

ТОВАРНИЙ ЗНАК ЯК СПОСІБ ЗАХИСТУ ІНТЕЛЕКТУАЛЬНОЇ ВЛАСНОСТІ

Лімаренко А.О., гр. ТЕМ-47

Науковий керівник – проф. Г.В. Дейниченко
Харківський державний університет харчування та торгівлі

Товарний знак за Законом України «Про охорону прав на знаки для товарів і послуг» – це позначення, здатне відрізнити товари і послуги одних юридичних або фізичних осіб від однорідних товарів і послуг інших юридичних або фізичних осіб.

У світі, де активно стимульований попит народжує величезну кількість пропозицій товарів та послуг приблизно одного й того ж якості, товарів-замінників і аналогів, виробнику необхідно, щоб саме його продукт був знайдений споживачем. Споживачеві ж головне не помилитися з вибором. Товарні знаки – це своєрідні покажчики, що допомагають пізнавати і вибирати ті чи інші товари. Це не тільки впізнаване обличчя фірми, але і її історія, репутація. Ніхто не має права використовувати без дозволу правовласника подібні з його товарним знаком позначення щодо товарів, для індивідуалізації яких товарний знак зареєстрований, або однорідних товарів, якщо в результаті такого використання виникне ймовірність змішування. Товари, етикетки, упаковки товарів, на яких незаконно розміщені товарний знак або подібне з ним до ступеня змішання позначення, є контрафактними. Порушення прав на товарні знаки полягає у використанні без дозволу правовласника товарного знака або позначення, схожого з ним до ступеня змішування.

Мета магістерської роботи виконаної за темою: «Формування споживчих властивостей плодів та ягід подрібнених з цукром» включає розроблення товарного знаку для фейхоа подрібненого з цукром.

У образі шрифтового знака «Осенняя Экзотика» використані різного виду аксонометрично побудовані букви. Композиція торгового знаку має чітку структуру і тривимірність. Посилення враження об'ємності знака досягається використанням світлотіньових ефектів.

ВИЗНАЧЕННЯ РАЦІОНАЛЬНИХ РЕЖИМІВ УЛЬТРАЗВУКОВОЇ ОБРОБКИ ЕМУЛЬСІЙ

Медяник В.В., магістрант

Наукові керівники: канд. техн. наук, проф. Г.М. Постнов,
канд. техн. наук, асист. В.М. Червоний
Харківський державний університет харчування та торгівлі

Ефективність використання ультразвукової обробки для отримання високоякісних харчових продуктів залежить від визначення відповідних раціональних режимів. Було проведено дослідження щодо визначення середнього діаметру часток дисперсної фази водно-жирової системи (кількість свинячого жиру на рівні 30%) в залежності від тривалості ультразвукової обробки з питомою потужністю ультразвукової обробки 10, 15, 30 Вт/дм³.

Отримані дані свідчать про те, що збільшення показника питомої потужності ультразвукової обробки в три рази з 10 Вт/дм³ до 30 Вт/дм³ призводить до зменшення показника мінімального середнього розміру часток дисперсної фази на 25...39%, тобто з показника мінімального діаметра кульок жирової фази 3,37 мкм до 2,05 мкм відповідно.

Математична обробка результатів дослідження дисперсності з використанням методів регресійного аналізу довела, що показник середнього діаметру часток d дисперсної фази оброблювальної системи може бути описаним математичною залежністю від показника питомої потужності P і тривалості τ ультразвукової обробки. Були отримані залежності зміни d від кількості питомої енергії ультразвукової обробки A в оброблювальних системах:

$$\begin{aligned} &\text{– для питомої потужності ультразвукової обробки } 10 \text{ Вт/дм}^3 \\ & \quad d = 0,1571 A^3 - 0,0976 A^2 - 0,7253 A + 4,1515; \end{aligned} \quad (1)$$

$$\begin{aligned} &\text{– для питомої потужності ультразвукової обробки } 15 \text{ Вт/дм}^3 \\ & \quad d = 0,0763 A^3 - 0,1374 A^2 - 0,7555 A + 3,9494; \end{aligned} \quad (2)$$

$$\begin{aligned} &\text{– для питомої потужності ультразвукової обробки } 30 \text{ Вт/дм}^3 \\ & \quad d = 0,0151 A^3 - 0,0597 A^2 - 0,441 A + 3,875. \end{aligned} \quad (3)$$

Можна відзначити, що максимальною дисперсністю володіють емульсії, що були оброблені з питомою потужністю ультразвукової обробки 30 Вт/дм³. Проте зменшення показника питомої потужності до 15 Вт/дм³ дає збільшення мінімального середнього розміру часток дисперсної фази на 18...20% за умови збільшення продуктивності в два рази. Тобто використання питомої потужності ультразвукової обробки на рівні 15 Вт/дм³ є раціональним та обґрунтованим.