HU, Xiangcheng (CN)  
ZHANG, Wei (CN)  
WU, Xinli (CN)  
ZHANG, Changhui (CN)

- (54) Awtoulag (3 variant).  
Автомобиль (3 варианта).  
Automobile (3 variants ).
- (55)



Вариант 2



Вариант 3



Вариант 1



- (57) Автомобиль (3 варианта),  
**характеризующийся:**

- наличием кузова типа фастбэк и колес;

1. Автомобиль (вариант 1),

**отличающийся,**

- наличием в передней части кузова капота, двух фар и двух противотуманных фар, бампера и решетки радиатора;

- наличием в задней части кузова крышки багажника с окном, задних фонарей и бампера;

- наличием на боковых сторонах кузова дверей с ручками и окнами;

- выполнением в центре бампера четырехугольного отверстия в виде перевернутой трапеции;

- наличием цельной радиаторной решетки, расположенной в четырехугольном отверстии бампера, визуально разделенной полосой на две части - верхнюю и нижнюю;

- выполнением фар каплеобразной формы;

- выполнением круглых противотуманных фар в углублениях, расположенных в нижней части бампера по бокам от радиаторной решетки;

- выполнением вдоль корпуса автомобиля двух линий изгиба.

Автомобиль (вариант 2) включает все отличительные особенности первого варианта,

**отличающийся:**

- выполнением кузова с пологим контуром с образованием багажника укороченной формы;

- выполнением фар задней части автомобиля с прямолинейной нижней кромкой.

3. Автомобиль (вариант 3) включает все отличительные особенности первого варианта,  
**отличающийся:**

- выполнением в центре бампера двух четырехугольных отверстий, в форме перевернутой трапеции со скругленными углами и

сторонами, расположенными одно над другим, причем верхнее отверстие имеет меньшие высоту и ширину, чем нижнее отверстие;

- наличием радиаторных решеток, расположенных в двух прямоугольных отверстиях бампера;

- выполнением фигурных четырехугольных противотуманных фар, расположенных в нижней части бампера по бокам от радиаторной решетки, интегрированных в бампер и повторяющих его контуры;

- наличием продольных четырехугольных вентиляционных отверстий на боковых сторонах кузова;

- наличием двух вентиляционных отверстий, имеющих четырехугольную форму со скругленными углами и сторонами и расположенных симметрично относительно продольной оси автомобиля на верхней части капота.

(11) **142**

(51) 19-06

(21) 1220 0012

(22) 06.08.2012

(71)(73) ERIH Krauze Finland PJ (FI)

АО Эрих Краузе Финланд (FI)

Erich Krause Finland Oy (FI)

(72) BELOGLAZOW Dmitriý Aleksandrowiç (RU)

БЕЛОГЛАЗОВ ДМИТРИЙ

АЛЕКСАНДРОВИЧ (RU)

BELOGLAZOV Dmitriy Aleksandrivich (RU)

(54) Marker

Маркер

Marker

(55)



(57) Маркер,

**характеризующийся:**

- составом композиционных элементов: корпус с колпачком;

- выполнением корпуса удлиненной, уплощенной формы, состоящей из меньшей и большей частей;

- выполнением меньшей части корпуса уступообразно переходящей в большую часть, плавно зауженную к концевому участку;

- выполнением большей части корпуса разным цветом с меньшей частью корпуса и колпачком;

**отличающийся:**

- выполнением колпачка уплощенной формы, зауженной к уплощенному навершию, сопряженному с широким зажимом, который при закрытом состоянии маркера частично заходит на корпус;

- выполнением меньшей части корпуса на основе усеченной пирамиды с дугообразно вогнутыми гранями;

- выполнением лицевой и оборотной граней большей части корпуса дугообразно выпуклыми;

- выполнением концевого участка большей части корпуса овалообразным;

- выполнением крайних участков ребер корпуса и колпачка уступообразными.

(11) **153**

(51) 19-06

(21) 1220 0004

(22) 23.02.2012

(71)(73) Erih Krauze Finland PJ (FI)

АО Эрих Краузе Финланд (FI)

Erich Krause Finland Oy (FI)

(72) Beloglazow Dmitriý Aleksandrowiç (RU)

БЕЛОГЛАЗОВ ДМИТРИЙ

АЛЕКСАНДРОВИЧ (RU)

Beloglazov Dmitry Aleksandrovich (RU)

(54) Ýazuw instrument (2 wariant)

Инструмент пишущий (2 варианта)

Instrument for writing (2 variants)

(55)



Вариант 1



Вариант 2

(57) Инструмент пишущий (2 варианта)

1. Инструмент пишущий (вариант 1)

**характеризующийся:**

— составом композиционных элементов: корпус, колпачок, заглушка;

— выполнением корпуса состоящим из усеченно-



конической концевой части, захватной части с рельефной поверхностью, образованной чередующимися округлыми выступами и впадинами, и вытянутой многогранной части;

- выполнением колпачка с продолговатым зажимом и со скошенным основанием;
- выполнением заглушки сужающейся к свободному концу с вытянутыми углублениями на поверхности;

**отличающийся:**

- выполнением зажима слегка выпуклым;
- наличием на боковой поверхности колпачка декоративных прорезей;
- выполнением корпуса из прозрачного материала, а колпачка и заглушки из непрозрачного цветного материала.

2. Инструмент пишущий (вариант 2),

**характеризующийся:**

- составом композиционных элементов: корпус, колпачок, заглушка;
- выполнением корпуса состоящим из усеченно-конической концевой части, захватной части с рельефной поверхностью, образованной чередующимися округлыми выступами и впадинами, и вытянутой многогранной части;
- выполнением колпачка с продолговатым зажимом и со скошенным основанием;
- выполнением заглушки сужающейся к свободному концу с вытянутыми углублениями на поверхности;
- выполнением корпуса, колпачка и заглушки из непрозрачного материала;

**отличающийся:**

- выполнением зажима слегка выпуклым;
- наличием на боковой поверхности колпачка декоративных прорезей;
- выполнением колпачка в цвете, отличном от цвета корпуса.



(57) Инструмент пишущий,

**характеризующийся:**

- составом композиционных элементов: корпус, зажим и кнопка;
- выполнением корпуса состоящим из вытянутой концевой части со скошенным верхним концом, захватной части, имеющей форму тела вращения с вогнутой боковой образующей, и наконечника, сужающегося к нижнему концу;
- выполнением зажима вытянутым и изогнутым;
- выполнением кнопки вытянутой формы и ее расположением на скошенном верхнем конце корпуса;
- выполнением захватной части с декоративной проработкой поверхности;
- наличием между захватной и концевой частями вставки в виде кольца;

**отличающийся:**

- наличием присоединительного кольца, охватывающего корпус вблизи его верхнего конца и расположенного с наклоном к его продольной оси;
- креплением зажима к присоединительному кольцу;
- выполнением верхнего конца корпуса скошенным в одном направлении с наклоном присоединительного кольца;
- расположением вставки в виде кольца с наклоном к продольной оси корпуса во встречном направлении к наклону присоединительного кольца.

(11) **154**

(51) **19-06**

(21) 1220 0001

(22) 23.02.2012

(71)(73) Erih Krauze Finland PJ (FI)

АО Эрих Краузе Финланд (FI)

Erich Krause Finland Oy (FI)

(72) Beloglazow Dmitriý Aleksandrowiç (RU)

БЕЛОГЛАЗОВ ДМИТРИЙ

АЛЕКСАНДРОВИЧ (RU)

Beloglazov Dmitry Aleksandrovich (RU)

(54) Ýazuw instrument

Инструмент пишущий

Instrument for writing

(55)

### III. FG GORKEZIJILER / УКАЗАТЕЛИ / INDEXES

#### 3.1. FG Oýlap tapyşlaryň sistematik görkezijisi 3.1. FG Систематический указатель изобретений 3.1. FG Systematic index of inventions

##### 3.1.1. FG4A PATENTLER / ПАТЕНТЫ / PATENTS

(51)	(11)
B01D9/02	592
B01D61/00	592
C01D3/08	592
C02F1/04	589
C10G 2/00	591
G02B 5/08	590

##### 3.1.2. FG3A ÇÄKLENDIRILEN PATENTLER / ОГРАНИЧЕННЫЕ ПАТЕНТЫ / LIMITED PATENTS

(51)	(11)	(51)	(11)
A01G 1/00	587	C07C 265/12	585
A01G 17/02	587	C07C 265/14	585
A01G 25/02	586	C08G 18/06	585
A01J 5/02	589	C08G 18/08	585
A01J 5/02	591	C09K 8/02	581
A01J 7/00	590	C09K 8/02	584
A61M 19/00	592	C09K 8/04	604
A61M 19/00	593	C09K 8/06	604
A61M 19/00	594	C09K 8/08	582
A61M 19/00	595	C10G 05/04	598
A61M 19/00	596	C12G 3/06	588
A61M 19/00	600	C12H 1/04	588
A61N 5/10	602	C12H 1/12	588
A61P 23/00	592	E21B 20/00	583
A61P 23/00	593	E21B 31/16	583
A61P 23/00	594	E21B 33/13	604
A61P 23/00	595	E21B 33/14	604
A61P 23/00	596	E21B 33/14	605
A61P 23/00	600	E21B 33/138	605
A61P 11/04	602	E21B 43/14	603
A61P 35/04	602	E21B 43/40	599
B01D 53/14	598	F04F 1/12	597
C01B 33/00	601		
C01B 33/18	601		
C03C 1/02	601		

**3.2. FG Oýlap tapyşlaryň san görkezijisi**  
**3.2. FG Нумерационный указатель изобретений**  
**3.2. FG Numeral index of inventions**

**3.2.1. FG4A PATENTLER / ПАТЕНТЫ / PATENTS**

(11)	(21)
589	10/ I01099
590	10/ I011111
591	10/ I01097
592	09/I01042

**3.2.2. FG3A ÇÄKLENDIRILEN PATENTLER / ОГРАНИЧЕННЫЕ ПАТЕНТЫ / LIMITED PATENTS**

(11)	(21)	(11)	(21)
581	11/I01157	594	13/I01228
582	11/I01160	595	13/I01230
583	12/I01173	596	13/I01233
584	11/I01134	597	12/I01169
585	12/I01172	598	12/I01186
586	13/I01211	599	12/I01193
587	13/I01209	600	13/I01231
588	12/I01194	601	13/I01251
589	13/I01225	602	13/I01248
590	13/I01226	603	13/I01261
591	13/I01245	604	12/I01181
592	13/I01222	605	13/I01258
593	13/I01227		

**3.3. FG Senagat nusgalara degişli patentleriň sistematik görkezijisi**  
**3.3. FG Систематический указатель патентов на промышленные образцы**  
**3.3. FG Systematic index of patents for industrial designs**

**3.3.1. FG4L PATENTLER / ПАТЕНТЫ / PATENTS**

(51)	(11)
01-01	143
09-01	145
09-01	152
09-01	155
14-03	144

**3.3.2. FG3L ÇÄKLENDIRILEN PATENTLER / ОГРАНИЧЕННЫЕ ПАТЕНТЫ / LIMITED PATENTS**

(51)	(11)	(51)	(11)
09-02	156	09-03	149
09-02	157	09-03	150
09-02	158	09-03	151
09-02	159	12-08	160
09-03	146	19-06	142
09-03	147	19-06	153
09-03	148	19-06	154

**3.4. FG Senagat nusgalara degişli patentleriň san görkezijisi**  
**3.4. FG Нумерационный указатель патентов на промышленные образцы**  
**3.4. FG Numeral index of patents for industrial designs**

**3.4.1. FG4L PATENTLER / ПАТЕНТЫ / PATENTS**

(11)	(21)
143	0920 0013
144	0920 0015
145	1120 0004
152	0620 0015
155	1120 0009

**3.4.2. FG3L ÇÄKLENDIRILEN PATENTLER / ОГРАНИЧЕННЫЕ ПАТЕНТЫ / LIMITED PATENTS**

(11)	(21)
142	19-06
146	09-03
147	09-03
148	09-03
149	09-03
150	09-03
151	09-03
153	19-06
154	19-06
156	09-02
157	09-02
158	09-02
159	09-02
160	12-08

**IV. HABARLAR / ИЗВЕЩЕНИЯ / NOTIFICATIONS**

**4.1. MZ Senagat eýeçiligiň hukuklarynyň bes etmegi**

**4.1. MZ Прекращение права промышленной собственности**

**4.1. MZ The termination of the right of industrial property**

**4.1.1. MM4A Patenti güýjünde saklamak üçin paç tölenmänligi sebäpli hereket edýän güýjüniň möhletinden  
öň bes edilen oýlap tapuşyň patentleri**

**4.1.1. MM4A Патенты на изобретения, досрочно прекратившие действие из-за  
неуплаты пошлины за поддержание патента в силе**

**4.1.1. MM4A Patents for inventions which have ahead of schedule terminated force because of  
non-payment of the duty for maintenance of the patent's force**

(11)	(21)	Hereket edişiniň başlan senesi Начало действия The date of beginning patent's force	Hereket edişiniň gutaran senesi Окончание действия The date of completion patent's force	Soňky töleg Последняя плата Last payment
534	08/I00625	19.05.1997	19.05.2017	19.05.2014
577	06/I00919	31.05.2005	31.05.2025	31.05.2014
578	06/I00920	31.05.2005	31.05.2025	31.05.2014
580	06/I00917	27.06.2006	27.06.2026	27.06.2014

**4.1.2. MM3A Patenti güýjünde saklamak üçin paç tölenmänligi sebäpli hereket edýän güýjüniň möhletinden  
öň bes edilen oýlap tapuşyň çäklendirilen patentleri**

**4.1.2. MM3A Ограниченные патенты на изобретения, досрочно прекратившие действие из-за  
неуплаты пошлины за поддержание патента в силе**

**4.1.2. MM3A Limited patents for inventions which have ahead of schedule terminated force because of  
non-payment of the duty for maintenance of the patent's force**

(11)	(21)	Hereket edişiniň başlan senesi Начало действия The date of beginning patent's force	Hereket edişiniň gutaran senesi Окончание действия The date of completion patent's force	Soňky töleg Последняя оплата Last payment
437	07/I00965	26.03.2008	26.03.2018	26.03.2014
511	09/I01007	06.04.2009	06.04.2019	16.05.2014
516	10/I01093	30.06.2010	30.06.2020	30.06.2014
523	09/I01015	28.05.2009	28.05.2019	28.05.2014
526	09/I01013	22.04.2009	22.04.2019	22.04.2014
532	10/I01103A	15.01.2009	15.01.2019	15.01.2014
553	11/I01121	10.02.2011	10.02.2021	10.02.2014
558	12/I01182	26.06.2012	26.06.2022	26.06.2014
573	12/I01176	15.03.2012	15.03.2022	15.03.2014

**4.2. NZ Senagat eýeçiligiň hukugyny uzaltmak ýa-da giňeltmek**  
**4.2. NZ Продление или расширение права промышленной собственности**  
**4.2. NZ Extension or expansion of the right to industrial property**

**4.2.1. NF3A Oýlap tapyşyň çäklendirilen patentiniň hereket ediş güýjüni dikeltmek**  
**4.2.1. NF3A Восстановление действия ограниченного патента на изобретение**  
**4.2.1. NF3A Recovering the limited patent's force for invention**

(11) Patentiň belgisi we dikeldiş senesi № патента и дата восстановления Number of patent and the date of recovering	(21)	(51)
431 03.05.2014	07/I00927	C02F 1/11, 1/16 F24J 2/04, 2/14

**4.3. QZ Lisenziýa/Лицензия/License**

**4.3.1. QB3A Oýlap tapyplary ulanmak baradaky lisenziýa şertnamalaryň bellige alynmagy**  
**4.3.1. QB3A Регистрация лицензионного договора на использование изобретения**  
**4.3.1. QB3A Registration of the license agreements on use of Invention**

(11)	(21)	(51)	Lisenziýa beriji Лицензиар	Lisenziýa alyjy Лицензиат	Lisenziýanyň görnüşi Вид лицензии	Bellige alyş nomeri we senesi Дата и номер регистрации
014946	200870530	E21B47/09 G01B 9/00	ŞLYUMBERGER TEKNOLOJI B.W. ШЛЮМБЕРГЕР ТЕКНОЛОДЖИ Б.В.	ŞLYUMBERGER LOJELKO INK.(PA) ШЛЮМБЕРГЕР ЛОДЖЕЛКО ИНК.(РА)	Aýratyn däl Неисключительная	№13 20.03.2014
016442	200970826	E21B 7/20	ŞLYUMBERGER TEKNOLOJI B.W. ШЛЮМБЕРГЕР ТЕКНОЛОДЖИ Б.В.	ŞLYUMBERGER LOJELKO INK.(PA) ШЛЮМБЕРГЕР ЛОДЖЕЛКО ИНК.(РА)	Aýratyn däl Неисключительная	№13 20.03.2014
010582	200401050	G01V 5/10	ŞLYUMBERGER TEKNOLOJI B.W. ШЛЮМБЕРГЕРТЕКНОЛО ДЖИБ.В.	ŞLYUMBERGER LOJELKO INK.(PA) ШЛЮМБЕРГЕР ЛОДЖЕЛКО ИНК.(РА)	Aýratyn däl Неисключительная	№13 20.03.2014
009953	200601041	G01V 1/28	ŞLYUMBERGER TEKNOLOJI B.W. ШЛЮМБЕРГЕР ТЕКНОЛОДЖИ Б.В.	ŞLYUMBERGER LOJELKO INK.(PA) ШЛЮМБЕРГЕР ЛОДЖЕЛКО ИНК.(РА)	Aýratyn däl Неисключительная	№13 20.03.2014
016864	201070909	E21B 43/26	ŞLYUMBERGER TEKNOLOJI B.W. ШЛЮМБЕРГЕР ТЕКНОЛОДЖИ Б.В.	ŞLYUMBERGER LOJELKO INK.(PA) ШЛЮМБЕРГЕР ЛОДЖЕЛКО ИНК.(РА)	Aýratyn däl Неисключительная	№13 20.03.2014
016730	200970298	C09K 8/60 C09K 8/68	ŞLYUMBERGER TEKNOLOJI B.W. ШЛЮМБЕРГЕР ТЕКНОЛОДЖИ Б.В.	ŞLYUMBERGER LOJELKO INK.(PA) ШЛЮМБЕРГЕР ЛОДЖЕЛКО ИНК.(РА)	Aýratyn däl Неисключительная	№13 20.03.2014
016477	201070207	E21B 43/12 E21B 43/00 E21B 44/00	ŞLYUMBERGER TEKNOLOJI B.W. ШЛЮМБЕРГЕР ТЕКНОЛОДЖИ Б.В.	ŞLYUMBERGER LOJELKO INK.(PA) ШЛЮМБЕРГЕР ЛОДЖЕЛКО ИНК.(РА)	Aýratyn däl Неисключительная	№13 20.03.2014
016973	201070052	C09K 8/72 C 09K 8/74	ŞLYUMBERGER TEKNOLOJI B.W. ШЛЮМБЕРГЕР ТЕКНОЛОДЖИ Б.В.	ŞLYUMBERGER LOJELKO INK.(PA) ШЛЮМБЕРГЕР ЛОДЖЕЛКО ИНК.(РА)	Aýratyn däl Неисключительная	№13 20.03.2014
011575	200701720	F16H 47/04 F04B 9/00	ŞLYUMBERGER TEKNOLOJI B.W. ШЛЮМБЕРГЕР ТЕКНОЛОДЖИ Б.В.	ŞLYUMBERGER LOJELKO INK.(PA) ШЛЮМБЕРГЕР ЛОДЖЕЛКО ИНК.(РА)	Aýratyn däl Неисключительная	№13 20.03.2014
009704	200602252	E21B 17/20 E21B 47/12	ŞLYUMBERGER TEKNOLOJI B.W. ШЛЮМБЕРГЕР	ŞLYUMBERGER LOJELKO INK.(PA) ШЛЮМБЕРГЕР	Aýratyn däl Неисключительная	№13 20.03.2014

**Türkmenistanyň resmi býulleteni 1\_3\_2014**  
**(Oýlap tapyslar, senagat nusgalar)**

---

010090	200400511	E21B 43/00 E 21B 47/12	ТЕКНОЛОДЖИ Б.В. ŞLYUMBERGER TEKNOLOJI B.W. ШЛЮМБЕРГЕР ТЕКНОЛОДЖИ Б.В.	ЛОДЖЕЛКО ИНК.(РА) ŞLYUMBERGER LOJELKO INK.(РА) ШЛЮМБЕРГЕР ЛОДЖЕЛКО ИНК.(РА)	Aýratyn däl Неисключительная	№13 20.03.2014
009171	200501597	E21B 43/267 C09K 8/68	ŞLYUMBERGER TEKNOLOJI B.W. ШЛЮМБЕРГЕР ТЕКНОЛОДЖИ Б.В.	ŞLYUMBERGER LOJELKO INK.(РА) ШЛЮМБЕРГЕР ЛОДЖЕЛКО ИНК.(РА)	Aýratyn däl Неисключительная	№13 20.03.2014

MAZMUNY / СОДЕРЖАНИЕ / CONTENT

I. BZ OÝLAÐ TAPYŞLAR / ИЗОБРЕТЕНИЯ / INVENTIONS.....	3
1.1. FG4A Türkmenistanyň patentleri bilen goralýan oýlap tapyşlar baradaky maglumatlar / Публикация сведений об изобретениях, охраняемых патентами Туркменистана / The publication of data on inventions protected by patents of Turkmenistan .....	3
1.2. FG3A Türkmenistanyň çäklendirilen patentleri bilen goralýan oýlap tapyşlar baradaky maglumatlar / Публикация сведений об изобретениях, охраняемых ограниченными патентами Туркменистана / The publication of data on inventions protected by limited patents of Turkmenistan /.....	7
II. FZ SENAGAT NUSGALAR / ПРОМЫШЛЕННЫЕ ОБРАЗЦЫ / INDUSTRIAL DESIGNS.....	17
2.1. FG4L Türkmenistanyň patentleri bilen goralýan senagat nusgalar baradaky maglumatlar / Публикация сведений о промышленных образцах, охраняемых патентами Туркменистана / The publication of the data for industrial designs protected by patents of Turkmenistan.....	17
2.2. FG3L Türkmenistanyň çäklendirilen patentleri bilen goralýan senagat nusgalar baradaky maglumatlar / Публикация сведений о промышленных образцах, охраняемых ограниченными патентами Туркменистана / The publication of data for industrial designs protected by limited patents of Turkmenistan.....	20
III. FG GÖRKEZIJILER / УКАЗАТЕЛИ / INDEXES.....	34
3.1. FG Oýlap tapyşlaryň sistematik görkezijisi / Систематический указатель изобретений / Systematic index of inventions .....	34
3.1.1. FG4A Patentler / Патенты / Patents .....	34
3.1.2. FG3A Çäklendirilen patentler / Ограниченные патенты / Limited patents .....	34
3.2. FG Oýlap tapyşlaryň san görkezijisi / Нумерационный указатель изобретений / Numeral index of inventions .....	35
3.2.1. FG4A Patentler / Патенты / Patents .....	35
3.2.2. FG3A Çäklendirilen patentler / Ограниченные патенты / Limited patents .....	35
3.3. FG Senagat nusgalara degişli patentleriň sistematik görkezijisi / Систематический указатель патентов на промышленные образцы / Systematic index of patents for industrial designs .....	35
3.3.1. FG4L Patentler / Патенты / Patents .....	35
3.3.2. FG3L Çäklendirilen patentler / Ограниченные патенты / Limited patents .....	36
3.4. FG Senagat nusgalara degişli patentleriň san görkezijisi / Нумерационный указатель патентов на промышленные образцы / Numeral index of patents for industrial designs .....	36
3.4.1. FG4L Patentler / Патенты / Patents .....	36
3.4.2. FG3L Çäklendirilen patentler / Ограниченные патенты / Limited patents .....	36
IV. HABARLAR / ИЗВЕЩЕНИЯ / NOTIFICATIONS.....	37
4.1. MZ Senagat eýeçiligiň hukuklarynyň bes etmegi / Прекращение права промышленной собственности / The termination of the right of industrial property.....	37
4.1.1. MM4A Patenti güýjünde saklamak üçin paç tölenmänligi sebäpli hereket edýän güýjüniň möhletinden öň bes edilen oýlap tapyşyň patentleri / Патенты на изобретения, досрочно прекратившие действие из-за неуплаты пошлины за поддержание патента в силе / Patents for inventions which have ahead of schedule terminated force because of non-payment of the duty for maintenance of the patent's force.....	37
4.1.2. MM3A Patenti güýjünde saklamak üçin paç tölenmänligi sebäpli hereket edýän güýjüniň möhletinden öň bes edilen oýlap tapyşyň çäklendirilen patentleri / Ограниченные патенты на изобретения, досрочно прекратившие действие из-за неуплаты пошлины за поддержание патента в силе / Limited patents for inventions which have ahead of schedule terminated force because of non-payment of the duty for maintenance of the patent's force.....	37
4.2. NZ Senagat eýeçiligiň hukugyny uzaltmak ýa-da giňeltmek / Продление или расширение права промышленной собственности / Extension or expansion of the right to industrial property .....	38
4.2.1. NF3A Oýlap tapyşyň çäklendirilen patentiniň hereket ediş güýjüni dikeltmek / Восстановление действия ограниченного патента на изобретение / Recovering the limited patent's force for invention .....	38
4.3. QZ Lisenziýa/Лицензия/License.....	38
4.3.1. QB3A Oýlap tapyşlary ulanmak baradaky lisenziýa şertnamalaryň bellige alynmagy / Регистрация лицензионного договора на использование изобретения / Registration of the license agreements on use of invention.....	38



**Redaktor: A.B.Annaniýazow** - Intellektual eýeçilik boýunça döwlet gullugynyň başlygynyň w.w.ý.ý.

**Jogapkär kätib: O.B.Babaýewa** - Döwlet patent gaznasy, maglumat tilsimatlary we neşir bölüminiň baş hünärmeni

**Redkollegiýanyň düzümi:**

**M.Haşaýew** - Bellige alyş müdirliginiň başlygy

**O.A.Saparmyradow** - Seljerme müdirliginiň başlygy

**S.T.Gurbanowa** - Seljerme müdirliginiň Haryt nyşanlary we senagat nusgalary bölüminiň başlygy

**A.A.Perebasowa** - Seljerme müdirliginiň Oýlap tapyşlar we seleksiýanyň gazananlary bölüminiň baş hünärmeni

**T.G.Udowiçenko** - Bellige alyş müdirliginiň Senagat eýeçiligi we seleksiýanyň gazananlary bölüminiň baş hünärmeni

Býulleten Türkmenistanyň Ykdysadyýet we ösüş ministrliginiň Intellektual eýeçilik boýunça döwlet gullugynda  
01.07.2014 ý. çap edildi.

744000, Türkmenistan, Aşgabat ş., Magtymguly şaýoly, 106

Tel.: 39-46-86; Faks: 98-24-45; Email: [tmpatent@online.tm](mailto:tmpatent@online.tm); <http://www.tmpatent.org>

---



© TURKMENPATENT, 2014