**Информация о зарегистрированных полезных моделях**

central-server/GOV/70000014/patent-service/SearchUtmodelItems/v1

Метод запроса: **POST**

Адрес: http://X.X.X.X/r1/central-server/GOV/70000014/patent-service/SearchUtmodelItems

X.X.X.X - ip адрес или домен сервера безопасности клиента, получающего информацию

Заголовки:

|  |  |
| --- | --- |
| Content-Type | application/json |
| apikey | Секретый ключ клиента, выданный Түндүк |
| esia-accesstoken | Токен ЕСИ, полученный c https://esia.tunduk.kg/connect/token |
| X-Road-Client | /[GOV]/[70000014]/[patent-service]  |

**Входные и выходные параметры**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Поле** | **Тип данных** | **Описание** |
| f000n | LOGTEXT | Входящий номер заявки |
| f210n | LOGTEXT | Регистрационный номер заявки |
| f220n | LOGTEXT | Дата подачи заявки |
| f100n | LOGTEXT | Порядковый номер регистрации  |
| f150n | LOGTEXT | Дата регистрации  |
| f310n | LOGTEXT | Номер и дата приоритета заявки |
| f540n | LOGTEXT | Название полезной модели |
| f571n | LOGTEXT | Описание |
| F572n | LOGTEXT | Реферат  |
| f980n | LOGTEXT | Официальный адрес для переписки |
| f731n | LOGTEXT | ФИО заявителя полезной модели с кодом страны |
| f732n | LOGTEXT | ФИО автора полезной модели с кодом страны |
| f733n | LOGTEXT | ФИО владельца полезной модели с кодом страны |
| f510n | LOGTEXT | Классы МПК |
| f941n | LOGTEXT | Дата аннулирования |
| f149n | LOGTEXT | Дата истечения срока регистрации |
| f460n | LOGTEXT | Номер и дата публикации |
| status\_pm | TEXT | Статус |

**Пример запроса в Soap UI:**

 <soapenv:Envelope xmlns:soapenv="http://schemas.xmlsoap.org/soap/envelope/" xmlns:xro="http://x-road.eu/xsd/xroad.xsd" xmlns:iden="http://x-road.eu/xsd/identifiers" xmlns:kyr="http://kyrgyz.patent.kg">

 <soapenv:Header>

 <xro:userId>?</xro:userId>

 <xro:service iden:objectType="SERVICE">

 <iden:xRoadInstance>central-server</iden:xRoadInstance>

 <iden:memberClass>GOV</iden:memberClass>

 <iden:memberCode>70000014</iden:memberCode>

 <!--Optional:-->

 <iden:subsystemCode>patent-service</iden:subsystemCode>

 <iden:serviceCode>SearchUtmodelItems</iden:serviceCode>

 <!--Optional:-->

 <iden:serviceVersion>v1</iden:serviceVersion>

 </xro:service>

 <xro:protocolVersion>4.0</xro:protocolVersion>

 <xro:issue>?</xro:issue>

 <xro:id>?</xro:id>

 <xro:client iden:objectType="SUBSYSTEM">

 <iden:xRoadInstance>central-server</iden:xRoadInstance>

 <iden:memberClass>GOV</iden:memberClass>

 <iden:memberCode>70000014</iden:memberCode>

 <!--Optional:-->

 <iden:subsystemCode>patent-service</iden:subsystemCode>

 </xro:client>

 </soapenv:Header>

 <soapenv:Body>

 <kyr:SearchUtmodelItems>

 <request>

 <F210n>20170018.2</F210n>

 </request>

 </kyr:SearchUtmodelItems>

 </soapenv:Body>

</soapenv:Envelope>

**Пример ответа в Soap UI:**

<soapenv:Envelope xmlns:soapenv="http://schemas.xmlsoap.org/soap/envelope/" xmlns:xro="http://x-road.eu/xsd/xroad.xsd" xmlns:iden="http://x-road.eu/xsd/identifiers" xmlns:kyr="http://kyrgyz.patent.kg" xmlns:xsd="http://www.w3.org/2001/XMLSchema" xmlns:xsi="http://www.w3.org/2001/XMLSchema-instance">

 <soapenv:Header>

 <xro:userId>?</xro:userId>

 <xro:service iden:objectType="SERVICE">

 <iden:xRoadInstance>central-server</iden:xRoadInstance>

 <iden:memberClass>GOV</iden:memberClass>

 <iden:memberCode>70000014</iden:memberCode>

 <!--Optional:-->

 <iden:subsystemCode>patent-service</iden:subsystemCode>

 <iden:serviceCode>SearchUtmodelItems</iden:serviceCode>

 <!--Optional:-->

 <iden:serviceVersion>v1</iden:serviceVersion>

 </xro:service>

 <xro:protocolVersion>4.0</xro:protocolVersion>

 <xro:issue>?</xro:issue>

 <xro:id>?</xro:id>

 <xro:requestHash algorithmId="http://www.w3.org/2001/04/xmlenc#sha512">PV8SIQToHbQMCKBaECG1uozvSg/c3rV+O9aZqWxZaUhdVYctmGCC9/EO0Z6+lu/6xtusv/G13qxhctCQEk3I+Q==</xro:requestHash>

 <xro:client iden:objectType="SUBSYSTEM">

 <iden:xRoadInstance>central-server</iden:xRoadInstance>

 <iden:memberClass>GOV</iden:memberClass>

 <iden:memberCode>70000014</iden:memberCode>

 <!--Optional:-->

 <iden:subsystemCode>patent-service</iden:subsystemCode>

 </xro:client>

 </soapenv:Header>

 <soapenv:Body>

 <kyr:SearchUtmodelItemsResponse>

 <request>

 <F210n>20170018.2</F210n>

 </request>

 <response>

 <Items>

 <item>

 <F000n>335</F000n>

 <F100n>255</F100n>

 <F149n>28.02.2019</F149n>

 <F150n>31.01.2019</F150n>

 <F210n>20170018.2</F210n>

 <F220n>24.11.2017</F220n>

 <F310n/>

 <F460n>31.01.2019, Бюл. №2, 2019</F460n>

 <F510n>E04D 3/00</F510n>

 <F540n>Профильный лист</F540n>

 <F571n>Полезная модель относится к строительным материалам, а именно, к кровельным профильным листам, используемым для покрытия крыш.

Профильные листы, используемые в качестве материала для покрытия крыш чаще всего выполняются с продольным профилированием, перпендикулярным направлению конька крыши, что придает профильному листу жесткость и обеспечивает водосток. Продольное профилирование делает профильный лист "волнистым" листом, содержащим волны, проходящие в направлении, перпендикулярном коньку крыши. Профильные листы производят из намотанной стальной полосы стандартной ширины. Достижимая эффективная ширина зависит от выбранного конструктивного исполнения профиля и от ширины наложения между соседними профильными листами.

При стыковке профильных листов в направлении параллельном коньку крыши боковые края соседних друг другу листов наложены один поверх другого, по меньшей мере, на ширину одной волны, что обеспечивает поддержку и простой стык между соседними профильными листами. Недостатком такого решения является неэффективная ширина профильного листа.

В последнее время профильные листы стали изготавливаться с дополнительным поперечным профилированием, перпендикулярным направлению бокового края (на виде в плане). Это увеличивает прочность и жесткость профильного листа. Профильные листы с продольным и поперечным профилированием при стыковке накладываются менее-чем на половину ширины волны. Поддержка профильных листов в направлении параллельном коньку крыши обеспечивается как продольным, так и поперечным профилированием, увеличивающим площадь сцепления между соседними профильными листами.

Известно техническое решение, принятое за прототип, характеризующееся выполнением в виде прямоугольной панели, содержащей продольное волнообразное профилирование, проходящее параллельно боковым краям, и одно или более поперечное профилирование, проходящее параллельно верхнему и нижнему краям в виде волн, продольно изогнутых в плане, при этом, для формирования стыка один боковой край заканчивается полной волной, а другой боковой край заканчивается усеченной волной, причем, высота усеченной волны меньше высоты центральных волн (RU №153838 U8, кл. E04D 3/24, E04D 3/36, 10.08.2015).

Недостатком данного технического решения является уменьшение сцепления (удержания) между боковыми краями соседних профильных листов в следствии уменьшения площади их наложения из-за уменьшения ширины одной из боковых волн.

Задачей настоящей полезной модели является создание профильного листа и стыка между профильными листами, использующих минимальное наложение листового материала, но при этом обеспечивающих значительное сцепление в стыках по боковым краям.

Поставленная задача решается тем, что в профильном листе, выполненном в виде прямоугольной панели, содержащей продольное профилирование, проходящее параллельно боковым краям в виде волн, и одно или более поперечное профилирование, проходящее параллельно верхнему и нижнему краям в виде волн, продольно изогнутых в плане, при этом, для формирования стыка один боковой край заканчивается полной волной, а другой боковой край заканчивается усеченной волной, причем, высота усеченной волны меньше высоты центральных волн, согласно полезной модели, для улучшения сцепления при стыковке соседних листов продольное профилирование выполнено с высотой волн не менее 40 мм, а поперечное профилирование выполнено с высотой волн не менее 20 мм.

Исходя из вышеизложенного, указанная задача решается за счет увеличения высоты волн продольного и поперечного профилирования. Увеличение высоты волн увеличивает общую площадь наложения по боковым краям профильных листов, что позволяет усилить удержание листов в направлении конька крыши.

Краткое описание чертежей и изображений профильного листа:

фиг. 1 - общий вид;

фиг. 2 - вид прямо;

фиг. 3 - вид сверху;

фиг. 4 - фрагмент бокового края с накрываемой волной;

фиг. 5 - фрагмент бокового края с накрывающей волной;

фиг. 6 - стык по боковому краю;

фиг. 7 - два профильных листа, состыкованных в направлении конька крыши.

Профильный лист 1 выполнен в виде прямоугольной панели, содержащей продольное профилирование 2, проходящее параллельно боковым краям 3, 4 в виде волн 5, и одно или более поперечное профилирование 6, проходящее параллельно верхнему и нижнему краям 7, 8 в виде волн 9, продольно изогнутых в плане. Для формирования стыка по боковому краю один боковой край 4 заканчивается полной волной 10 (накрывающая волна), а другой боковой край 3 заканчивается усеченной волной 11 (накрываемая волна). Высота усеченной волны 11 меньше высоты центральных волн 5, что обеспечивает равный по высоте с остальными волнами профиль при наложении одного листа на другой, не влечет за собой протечек и обеспечивает сохранение внешнего эстетического вида. Усеченная накрываемая волна 11 снабжена небольшой продольной капиллярной канавкой 12 для стока конденсата.

Для улучшения сцепления при стыковке соседних листов продольное и поперечное профилирование выполнено с увеличенной высотой волн: продольное профилирование 2 выполнено с высотой волн 5 не менее 40 мм, а поперечное профилирование 6 выполнено с высотой волн 9 не менее 20 мм.

Увеличение высоты волн 9 поперечного профилирования и увеличение высоты волн 5 продольного профилирования 2 при стыковке увеличивает общую площадь сопряжения соседних листов и улучшает их сцепление по боковому краю, а также придает профильному листу дополнительную жесткость и прочность, внешнюю выразительность и "массивность", чем приближает его к эстетическому виду натуральной черепицы.

Увеличение площади сопряжения при стыковке соседних профильных листов позволяет избегать протечек при использовании на скатах кровли даже менее 12 градусов.</F571n>

 <F572n>Профильный лист, выполненный в виде прямоугольной панели, содержащей продольное профилирование, проходящее параллельно боковым краям в виде волн, и одно или более поперечное профилирование, проходящее параллельно верхнему и нижнему краям в виде волн, продольно изогнутых в плане, при этом, для формирования стыка один боковой край заканчивается полной волной, а другой боковой край заканчивается усеченной волной, причем, высота усеченной волны меньше высоты центральных волн, отличающийся тем, что для улучшения сцепления при стыковке соседних листов продольное профилирование выполнено с высотой волн не менее 40 мм, а поперечное профилирование выполнено с высотой волн не менее 20 мм.</F572n>

 <F731n>Общества с ограниченной ответственностью "Компания Металл Профиль", (RU)</F731n>

 <F732n>Гук Александр Валерьевич, (RU)</F732n>

 <F733n>Общества с ограниченной ответственностью "Компания Металл Профиль", (RU)</F733n>

 <F941n/>

 <F980n>720049, г. Бишкек, 11-мкр, дом 9, кв. 52, Ким Ф.Б., Рег№ 6, тел: 0312 525661</F980n>

 <IdUtmodel>206</IdUtmodel>

 <StatusUtmodel>1</StatusUtmodel>

 </item>

 </Items>

 </response>

 </kyr:SearchUtmodelItemsResponse>

 </soapenv:Body>

</soapenv:Envelope>