

**W I A D O M O Ś C I
URZĘDU
P A T E N T O W E G O**

Z D O D A T K I E M

„USPRAWNIENIA PRACOWNICZE”

Rok XXV – Zeszyt 11/12

Listopad – Grudzień

1 9 4 9

W A R S Z A W A

Nakładem Urzędu Patentowego Rzeczypospolitej Polskiej

Cena 200.– zł.

TRÉŚĆ ZESZYTU

CZĘŚĆ I.

Ustawy, rozporządzenia, komunikaty: 87. Zalecenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dn. 15. 11. 1949 r. w sprawie rozwoju wynalazczości pracowniczej. 88. Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dn. 26. 10. 1949 r. w sprawie organizowania w zakładach pracy klubów techniki i racjonalizacji. 89. Regulamin Klubu Techniki i Racjonalizacji. 90. Pismo okólnie nr 7 Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego, Depart. Techn., z dn. 15. 9. 1949 r. w sprawie sposobu ogłaszania i rozpowszechniania usprawnień pracowniczych. 91. Pismo okólnie nr 8 Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego, Depart. Techn., z dn. 22. 9. 1949 r. w sprawie ogłaszania i rozpowszechniania usprawnień pracowniczych.

Orzeczenia Urzędu Patentowego R. P.: 92. Wydział Odroławczy — orzeczenie z dn. 21. 10. 1949 r. nr Odw. 140/49. 93. Wydział Spraw Spornych — orzeczenie z dn. 18. 10. 1949 r. nr Sp. 36/49.

Zagranica: 94. Kanada. Przepisy z dn. 18. 6. 1948 r., dotyczące patentów (część 4. i ost.).

CZĘŚĆ II.

95. **Patenty na wynalazki** — udzielenie (od nru 33852 do nru 33928); wykreślenia z rejestru. 96. **Opisy patentowe**. 97. **Wzory** — rejestracja wzorów użytkowych (od nru 9459 do nru 9483) i wzoru zdobniczego nr 7120. 98. **Usprawnienia pracownicze** — rejestracja (od nru 1 do nru 222). 99. **Opisy usprawnień pracowniczych**. 100. **Znaki towarowe** — rejestracja (od nru 34818 do nru 34867); przedłużenie ochrony prawnej znaków; zmiany w rejestrze; odtwarzanie rejestru; wykreślenia z rejestru.

CZĘŚĆ III.

USPRAWNIENIA PRACOWNICZE

Racjonalizacja nieodzownym czynnikiem postępu technicznego (*wyjątki z przemówienia Ministra E. Szyra*). — Krajowa konferencja wynalazczości i usprawnień — rezolucje. — *Inż. Zbigniew Muszyński*: O właściwy stosunek inteligencji technicznej do racjonalizacji. — *a.d.*: O istotę racjonalizacji. — Racjonalizować, racjonalizować. — Wytwórzość techniczna jest zawsze działalnością zespołową. — Slepota zakładowa.

Dr Inż. Adam Kręglewski: W walce o racjonalne spawanie automatyczne. — *Inż. Natalia Majchert Planeta*: Racjonalizacja pracy a zagadnienie walki z korozją. — Z całego świata: Związek Radziecki: Ostrzenie anodowo-mechaniczne. — Racjonalizacja gospodarki cieplnej (*E. G. Schweizer*). — Właściwe oświetlenie miejsca pracy zwiększa wydajność (*Inż. P. A. Połonik*). — Mechanizacja wywozu popiołu i żużla. — Zastosowanie nowej techniki w odlewnictwie (*N. A. Strukow i A. I. Czernin*). — Anglia, Węgry, U.S.A., Szwecja, Francja.

Różne — w opracowaniu *Inż. Wojciecha Stanisławskiego*.

Radzieccy racjonalizatorzy mają głos: *Walentyn Stulow* — Droga do osiągnięcia wysokiej wydajności. — *Paweł Bykow* — Moja metoda zwiększenia szybkości skrawania metali.

Pierwsze zaświadczenia. — Rady dla racjonalizatorów. — Konkurs.

SOMMAIRE

1^e PARTIE.

Législation, informations: 87. Recommandation du Président de la Commission d'Etat pour le Planement Economique du 15. 11. 1949 au sujet du développement de l'inventivité ouvrière. 88. Ordonnance du Président de la Commission d'Etat pour le Planement Economique du 26. 10. 1949 au sujet de l'organisation des cercles techniques et de rationalisation dans les établissements de travail. 89. Règlement du cercle technique et de rationalisation. 90. Lettre - circulaire No 7 de la Commission d'Etat pour le Planement Economique, Départ. Tech., du 15. 9. 1949 sur le procédé de publication et de propagation des perfectionnements ouvriers. 91. Lettre - circulaire No 8 de la Commission d'Etat pour le Planement Economique, Départ. Techn., du 22. 9. 1949 sur la publication et la propagation des perfectionnements ouvriers.

Jurisprudence: 92. Section de recours — Arrêt du 21. 10. 1949 Nr Odw. 140/49. 93. Section du contentieux — Arrêt du 18. 10. 1949 Nr Sp. 36/49.

Etranger: 94. Canada. Règles du 18. 6. 1948 sur les brevets (4^{me} et dernière partie).

2^{me} PARTIE

95. **Brevets d'invention** — délivrance (du no 33852 au no 33928); radiations dans le registre. 96. **Brevets supplémentaires**. 97. **Modèles** — enregistrement des modèles d'utilité (du no 9459 au no 9483) et du modèle d'ornement no 7120. 98. **Perfectionnements ouvriers** — enregistrement (du no 1 au no 222). Descriptions des perfectionnements ouvriers. 100. **Marques de fabrique ou de commerce** — enregistrement (du no 34818 au no 34867); renouvellements des marques; changements dans le registre; reconstruction du registre; radiations dans le registre.

3^{me} PARTIE

Perfectionnements ouvriers.



WIADOMOŚCI URZĘDU PATENTOWEGO

USTAWY, ROZPORZĄDZENIA, KOMUNIKATY

87

ZALECENIE PRZEWODNICZĄCEGO PAŃSTWOWEJ KOMISJI PLANOWANIA GOSPODARCZEGO

z dnia 15 listopada 1949 r.

w sprawie rozwoju wynalazczości pracowniczej

Konferencja wynalazczości i usprawnień odbyta w dniu 19 września 1949 r. wykazała w wyniku zaszłych przemian gospodarczych i społecznych poważny wzrost masowego ruchu wynalazców, racjonalizatorów i nowatorów, wyższej formy ruchu współzawodnictwa pracy.

Obrady konferencji wykazały równocześnie szereg braków i niedomagań ruchu wynalazczości a mianowicie:

- a) brak dostatecznej pomocy technicznej przy opracowaniu pomysłów pracowniczych,
- b) niedostateczne tempo załatwiania spraw związanych z oceną pomysłów, wypłacaniem premii i realizacji przyjętych usprawnień,
- c) konserwatyzm techniczny części kierowniczego personelu,
- d) niedostateczne przenoszenie doświadczeń jednych zakładów na pozostałe.

W celu usunięcia powyższych niedomagań zalecam co następuje:

1. a) W zakładach i przedsiębiorstwach gospodarki uspołecznionej zatrudniających do 500 pracowników należy powołać referenta do spraw usprawnień i wynalazczości podległego kierownictwu technicznemu zakładu lub przedsiębiorstwa. Obowiązki referenta będą zlecone dodatkowo jednemu z pracowników technicznych zakładu lub przedsiębiorstwa.
- b) W zakładach i przedsiębiorstwach zatrudniających ponad 500 pracowników należy powołać referenta wyłącznie do spraw usprawnień i wynalazczości.
- c) Właściwi ministrowie mogą dla poszczególnych gałęzi życia gospodarki uspołecznionej podwyższać przewidzianą w p. b) minimalną liczbę pracowników zakładu, która może powołać referenta wyłącznie do spraw usprawnień i wynalazczości.
2. We wszystkich jednostkach organizacyjnych podległych bezpośrednio Ministerstwu sprawującym zarząd nad poszczególnymi działami gospodarki narodowej winny być utworzone Oddziały Usprawnień i Wynalazczości.
3. We wszystkich Departamentach (Biurach) Technicznych Ministerstw sprawujących zarząd nad poszczególnymi działami gospodarki narodowej, winny być utworzone Wydziały Usprawnień i Wynalazczości.
4. Zakłady nieposiadające zakładowych Komisji Usprawnień i Wynalazczości winny utworzyć je w składzie ustalonym w p. 5) niniejszego zalecenia.

Zakładowe Komisje Usprawnień istniejące na podstawie Okólnika Nr. 243 Ministerstwa Przemysłu z dnia 16 marca 1946 r. (Dz. U. M. P. i H. Nr 5, poz. 43) winny być zreorganizowane zgodnie z p. 5 i nast. niniejszego zalecenia.

W przedsiębiorstwach winny być zorganizowane Komisje Usprawnień i Wynalazczości Przedsiębiorstwa.

W przedsiębiorstwach jednozakładowych posiadających utworzone Komisje wszelkie uprawnienia zarówno Komisji Zakładowej, jak i Komisji Przedsiębiorstwa.

5. W skład Zakładowych Komisji Usprawnień i Wynalazczości w zakładach gospodarki uspołecznionej, stanowiących część wielozakładowych przedsiębiorstw wchodzi:

2 przedstawiciele dyrekcji, przedstawiciel POP PZPR oraz przedstawiciel rady zakładowej. Referent do spraw usprawnień i wynalazczości wchodzi w skład komisji z prawem głosowania i pełni funkcję sekretarza komisji.

W zakładach zatrudniających ponad 500 pracowników komisje mają prawo dokooptowania dalszych dwóch członków spośród grona pracowników danego zakładu. Komisja Usprawnień i Wynalazczości wybiera ze swego grona przewodniczącego. Uchwały komisji zapadają większością głosów.

6. W posiedzeniach Zakładowej Komisji Usprawnień i Wynalazczości bierze udział twórca rozpatrywanego wynalazku lub usprawnienia.

W posiedzeniach mogą brać udział z prawem zabierania głosu jednak bez prawa głosowania przedstawiciele klubu techniki i racjonalizacji.

7. Zakładowa Komisja Usprawnień i Wynalazczości przyjmuje pracownice wynalazki i usprawnienia, ocenia stopień ich przydatności dla zakładu, dokonuje obliczenia premii, po czym przesyła akta wszystkich spraw wraz ze swoją opinią do Komisji Usprawnień i Wynalazczości właściwego przedsiębiorstwa w terminie 7 dni od ich złożenia.

8. W skład Komisji Usprawnień i Wynalazczości Przedsiębiorstw jedno lub wielozakładowych wchodzi:

2 przedstawiciele dyrekcji, przedstawiciel POP PZPR, przedstawiciel rady zakładowej lub w jej braku związku zawodowego oraz dwu do czterech wybitnych fachowców przedsiębiorstwa, powołanych przez dyrekcję przedsiębiorstwa w porozumieniu z radą zakładową lub w jej braku ze związkiem zawodowym.

Referent przedsiębiorstwa do spraw usprawnień i wynalazczości wchodzi w skład komisji z prawem głosowania i pełni funkcję sekretarza komisji.

Komisja wybiera ze swego grona przewodniczącego i jego zastępcę.

Uchwały Komisji zapadają większością głosów.

9. Komisja Usprawnień i Wynalazczości Przedsiębiorstw ocenia stopień przydatności projektów otrzymanych od Komisji zakładowych i ustala ostateczną wysokość premii, biorąc pod uwagę możliwość zastosowania usprawnienia w pozostałych zakładach przedsiębiorstwa, w ciągu 7 dni od daty otrzymania aktów.
10. Uchwała Komisji Usprawnień i Wynalazczości Przedsiębiorstwa ustalająca wysokość premii podlega zatwierdzeniu przez Dyрекcję Przedsiębiorstwa, która zobowiązana jest powziąć decyzję w ciągu 7 dni od daty przedłożenia jej uchwały. W przypadku nie zatwierdzenia uchwały Komisji przez Dyрекcję Przedsiębiorstwa, decyduje Oddział Usprawnień i Wynalazczości jednostki organizacyjnej bezpośrednio nadrzędnej, która zobowiązana jest powziąć decyzję w ciągu 7 dni od daty otrzymania akt sprawy.
11. Opisy dodatnio ocenionych wynalazków i usprawnień wysyłają Komisje Przedsiębiorstw w ciągu 10 dni od ich otrzymania do Oddziałów Usprawnień i Wynalazczości w jednostkach organizacyjnych podległych właściwemu Ministerstwu.
12. Dalszy bieg opisu usprawnienia winien być zgodny z treścią Uchwały KERM z dnia 9 sierpnia 1949 r. w sprawie sposobu ogłaszania i rozpowszechniania usprawnień pracowniczych (Monitor Polski A-62, poz. 838).
13. Zwraca się uwagę na konieczność ścisłego dotrzymywania terminów określonych w p. 9, 10 i 11 niniejszego zalecenia.
14. Od decyzji Komisji Przedsiębiorstwa służy twórcy pracowniczego wynalazku lub usprawnienia odwołanie do Oddziału Usprawnień i Wynalazczości instytucji podległej bezpośrednio właściwemu Ministerstwu, w ciągu 14 dni od doręczenia decyzji. Od decyzji Oddziału służy odwołanie do Wydziału Usprawnień i Wynalazczości właściwego Ministerstwa.
15. W zakładach lub przedsiębiorstwach, w których nie istnieją kluby techniki i racjonalizacji, dyrektorzy są zobowiązani wyznaczyć na żądanie Komisji Usprawnień i Wynalazczości inżynierów lub techników spośród pracowników zakładu lub przedsiębiorstwa dla pisemnego i rysunkowego opracowania pomysłu pracowniczego.
Koszty pisemnego i rysunkowego opracowania obciążają przedsiębiorstwo, zgodnie z instrukcją 9/F Dep. Finansowego P. K. P. G. z dnia 12. X. 1949 r.
16. Komisje Usprawnień winny w porozumieniu z dyrekcją zakładu lub przedsiębiorstwa ustalać tematy pomysłów, których realizacja przyczyniłaby się do usprawnienia pracy danego zakładu lub przedsiębiorstwa.
Tematy te winny być wywieszane na wszystkich tablicach ogłoszeń, we wszystkich oddziałach i warsztatach zakładu oraz omawiane na naradach wytwórczych.
17. Pierwsze zbiory tematów winny być opracowane w zakładach i przedsiębiorstwach do dnia 15. XII. 1949 r. Zbiory tematów winny być raz w miesiącu aktualizowane i dopełniane.
18. Wydziały Usprawnień i Wynalazczości Ministerstw winny opracować w porozumieniu z analogicznymi jednostkami instytucji im bezpośrednio podległych, branżowe zbiory tematów dla racjonalizatorów i wynalazców.
Branżowe zbiory winny obejmować tematy, których realizacja przyczyniłaby się do usprawnienia pracy zakładów oraz tematy realizujące zagadnienia postępu technicznego danej branży.
Branżowe zbiory tematów winny być ogłaszane oraz omawiane we wszystkich zakładach danej branży.
19. Pierwsze branżowe zbiory tematów winny być opracowane i ogłoszone do końca 1949 r.

Branżowe zbiory tematów winny być aktualizowane i dopełniane 1 raz na kwartał.

20. Wydziały i Oddziały Usprawnień i Wynalazczości Ministerstw i instytucji podległych bezpośrednio Ministerstwu winny organizować przynajmniej jeden raz w roku Branżowe Narady Wynalazczości i Usprawnień, połączone z wystawami, przeglądami i pokazami dorobku osiągniętego w zakładach i przedsiębiorstwach danej branży w dziedzinie wynalazczości pracowniczej.
Wydziały Usprawnień i Wynalazczości Pracowniczej Ministerstw ustalą w ciągu 30 dni od chwili otrzymania nin. zalecenia z Departamentem Techniki Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego terminy i programy Branżowych Narad Wynalazczości i Usprawnień.
21. Przedsiębiorstwa są obowiązane do realizacji wynalazków i usprawnień, dokonanych w jednym z podległych zakładów, we wszystkich zakładach podległych danemu Przedsiębiorstwu, w terminie 3 miesięcy od chwili pierwszej realizacji wynalazku lub usprawnienia.
22. Zjednoczenia i Centralne Zarządy są obowiązane do realizacji we wszystkich przedsiębiorstwach wartościowych wynalazków i usprawnień, dokonanych w którymkolwiek z przedsiębiorstw podległych, w terminie 6 miesięcy od chwili pierwszej realizacji wynalazku lub usprawnienia.
23. Wydziały i Oddziały Usprawnień i Wynalazczości Ministerstw i instytucji podległych bezpośrednio Ministerstwu winny organizować kursy, pokazy, odczyty, mające na celu wymianę i rozpowszechnianie usprawnień technicznych oraz winny delegować instruktorów i racjonalizatorów do zakładów w celu szybszego przeniesienia doświadczeń jednych zakładów na pozostałe.
24. Wydziały i Oddziały Usprawnień i Wynalazczości Ministerstw i instytucji podległych bezpośrednio Ministerstwu winny umożliwiać racjonalizatorom i wynalazcom zapoznanie się z zakładami o przodującej technice we właściwej branży. Dla tego celu mogą być organizowane wycieczki i delegacje racjonalizatorów i wynalazców do przodujących zakładów.
25. Ministerstwa i Centralne Urzędy, posiadające odmienną wewnętrzną organizację względnie odmienną strukturę podległych jednostek organizacyjnych, dostosują postanowienia niniejszego zalecenia do swej struktury.
26. Sprawy sposobu finansowania kosztów związanych z realizacją i uruchomieniem usprawnień pracowniczych regulują instrukcje 9/F Dep. Fin. P.K.P.G. z dnia 12. X. 1949 r., oraz 11/F z dnia 19. X. 1949 r. Inne wydatki winny być pokrywane w ramach planów przemysłowo-finansowych względnie budżetów właściwych jednostek.

Za Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego

(—) E. Szyr
Minister

88

**ZARZĄDZENIE PRZEWODNICZĄCEGO
PAŃSTWOWEJ KOMISJI
PLANOWANIA GOSPODARCZEGO,**

z dnia 26. X. 49 r.

w sprawie organizowania w zakładach pracy klubów techniki i racjonalizacji

Doceniając doniosłość postępu technicznego, konieczność krzewienia wiedzy technicznej wśród szerokich mas pracowniczych oraz przełomowe znaczenie dla gospodarki narodowej rozwijającego się ruchu racjonalizatorstwa i wynalazczości pracowniczej, znajdującego wyraz w samorzutnym organizowaniu w poszczególnych zakładach pracy klubów racjonalizatorów, klubów wynalazców lub podobnych zrze-

szeń oraz pragnąc nadać temu ruchowi mocne i jednolite podstawy i stworzyć mu właściwe warunki rozwoju, zlecam udzielanie jak najdalej idącej pomocy przy tworzeniu w zakładach pracy klubów techniki i racjonalizacji, opartych o regulamin zatwierdzony przez Centralną Radę Związków Zawodowych w brzmieniu jak w załączniku do niniejszego zarządzenia.

W związku z powyższym zarządzam co następuje:

1) W zakładzie pracy, zatrudniającym więcej niż 500 pracowników, w którym istnieje lub organizuje się klub techniki i racjonalizacji, kierownictwo zakładu wyznaczy bezwzględnie spośród wysoko wykwalifikowanego personelu technicznego tego zakładu swego przedstawiciela technicznego dla współdziałania w pracach klubu.

2) W zakładzie pracy, zatrudniającym ponad 1000 pracowników, kierownictwo tego zakładu może za zgodą Dyrekcji Przedsiębiorstw względnie właściwego centralnego zarządu przemysłu wyznaczyć kilku przedstawicieli technicznych, w zależności od:

- ilości zatrudnionych pracowników,
- wynalazczej aktywności pracowników,
- szczególnej okoliczności i potrzeb lokalnych.

W tym przypadku kierownictwo zakładu wyznaczy przedstawiciela technicznego, wchodzącego do zarządu klubu techniki i racjonalizacji.

3) Przedstawicielom technicznym przyznaje się dodatek do uposażenia miesięcznego w wys. 10.000 zł. do 15.000 zł. w zależności od natężenia prac klubu techniki i racjonalizacji w ramach funduszu plac przedsiębiorstwa.

4) Kierownictwo zakładu pracy dostarczy klubowi techniki i racjonalizacji odpowiedniego lokalu wraz z umeblowaniem, pokryje wszelkie koszty ogrzewania tego lokalu, oświetlenia, sprzątnięcia itp. oraz dostarczy klubowi koniecznych pomocy technicznych, jak księgozbiór techniczny, przyrządy rysunkowe, materiały piśmienne i rysunkowe, modele, urządzenia techniczne itp. a ponadto pokrywa wydatki zarządu klubu na korespondencję i opłaty abonamentu czasopism.

5) Kierownictwo zakładu pracy władne jest udzielić klubowi techniki i racjonalizacji subwencji pieniężnych, z których klub rozlicza się przed kierownictwem zakładu.

6) Kierownictwo zakładu pracy wyznaczy stałego swego przedstawiciela, którego zadaniem będzie sprawowanie, w porozumieniu z radą zakładową, nadzoru nad gospodarką, powierzonym klubowi dla wykonania jego zadań, majątkiem ruchomym i nieruchomym.

7) Kierownictwo techniczne zakładu pracy obowiązane jest współdziałać z zarządem klubu techniki i racjonalizacji przy ustalaniu programu pracy klubu, a zwłaszcza przy wytyczaniu kierunków akcji wynalazczości w dostosowaniu jej do potrzeb produkcyjnych zakładu.

8) Koszty związane z działalnością klubu pokrywa przedsiębiorstwo ze swych środków inwestycyjnych i obrotowych zgodnie z obowiązującymi przepisami.

Za Przewodniczącego Państwowej Komisji
Planowania Gospodarczego
(—) E. Szyr

89

REGULAMIN KLUBU TECHNIKI I RACJONALIZACJI

zatwierdzony Uchwałą Sekretariatu C.R.Z.Z. w dn. 18. X. 49 r.

I. Zasady ogólne

1) W celu pogłębienia ruchu współzawodnictwa w dziedzinie wynalazczości i racjonalizacji oraz w celu wzmocnienia tego ruchu przez podniesienie wiedzy technicznej i popieranie postępu technicznego tworzy się Klub Techniki i Racjonalizacji w

(nazwa przedsiębiorstwa, instytucji itp.), zwany w dalszym ciągu niniejszego regulaminu Klubem.

2) Klub działa na podstawie i w ramach przepisów prawnych i postanowień statutowych, na których opiera się organizacja i działalność Związków Zawodowych.

II. Zadania

3) Zadaniem Klubu jest:

- podnoszenie wśród pracowników zakładu pracy ogólnego poziomu wiadomości technicznych i organizacyjnych;
- pobudzanie myśli twórczej i rozwijanie możliwości nowatorskich u ogółu pracowników zakładu pracy;
- zwiększenie wartości zgłaszanych pomysłów wynalazczych i usprawniających.

III. Środki działania

4) Dla osiągnięcia tych zadań:

- Klub urządza kursy, odczyty, pogadanki, konkursy, wystawy, pokazy, wycieczki i wszelkie inne imprezy, mające na celu podnoszenie wykształcenia technicznego pracowników oraz rozbudzanie i kierowanie na właściwe tory ich zmysłu wynalazczego i wiąże tę pracę ze związkową pracą kulturalno - oświatową i organizacyjno - wytwórczą. W pracy tej szeroko korzysta z lokali i urządzeń kulturalno - oświatowych, jak np. świetlice, klubów fabrycznych, domów kultury itp.
- Klub niesie pomoc tym pracownikom, którzy nie są w stanie sami należycie opracować własnych pomysłów wynalazczych i usprawniających dla przygotowania formalnych wniosków, składanych organom oceniającym pracownice wynalazki i usprawnienia.
- Klub udziela swym członkom pomocy w postępowaniu przed organami oceniającymi pracownice wynalazki i usprawnienia.
- Klub współpracuje z przedstawicielami zrzeszeń technicznych oraz instytucji naukowych i naukowo - badawczych.

IV. Organizacja Klubu

- Powstanie Klubu inicjuje Rada Zakładowa w porozumieniu z kierownictwem zakładu pracy.
- Do powstania Klubu konieczna jest ilość co najmniej 15 członków.
- Pierwszy Zarząd Klubu jest wybierany na zebraniu organizacyjnym członków założycieli w głosowaniu jawnym na okres roku, w następnych zaś latach jest wybierany na rocznych Walnych Zebraniach.
- Do Zarządu Klubu wchodzi z urzędu przedstawiciel techniczny kierownictwa zakładu pracy, wyznaczony w porozumieniu z Radą Zakładową spośród wysoko wykwalifikowanego personelu zakładu. Zadaniem przedstawiciela technicznego jest współdziałanie w udzielaniu porad i pomocy fachowej przy opracowywaniu składanych przez członków Klubu pomysłów wynalazczych i usprawniających.
- W przypadku powołania większej ilości przedstawicieli technicznych, tylko jeden z nich wchodzi do Zarządu Klubu.

V. Członkowie, ich prawa i obowiązki

- Członkiem Klubu może być każdy pracownik fizyczny lub umysłowy zakładu pracy, będący członkiem Związku Zawodowego.
- Członków Klubu przyjmuje Zarząd na podstawie pisemnej deklaracji.
- Członek Klubu ma prawo:
 - uczestnictwa i głosu we wszystkich zebraniach i pracach Klubu oraz czynne i bierne prawo wyborcze;

- b) korzystania ze wszystkich urządzeń Klubu;
 - c) korzystania z fachowej pomocy Klubu przy opracowywaniu pomysłów wynalazczych i usprawniających;
 - d) korzystania z pomocy Klubu w postępowaniu przed organami oceniającymi wartość i przydatność pomysłów wynalazczych i usprawniających.
- 13) Członek Klubu ma obowiązek:
- a) czynnego uczestniczenia we wszystkich pracach i imprezach Klubu;
 - b) wykonywania wszelkich prac zleconych mu przez Zarząd Klubu w dziedzinie udzielania porad i wskazówek w zakresie swej specjalności lub posiadanych umiejętności;
 - c) zachowania ścisłej tajemnicy co do wszelkich tematów i szczegółów pomysłów, o których powziął wiadomość przy wykonywaniu zleconych mu prac, a to aż do chwili rozpatrzenia danego wniosku przez właściwe organa;
 - d) podejmowania wszelkich czynności zleczonych mu przez Zarząd Klubu w zakresie pomocy dla członków Klubu zgodnie z p. 12 lit. d;
 - e) zgłaszania Zarządowi Klubu spostrzeżeń i przedkładania wniosków w przedmiocie rozwoju wynalazczości pracowniczej na terenie działalności Klubu.
- 14) Utrata członkostwa następuje:
- a) przez dobrowolne wystąpienie, zgłoszone na piśmie Zarządowi Klubu;
 - b) przez wykluczenie z Klubu drogą uchwały Zarządu wskutek popełnienia czynu nieetycznego, naruszającego obowiązki członka Klubu, lub wskutek 3-krotnego nieusprawiedliwionego uchylenia się od spełnienia zleceń Zarządu Klubu.
- Od uchwały Zarządu służy wykluczonemu członkowi prawo odwołania się do Walnego Zebrania Klubu; odwołanie się nie wstrzymuje wykonania uchwały Zarządu.
- 15) Członkowie Klubu nie opłacają składek.

VI. Władze Klubu

- 16) Władzami Klubu są:
- a) Walne Zebranie.
 - b) Zarząd.
- 17) Zarząd Klubu składa się z przewodniczącego, zastępcy przewodniczącego i sekretarza, wybieranych w głosowaniu jawnym zwykłą większością głosów przez Walne Zebranie na okres jednego roku. Do Zarządu wchodzi z urzędu przedstawiciel techniczny, o którym mowa w p. 8.
- 18) Zarząd:
- a) reprezentuje Klub wobec dyrekcji zakładu pracy i Rady Zakładowej;
 - b) kieruje pracami i działalnością Klubu;
 - c) przedkłada kierownictwu zakładu pracy oraz Radzie Zakładowej wszelkie wnioski w przedmiocie wyposażenia Klubu w lokal oraz wszelkie niezbędne do jego działalności środki;
 - d) wykonuje uchwały Walnego Zebrania;
 - e) wykonuje pieczęć nad powierzonym Klubowi majątkiem zakładu pracy;
 - f) zarządza i dysponuje wszelkimi funduszami oddanymi do rozporządzenia Klubu;
 - g) przyjmuje i zwalnia członków;
 - h) zwołuje Walne Zebranie i składa na nim sprawozdanie;
 - i) wyznacza w każdym poszczególnym przypadku spośród członków Klubu odpowiednie osoby dla udzielenia porady i pomocy fachowej;
 - j) wyznacza w każdym poszczególnym przypadku spośród członków Klubu odpowiednie osoby dla udzielenia pomocy członkom Klubu w postępowaniu przed

- organami oceniającymi wartość i przydatność pomysłów wynalazczych i usprawniających;
- k) organizuje w porozumieniu z Radą Zakładową konkursy, wystawy, pokazy oraz wszelkie inne imprezy.

- 19) Przewodniczący zwołuje zebrania Zarządu ilekroć zajdzie potrzeba, jednakże nie rzadziej aniżeli raz w miesiącu, zawiadamiając o terminie zebrania Radę Zakładową. Uchwały Zarządu zapadają większością głosów. W razie równości głosów rozstrzyga głos przewodniczącego.
- 20) Pisma Zarządu podpisuje przewodniczący lub jego zastępca oraz sekretarz. Zarząd używa własnej pieczęci Klubu.
- 21) Uchwały Zarządu winny być wpisywane w osobnej książce uchwał.
- 22) Przewodniczący Klubu wchodzi z urzędu w skład Zakładowego Komitetu Współzawodnictwa Pracy.
- 23) Członkowie Zarządu, pochodzący z wyboru, nie pobierają za swoje funkcje żadnego wynagrodzenia.
- 24) Zwyczajne Walne Zebranie zwołuje Zarząd Klubu raz na rok, w ostatnim miesiącu swej kadencji. Nadzwyczajne Walne Zebranie zwołuje Zarząd w miarę potrzeby w porozumieniu z Radą Zakładową na pisemny wniosek przynajmniej jednej piątej ogółu członków Klubu lub na podstawie uchwały Rady Zakładowej. O terminie Walnego Zebrania obwieszcza Zarząd Klubu specjalnymi ogłoszeniami, rozmieszczonymi w widocznych i dostępnych miejscach, z podaniem miejsca i porządku obrad, najpóźniej na 7 dni przed ustalonym terminem Zebrania.
- 25) Walne Zebranie odbywa się przy obecności co najmniej połowy ogółu członków. W braku tej ilości obecnych członków Walne Zebranie odbywa się w drugim terminie, oznaczonym przez Zarząd w obwieszczeniu, bez względu na ilość obecnych.
- 26) Prawo uczestniczenia w Walnym Zebraniu mają wszyscy członkowie Klubu.
- 27) Uchwały Walnego Zebrania zapadają zwykłą większością głosów.
- 28) Walne Zebranie:
- a) rozpatruje oraz zatwierdza lub odrzuca sprawozdanie z działalności Zarządu Klubu;
 - b) rozpatruje oraz przyjmuje lub odrzuca wszelkie wnioski przedstawiane przez Zarząd albo przez członków Klubu;
 - c) rozstrzyga odwołania od decyzji Zarządu, wykluczającej członka z Klubu;
 - d) wybiera z grona członków Klubu przewodniczącego, zastępcę przewodniczącego i sekretarza Zarządu;
 - e) uchwała w razie istotnej potrzeby zmianę regulaminu zwykłą większością głosów przy obecności co najmniej dwóch trzecich ogółu członków Klubu. Zmiany regulaminu wchodzi w życie po zatwierdzeniu odnośnej uchwały przez Zarząd Główny Związku Zawodowego (nazwa).
- 29) Walnemu Zebraniu przewodniczy przewodniczący, powołany przez Walne Zebranie spośród jego uczestników. Przewodniczący powołuje spośród obecnych dwóch sekretarzy zebrania.
- 30) Z przebiegu i uchwał Walnego Zebrania spisuje się protokół, który podpisuje przewodniczący zebrania i sekretarze. Odpis protokołu Walnego Zebrania przesyła się Radzie Zakładowej w ciągu 14 dni po Walnym Zebraniu.

VII. Przepisy końcowe

- 31) Przedstawiciel techniczny wchodzący do Zarządu Klubu:
- a) reprezentuje wobec Klubu kierownictwo zakładu pracy;
 - b) kieruje z ramienia Zarządu Klubu i zgodnie z jego

- uchwałami akcją porad i pomocy dla członków Klubu;
- c) referuje na posiedzeniach Zarządu i na Walnych Zebraniach wszelkie sprawy techniczne, związane z realizacją zadań Klubu;
- d) pełni w lokalu Klubu stałe dyżury w ustalonych przez Zarząd Klubu godzinach, poza zwykłymi godzinami zajęć, nie rzadziej niż 3 razy w tygodniu.
- 32) Przedstawiciel Rady Zakładowej uczestniczy na Walnym Zebraniu.
- 33) Ogólny nadzór nad działalnością Klubu sprawuje Rada Zakładowa. Kierownictwo zakładu pracy sprawuje stały nadzór nad gospodarką, majątkiem ruchomym i nieruchomym oraz nad funduszami, oddanymi do rozporządzenia Klubu.
- 34) W przypadku stwierdzenia, iż postępowanie Zarządu Klubu jest niezgodne z regulaminem, Rada Zakładowa w porozumieniu z kierownictwem zakładu pracy przedstawia Oddziałowi (Okręgowi) Związku Zawodowego (nazwa) wnioski o zawieszenie Zarządu Klubu w czynnościach i wyznaczenie tymczasowego zarządcy, który w ciągu miesiąca obowiązany jest zwołać Walne Zebranie w celu dokonania wyboru nowego Zarządu.
- 35) Uchwała Walnego Zebrania w przedmiocie zmiany regulaminu przesyłana jest w ciągu 14 dni wraz z odpisem protokołu Walnego Zebrania przez Oddział (okręg) Zarządowi Głównemu Związku Zawodowego (nazwa) do zatwierdzenia. Uchwała wchodzi w życie, o ile Zarząd Główny przed upływem miesiąca od dnia doręczenia mu uchwały nie zgłosi sprzeciwu.

90

PISMO OKÓLNE nr 7

PAŃSTWOWEJ KOMISJI PLANOWANIA GOSPODARCZEGO
DEPARTAMENT TECHNIKI

z dnia 15 września 1949 r. Znak TE8—1—27

w sprawie sposobu ogłaszania i rozpowszechniania usprawnień pracowniczych.

W związku z p. 15 Uchwały Komitetu Ekonomicznego Rady Ministrów z dnia 9. VIII. 1949 r. w sprawie sposobu ogłaszania i rozpowszechniania usprawnień pracowniczych, ustala się co następuje:

I. *Odnośnie abonowania dokumentacji usprawnień pracowniczych.*

1. Ukazujące się drukiem opisy usprawnień pracowniczych będą podzielone na 13 serii wg. załączonego spisu (zał. Nr 1).
2. Każda instytucja, przedsiębiorstwo i zakład gospodarki społecznej winien abonować co najmniej jedną najbardziej go interesującą serię opisów usprawnień pracowniczych, w jednym lub kilku egzemplarzach w zależności od potrzeb, na podstawie załączonych do niniejszego Pisma Okólnego „Wskazówek odnośnie abonowania serii opisów usprawnień pracowniczych” (zał. Nr 3). Instytucje, przedsiębiorstwa i zakłady mogą abonować również inne częściowo tylko interesujące ich serie opisów usprawnień pracowniczych.
3. Ministerstwa branżowe wypełnią na podstawie zapotrzebowań podległych jednostek rozdzielniki, oddzielnie dla każdej serii. Rozdzielniki winny zawierać spis przedsiębiorstw, zakładów i instytucji, które będą otrzymywać odpowiednio serie opisów usprawnień pracowniczych oraz ich dokładne adresy wysyłkowe. Wzór rozdzielnika w załączeniu (zał. Nr 2).
4. Zakłady, przedsiębiorstwa i instytucje, umieszczone w rozdzielnikach Ministerstwa, są zobowiązane do odbioru odpowiednich serii oraz do opłaty za nie abonamentów.

5. Listy wysyłkowe należy przesłać do dnia 15 października 1949 r. do Departamentu Techniki Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego.

II. *Odnośnie przechowywania dokumentacji usprawnień pracowniczych.*

6. Nadsyłane opisy usprawnień pracowniczych są kierowane do biblioteki technicznej zakładu, która ewidencjonuje je, stawia pieczętkę i numer, poczym przedstawia kierownictwu technicznemu zakładu.
7. Kierownictwo techniczne zakładu decyduje, któremu z kierowników działów, względnie wydziałów należy przekazać opis usprawnienia celem zrealizowania go w zakładzie.
8. Opisy usprawnień skierowanych do realizacji są zapisywane w bibliotece technicznej zakładu na odpowiednich kierownikach działów wzgl. wydziałów, którzy są odpowiedzialni za zwrot opisów do biblioteki technicznej, po realizacji usprawnienia.
9. W wypadku usprawnień nieaktualnych dla danego zakładu, stawia się na opisie decyzję „nie nadaje się do realizacji”, datę oraz podpis. Opis usprawnienia zaopatrzonego w tego rodzaju decyzję powraca do biblioteki technicznej zakładu, gdzie jest dostępny do wglądu dla pracowników inżynieryjno - technicznych zakładu.
10. Opisy usprawnień pracowniczych należy traktować jako część dokumentacji zakładowej, wyłącznie dla użytku wewnętrznego zakładów pracy.

III. *Odnośnie wykorzystywania opisów usprawnień pracowniczych.*

11. Usprawnienia, otrzymywane w abonowanych seriach opisów, winny być w miarę możliwości realizowane na zakładach pracy.
12. Instytucja i organizacje zwierzchnie wszelkich stopni winny kontrolować bieg realizacji usprawnień w podległych zakładach pracy i w razie potrzeby udzielać im wskazówek, które usprawnienia winny być w pierwszej kolejności realizowane.
13. Departamenty Techniki Branżowych Ministerstw, winny otrzymywać od podległych przedsiębiorstw co miesięczną statystykę usprawnień zrealizowanych na podstawie otrzymanych opisów.
14. Departamenty Techniki Branżowych Ministerstw, winny składać co miesięczne sprawozdanie do Urzędu Patentowego R.P. odnośnie usprawnień realizowanych na podstawie otrzymanych opisów. Formy sprawozdawczości ustali Urząd Patentowy R.P. w porozumieniu z Departamentem Techniki Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego.
15. Usprawnienia ogłoszone w opisach nie mogą być przedmiotem ponownego premiowania.

Załącznik Nr 1 do Pisma Okólnego
Nr 7 z dnia 15 września 1949 r.
Znak: TE8—1—27

Spis serii usprawnień pracowniczych

1. Przemysł metalowy. Obróbka metali. Odlewnictwo.
2. Metalurgia.
3. Górnictwo i kopalnictwo.
4. Chemia. Technologia Chemiczna.
5. Elektro i Teletechnika. Elektroenergetyka.
6. Technologia materiałów budowlanych i ceramicznych.
7. Technologia drzewa i papieru.
8. Technologia włókna i skóry. Odzieżownictwo.

9. Poligrafika. Foto- i Kinotechnika. Przemysł instrumentów muzycznych.
10. Przemysł przetwórczo-rolny, spożywczy i fermentacyjny.
11. Inżynieria. Budownictwo. Architektura.
12. Transport i komunikacja.
13. Rolnictwo, leśnictwo, agrotechnika.

91

PISMO OKÓLNE nr 8
PAŃSTWOWEJ KOMISJI PLANOWANIA GOSPODARCZEGO
DEPARTAMENT TECHNIKI

z dnia 22 września 1949 r. znak TE 8—1—27

**w sprawie ogłaszania i rozpowszechniania usprawnień
pracowniczych**

W związku z treścią Uchwały Komitetu Ekonomicznego Rady Ministrów z dnia 9. VIII. 1949 r. w sprawie sposobu ogłaszania i rozpowszechniania usprawnień pracowniczych, oraz w nawiązaniu do rezolucji Krajowej Konferencji Wynalazców i Racjonalizatorów, odbytej w dniu 19. IX. b.r., poleca się co następuje:

1. Przedsiębiorstwa, Zjednoczenia, Centralne Zarządy oraz właściwe Ministerstwa i Centralne Urzędy uruchomią jak najszybciej przekazywanie usprawnień pracowniczych, zgodnie z treścią § 1 Uchwały KERM z dnia 9. VIII. 1949 r.
2. Centralne Zarządy, posiadające zebrane materiały dla Biuletynu Wynalazczości, prześlą je w terminie tygodniowo do właściwych Ministerstw.
3. Właściwe Departamenty Ministerstw zbadają materiały, o których mowa w p. 2 nin. pisma okólnego, opracują zgodnie z treścią § 1, p. C) uchwały KERM z dnia 9. VIII. 1949 r. i skierują w jak najkrótszym czasie do Urzędu Patentowego R.P.
4. Urząd Patentowy R.P. podejmie jak najszybciej, na podstawie otrzymanych materiałów, wydawanie opisów usprawnień pracowniczych.
5. Wszystkie fachowe i techniczne czasopisma są zobowiązane zgodnie z § 1 Uchwały KERM z dnia 9. VIII. 1949 r., stworzyć Działy Wynalazczości Usprawnień i Racjonalizacji Pracowniczej. Działy te stworzone już w najbliższych numerach czasopism technicznych i fachowych winny być utrzymywane stale.

W październikowych wzgl. listopadowych numerach czasopism technicznych i fachowych należy w Dziale Wynalazczości, obok materiału bieżącego, omówić Uchwałę KERM z dnia 9. VIII. 1949 r., oraz przebieg i wyniki Krajowej Konferencji Wynalazców i Racjonalizatorów. Kontrolę nad wykonaniem nin. punktu zleca się właściwemu Ministerstwu, Centralnym Zarządom oraz Naczelnej Organizacji Technicznej.

ORZECZENIA URZĘDU PATENTOWEGO R. P.

92

WYDZIAŁ ODWOŁAWCZY

Do interpretacji art. 12 lit. a) i art. 44 ust. (2) rozporządzenia Prezydenta Rzeczypospolitej z dn. 22 marca 1928 r. o ochronie wynalazków, wzorów i znaków towarowych (Dz. U. R. P. nr 39, poz. 384).

Wydział Odwoławczy Urzędu Patentowego Rzeczypospolitej Polskiej w sprawie z odwołania Inż. Jerzego Millera w

Chorzowie od uchwały Wydziału Zgłoszeń Wynalazków z dnia 29 marca 1949 r., zarządzającej wykreślenie z rejestru patentu nr 33323, postanowił:

uchwałę Wydziału Zgłoszeń Wynalazków z dnia 29 marca 1949 r. uchylić.

(Orzeczenie z dn. 21 października 1949 r. nr Odw. 140/49)

Uzasadnienie

Uchwałą z dnia 29 marca 1949 r. zarządził Wydział Zgłoszeń Wynalazków na podstawie art. 12 lit. a) i 44 (2) rozporządzenia Prezydenta Rzeczypospolitej z dnia 22 marca 1928 r. o ochronie wynalazków, wzorów i znaków towarowych (Dz. U. R. P. nr 39, poz. 384) wykreślenie z rejestru patentu nr 33323, udzielonego dnia 24 lipca 1947 r. Jerzemu Millerowi w Świętochłowicach (obecnie w Chorzowie) zamieszkalemu, na wynalazek p.n. „Urządzenie do zawieszania rurociągów powietrznych w szybach kopalnianych”, ponieważ opłata za drugi rok trwania tego patentu w wysokości 1000 zł nie została uiszczona ani w normalnym terminie do dnia 24 lipca 1948 r., ani wraz z grzywną w terminie ulgowym do dnia 24 stycznia 1949 r.

W odwołaniu od powyższej uchwały oświadczył ob. J. Miller, że dnia 28 czerwca 1948 r. wpłacił do rąk swego pełnomocnika, rzecznika patentowego inż. Głowackiego, sumę 1300 zł w celu uiszczenia opłaty za 2-gi rok trwania patentu nr 33323 i otrzymał pokwitowanie, załączone do odwołania w odpisie. Ponieważ inż. Głowacki wyprowadził się z Katowic bez podania swego nowego adresu, przeto odwołujący się nie mógł mu przesłać kwoty pieniężnej, potrzebnej na uiszczenie opłaty za 3 rok, a gdy w dniu 7 sierpnia br. powiadomiony został przez rzecznika patentowego inż. L. Skarżęńskiego w Krakowie (mianowanego z urzędu substytutem inż. Głowackiego), że patent nr 33323 został uznany za wygasły z powodu zalegania opłaty za 2-gi rok, odwołujący się wpłacił w dniu 13 września 1949 r. na rachunek Urzędu Patentowego w P.K.O. nr I—3577 kwotę 1300 zł tytułem trzecieorocznej taksy, a przeciwko zarządzeniu o uznaniu jego patentu za wygasły wnosi sprzeciw.

Przy piśmie z dnia 23 września 1949 r. nadesłał odwołujący się oryginalne pokwitowanie inż. Głowackiego zaznaczając, że jednocześnie wpłaca na rachunek Urzędu Patentowego w P.K.O. kwotę 800 zł, z czego 600 zł przypada na opłatę za odwołanie, a 200 zł stanowi resztę opłaty za 3-ci rok.

Do rozprawy odwołujący się nie stawił się, zgłosił się natomiast w jego imieniu inż. Aleksander Straszewski, który okazał pokwitowanie Kasy Urzędu Patentowego z dnia 21 października 1949 r. poz. ks. kas. nr 3244 na kwotę 1300 zł, wpłaconą tytułem opłaty za 2-gi rok trwania patentu nr 33323 wraz z 30% grzywną.

Wydział Odwoławczy Urzędu Patentowego rozważył:

Rzecznik patentowy, powołany ustawowo do zastępstwa stron interesowanych przed Urzędem Patentowym, działając z mocy otrzymanego pełnomocnictwa na rzecz swego mocodawcy z równym skutkiem, jak on sam, wobec czego odwołujący się, który zlecił swemu pełnomocnikowi uiszczenie opłaty i wręczył mu potrzebną w tym celu kwotę pieniężną, był niewątpliwie w dobrej wierze, że zlecenie to będzie spełnione i nie może mu być zarzucona jakakolwiek wina lub zaniedbanie. Niespełnienie w niniejszym przypadku przez inż. Głowackiego zlecenia, t.j. nieuiszczenie na czas opłaty za 2-gi rok trwania patentu nr 33323, musiało wywołać skutki, jakie ustawa łączy z zaleganiem opłaty za bieżący rok ponad 6 miesięcy, t.j. wygaśnięcie patentu i zarządzenie wykreślenia go z rejestru, lecz z drugiej strony uprawnia odwołującego się, którego mogłaby spotkać niezawiniona, poważna strata, do skorzystania ze środka prawnego, umożliwiającego mu usunięcie szkodliwych następstw, wynikłych z zaniedbania czy naruszenia obowiązków przez pełnomocnika, nie-

zależnie od żądania na zwykłej drodze prawa wynagrodzenia ewentualnych szkód i strat.

Ponieważ odwołujący się, po dowiedzeniu się o zarządzeniu wykreślenia jego patentu z rejestru, jednak przed rozprawą nad obecnym odwołaniem, wyrównał w całości zalegającą należność, co stwierdza złożone do akt sprawy pokwitowanie, przeto należało odwołanie uwzględnić i orzec jak w sentencji.

93

WYDZIAŁ SPRAW SPORNYCH

Do interpretacji art. 177 (1) a) rozporządzenia Prezydenta Rzeczypospolitej z dn. 22 marca 1928 r. o ochronie wynalazków, wzorów i znaków towarowych (Dz. U. R. P. nr 39, poz. 384).

Wydział Spraw Spornych Urzędu Patentowego Rzeczypospolitej Polskiej w sprawie ze skargi firmy Laboratorium Chemiczno - Kosmetyczne „Halina” w Krakowie o unieważnienie rejestracji znaku towarowego nr Rej. 33924, dokonanej na rzecz firmy Chanel, Inc. w Nowym Yorku, postanowił:

1. skargę powyższą oddalić;
 2. zasądzić od firmy Laboratorium Chemiczno - Kosmetyczne „Halina” w Krakowie na rzecz firmy Chanel, Inc. w Nowym Yorku pięć tysięcy złotych kosztów postępowania.
- (Orzeczenie z dn. 18 października 1949 r. nr Sp. 36/49)

Uzasadnienie

W skardze, złożonej dnia 30 lipca 1949 r., żąda firma Laboratorium Chemiczno - Kosmetyczne „Halina” w Krakowie z powołaniem się na przepisy art. 177 (1) lit. a), 174 (1) i 192 (1) rozporządzenia Prezydenta Rzeczypospolitej z dnia 22 marca 1928 r. o ochronie wynalazków, wzorów i znaków towarowych (Dz. U. R. P. nr 39, poz. 384) unieważnienia rejestracji znaku towarowego słownego „Chanel”, dokonanej dnia 15 maja 1948 r. za nr Rej. 33924 na rzecz firmy Chanel, Inc. w Nowym Yorku dla mydeł i preparatów toaletowych. Powódka podaje, że oznaczenia „Chanel” i „No 5” łącznie bądź oddzielnie były używane w Polsce już w czasach przedwojennych do oznaczania wyrobów kosmetyczno - perfumeryjnych i toaletowych, przez kilka firm, w szczególności przez oddział paryskiej firmy „Chanel” w Warszawie przy ul. Belwederskiej. Podczas okupacji wyrabiane były wyroby perfumeryjno - kosmetyczne z oznaczeniem „Chanel” w przedsiębiorstwie Pawła Haufeta (Höffet) w Warszawie przy ul. Kapucyńskiej, a po wojnie, począwszy od roku 1944, są wyrabiane i sprzedawane przez firmy: Jan Służewski w Warszawie, ul. Bałuckiego 30, „Broadway” właśc. Kelpe w Warszawie, ul. Puławska 130 i Laboratorium Chemiczno - Kosmetyczne „Halina”, właśc. Józef Kopka w Krakowie, ul. Radziwiłłowska 23, co stwierdza dołączone do skargi zaświadczenie fabryki pudełek i litografii J. Pacanowski w Krakowie, która od r. 1946 wykonuje dla powódki opakowania do wody i perfum „Chanel 5” i podobnej treści zaświadczenie Zakładów Graficznych „Litodruk” w Krakowie, które wykonywały dla powódki opakowania w latach 1944 i 1945 oraz oświadczenie Stanisława Osmólskiego, właśc. przedsiębiorstwa p.f. „Przedstawicielstwo firm chemiczno - kosmetycznych Stanisław Osmólski” w Krakowie, że od r. 1944 rozprowadza wyroby firmy „Halina” m. in. wody i perfumy pod nazwą „Chanel 5”. Z powyższego stanu rzeczy wynika, że znak „Chanel” stał się w Polsce tylko wskazówką na pewien typ i rodzaj kosmetyków i już więcej nie wskazuje na pochodzenie towaru z pewnego, określonego przedsiębiorstwa, wobec czego rejestracja znaku nr Rej. 33924 została dokonana z obrazą art. 177 (1) lit. a) rozporządzenia.

Strona pozwana w pisemnej odpowiedzi na skargę wy-

jaśnia, że w r. 1924 powstało we Francji przedsiębiorstwo p.f. „Les Parfums Chanel” (od nazwiska właścicielki, Gabrielle Chanel). W czasie od r. 1925 do 1935 firma francuska wprowadzała swe wyroby na rynek polski za pośrednictwem swego wyłącznego przedstawiciela, a w r. 1935 weszła w porozumienie z firmą Przemysł Perfumeryjno - Kosmetyczny Bourjois S. A. w Warszawie, współpracującą z drugą francuską wytwórnią perfumeryjno - kosmetyczną „Bourjois”. Na podstawie porozumienia firma polska otrzymywała półprodukty perfumeryjne od obu wyżej wymienionych firm francuskich, nadawała im postać handlową i wypuszczała na rynek pod oznaczeniami „Chanel” i „Bourjois”. W r. 1935 firma Bourjois S.A. w Warszawie, za zgodą obu firm francuskich, zgłosiła znak „Chanel - Bourjois S. A. Varsovie” i uzyskała jego rejestrację w dniu 24 listopada 1936 r. za Nr Rej. 27559. Faktycznie stosowała warszawska firma Bourjois na swych wyrobach znak kombinowany ze słów „Chanel” i „No 5”, którego przed dniem 1 września 1939 r. nie stosowały inne przedsiębiorstwa perfumeryjne w Polsce. Bezkarne używanie przez pewne polskie firmy w okresie okupacji i po wojnie znaków „Chanel” i „No 5” przypisać należy temu, że firma Bourjois S.A. Warszawa zawiesiła z chwilą wybuchu wojny swą działalność a w r. 1947 wznowiła ją jedynie w celu przeprowadzenia formalnej likwidacji swego przedsiębiorstwa. Ponieważ w listopadzie 1946 r. wygasała ochrona znaku nr 27559, zgłosiła firma pozwana, będąca siostrzanym przedsiębiorstwem firmy Les Parfums Chanel, za zgodą likwidatora firmy Bourjois S.A. Warszawa, we własnym imieniu znak „Chanel” i uzyskała jego rejestrację za Nr Rej. 33924. Rejestracja zatem spornego znaku nastąpiła bez obrazu przepisów art. 174 (1) i 177 (1) lit. a) rozporządzenia i dlatego strona pozwana stawia wniosek o oddalenie skargi i przyznanie jej kosztów postępowania.

Podczas rozprawy pełnomocnik powódki, popierając skargę, powołał się na zawarte w obronie strony pozwanej przyznanie, że znak sporny stał się znakiem wolnym. Składając wycinek z pisma angielskiego „Vogue” z reklamą perfum „No 5 Chanel Paris”, w której znajduje się napis „The most treasured name in perfume...”, twierdził pełnomocnik, że reklama ta potwierdza, iż oznaczenie „Chanel” stało się nazwą rodzajową.

Pełnomocnik strony pozwanej zaprzeczył jakoby w obronie figurowało przyznanie, że znak „Chanel” jest znakiem wolnym. Wniosek taki mogła powódka wysnuć tylko na skutek błędnej interpretacji odnośnego ustępu obrony. Wedle wyjaśnień zastępcy firma Przemysł Perfumeryjno - Kosmetyczny Parfumerie Bourjois S.A. Warszawa nie mogła bronić w czasie okupacji swych praw do zarejestrowanego na jej rzecz za Nr. Rej. 27.559 znaku słownego „Chanel” i za nr. Rej. 27.562 znaku obrazowego z napisem „Chanel” i dlatego pewne przedsiębiorstwa wykorzystywały nieprawnie atrakcyjność tych znaków. Po wojnie zgłosiła pozwana firma te znaki dla siebie za zgodą firmy warszawskiej i na potwierdzenie tej okoliczności składa odpisy pism likwidatora firmy Przemysł Perfum.-Kosmet. Parfumerie Bourjois S.A. w Warszawie do Urzędu Patentowego, wyrażające ex post zgodę na zarejestrowanie na rzecz firmy Chanel Inc. New York znaków takich samych, jak znaki nnr: 27.559 i 27.562, przed upływem 3 lat od ich wygaśnięcia, gdyż Urząd Patentowy przed rejestracją nie żądał wyrażenia tej zgody. Używanie znaku „Chanel” przez nieuprawnione przedsiębiorstwa nie stwarza jednak dostatecznej podstawy do uznania znaku spornego za znak wolny. Pozwana wezwała owe firmy do zaprzestania używania znaku „Chanel” i przedkładała odpis pisma firmy Broadway (Ludwik Kelpe) w Warszawie (ul. Puławska 134), stwierdzającego, że zaprzestała ona produkcji i sprzedaży wyrobów perfumeryjnych z nazwami „Chanel” i „No 5” i w obecności swych agentów zniszczyła cały zapas etykiet.

Z „Wiadomości Urzędu Patentowego” stwierdzono, że na rzecz firmy Przemysł Perfumeryjno-Kosmetyczny Parfumerie Bourjois S.A. w Warszawie zarejestrowano dnia 24 listopada 1936 r. za nr. Rej. 27.559 znak słowny „Chanel — Bourjois S.A. Varsovie”, za nr.: 27.562 i 27.563 znaki obrazowe z tym samym napisem i za nr. Rej. 27.560 znak „Nr 22” oraz że ochrona powyższych znaków nie została przedłużona po 24 listopada 1946 r. na następne dziesięciolecie.

Wydział Spraw Spornych Urzędu Patentowego rozważył:

Zdaniem powódki przeszkoda do powstania ważnego prawa z rejestracji znaku towarowego „Chanel” polega na tym, że znak ten wskutek używania go w czasie okupacji i po wojnie przez kilku przedsiębiorców do oznaczania wyrobów perfumeryjno-kosmetycznych i toaletowych, wskazuje już tylko na pewien typ i rodzaj towaru, a nie na jego pochodzenie z pewnego określonego przedsiębiorstwa, czyli stał się znakiem wolnym.

Tego rodzaju połączenie dwóch odmiennych zasad skargi jest sprzeczne z przepisem art. 177 (1) lit. a) rozporządzenia, który ściśle odróżnia znaki, które nie mogą być ważne rejestrowane dlatego, że służą do oznaczania rodzaju towarów, ich właściwości, jakości, ilości, przeznaczenia, wartości i miejsca pochodzenia od znaków, których rejestracja jest nieważna dlatego, że stały się z czasem znakami wolnymi i z tego powodu należy oba te wypadki traktować oddzielnie.

I tak twierdzenie, że wyraz „Chanel” stanowi oznaczenie rodzajowe towaru jest bezzasadne, gdyż jest ogólnie, a w każdym razie przeciętnemu odbiorcy wiadome, że słowo to jest nazwiskiem właściciela (czy właścicielki) paryskiej wytwórni perfum. Stwierdza to właśnie ta reklama, na którą powołuje się powódka, która umieszczana jest stale nie tylko w miesięczniku „Vogue”, lecz także w wielu przodujących francuskich, angielskich i innych czasopismach poświęconych modzie. Powódka bowiem błędnie tłumaczy sens napisu „The most treasured name in perfume...”, w którym wyraz „name” użyty jest w znaczeniu „nazwiska” i ma właśnie na celu zwrócić uwagę, że w perfumach, t.j. w produkcji perfum („in” znaczy „w”, a nie „wśród”) najbardziej cenioną jest firma Chanel. Na takie znaczenie słowa „Chanel” wskazuje też wyraz „Paris”, umieszczony na reprodukowanej w reklamie podobnie flakonu z perfumami, który nie miałby sensu, gdyby się odnosił do oznaczania rodzaju towaru. W podobny sposób, t.j. przez wskazanie tylko nazwiska wytwórcy lub skrótu firmy wytwórczej reklamowane bywają różne wyroby, zwłaszcza znane ze swej wartości i dobroci, a szczególnie cieszące się sławą wyroby perfumeryjno-kosmetyczne francuskie i angielskie, np.: Coty, Caron,

Gerlain, Worth, Houbigant, Atkinson, Yardley itd. i nie można twierdzić, że te ogólnie znane i głośne nazwiska są dziś tylko nazwami rodzajowymi, którymi mógłby się dowolnie posługiwać każdy wytwórca lub sprzedawca wyrobów perfumeryjno-kosmetycznych w przekonaniu, że przez to nie narusza cudzych praw wyłączności i praw do nazwiska (firmy).

Brak również w faktycznym stanie rzeczy podstaw do uważania znaku „Chanel” za znak wolny i w konsekwencji uznania rejestracji tego znaku za nieważną. Zważywszy bowiem, że znakiem wolnym jest znak towarowy tak słowny jak obrazowy, który początkowo posiadał wszelkie wymagane warunki spełnienia swego przeznaczenia, lecz wskutek stosowania go od dawna, często od niepamiętnych czasów, przez większą ilość przedsiębiorstw, do oznaczania towarów tego samego rodzaju, przy braku w przeszłości dostatecznej ochrony znaków ewentualnie z braku należytej obrony wyłączności ze strony właściciela, utracił z czasem zdolność wskazywania na pochodzenie towaru z pewnego określonego przedsiębiorstwa — nie można twierdzić, że znak „Chanel” z powodu rzekomego stosowania go w czasie okupacji (w r. 1944) przez jakiegoś Volksdeutscha Höffeta, a po wojnie, t.j. od r. 1945 przez firmę „Brodway”, która na pierwsze wezwanie pozwanej wyrzekła się nieprawego używania tego znaku oraz przez powódkę, która na podobne wezwanie odpowiedziała wniesieniem obecnej skargi, wypadł całkowicie z pamięci odbiorców i stał się w tak krótkim czasie znakiem wolnym, którego swobodne używanie nie może być nikomu wzbronione. Przeciwnie, ogółowi odbiorców są nadal dobrze znane wyroby ze znakiem „Chanel”, jako wyroby przedsiębiorstwa francuskiego, a również jest powszechnie wiadome, że po wojnie pojawiły się na rynku krajowym falsyfikaty francuskich wyrobów perfumeryjnych, opatrywane nieprawnie znakiem „Chanel”. Skoro zaś firma Bourjois S.A. w Warszawie, która posiadała przedstawicielstwo w Polskę przedsiębiorstwa francuskiego i rozlewnię jej wyrobów, nie odnowiła rejestracji znaku nr 27.559 i wyraziła zgodę na zarejestrowanie takiego samego znaku na rzecz firmy Chanel, Inc. w Nowym Yorku, której łączności z firmą francuską powódka nie kwestionuje, to na podstawie faktycznego stanu rzeczy i z zasad prawnych w skardze wymienionych nie może być prawo z rejestracji spornego znaku unieważnione i dlatego Wydział Spraw Spornych postanowił skargę oddalić oraz przyznać stronie pozwanej, jako spór wygrywającej, stosownie do przepisu art. 205 (7) rozporządzenia, koszty postępowania.

Od tego orzeczenia służy odwołanie do Wydziału Odwoławczego Urzędu Patentowego R.P. w ciągu dwóch miesięcy.

Z A G R A N I C A

94

KANADA

Przepisy z dnia 18 czerwca 1948 r., dotyczące patentów

(Część 4 i ostatnia) ¹⁾

Postępowanie sporne

76. — Jeżeli jedna z dwóch lub więcej stron w sporze, albo zastępca lub zastępcy tych stron, upoważnią pisemnie Komisarza do podania swych nazwisk stronie przeciwnej, która potwierdzi otrzymanie takiego zawiadomienia, Komisarz winien odpowiednio podać te nazwiska do wiadomości.

77. — Urząd zaopatrzy każdy wniosek roszczeniowy numerem poprzedzonym literą C. Każde zawiadomienie wy-

1) Cz. 1 — patrz „Wiad. Urz. Patent.” zeszyt 6/1949 r. poz. 54, cz. 2 — zeszyt 7/8 poz. 68, część 3 — zeszyt 9/10 poz. 82 — *Red.*

chodzące z Urzędu lub przeznaczone dla Urzędu, dotyczące wniosków roszczeniowych, winno powoływać się na te wnioski przez podanie ich numerów.

78. — Każda strona w sporze może w każdym czasie przed rozpoczęciem rozprawy w Sądzie ²⁾ uniknąć sporu w całości lub częściowo przez zmianę lub cofnięcie jednego lub wszystkich roszczeń spornych zamieszczonych w podaniu lecz nie ma prawa zmieniać swego podania w inny sposób (wyjąwszy przypadki bliższego określenia sporu), jak długo zawiera ono jakiegokolwiek roszczenie sporne.

79. — Powód nie może ponownie wnieść wniosku roszczeniowego, który został zmieniony lub cofnięty w celu uniknięcia sporu, ani też podtrzymywać takiego wniosku co do przedmiotu swego wynalazku nie będącego pod względem możliwości opatentowania odmiennym od tego, jaki został określony

2) Cour de l’Echiquier. — *Red.*

ny w jakimkolwiek wniosku w ten sposób zmienionym lub cofniętym.

80. — (1) Przebieg wynalazku winien być podany przez każdego składającego w jednym tylko oświadczeniu z mocą przysięgi. Oświadczenie z mocą przysięgi dotyczące przebiegu tegoż wynalazku może być wycofane i zastąpione nowym oświadczeniem z mocą przysięgi pod warunkiem, że wycofanie to i zastąpienie będzie dokonane przed otwarciem i odczytaniem oświadczeń przez Komisarza.

(2) Należy podać treść każdego ustnego opisu wynalazku, którego przebieg jest ujawniony w oświadczeniu z mocą przysięgi, jak również datę i miejsce tego opisu.

(3) Kopię rysunku albo opis wynalazku, podany w oświadczeniu z mocą przysięgi, należy w miarę możliwości dołączyć jako załącznik do oświadczenia. W przypadku niezłączenia takiej kopii, należy podać przyczynę jej braku oraz treść tego rysunku lub tego opisu. W każdym przypadku należy podać datę tegoż rysunku lub opisu.

(4) Przepis niniejszy dotyczy tylko oświadczeń z mocą przysięgi, wymaganych przez Komisarza po dniu 1 czerwca 1948 r.

81. — Jeżeli spór został zakończony przed zbadaniem oświadczeń z mocą przysięgi, złożonych w związku z tym sporem, koperty zawierające te oświadczenia należy bez otwierania zwrócić stronom, od których je otrzymano.

82. — Przesyłając każdej stronie kopię swej decyzji, Komisarz podaje każdej z tych stron nazwisko i adres strony przeciwnej i jej rzecznika patentowego oraz kolejny numer podania tej strony przeciwnej.

83. — Po wszczęciu postępowania w Sądzie stosownie do przepisów artykułu 44 (8) ustawy, Komisarz sporządzi na żądanie strony kopię każdego podania lub każdego pisma, dotyczącego sporu za opłatą przewidzianą za tego rodzaju kopie; Komisarz prześle wspomniany dokument do Sądu w celu doręczenia go stronie, która dokumentu tego zażądała.

84. — Wniosek osoby, która była stroną w postępowaniu przed Sądem na podstawie przepisów artykułu 44 (8) ustawy, jest uważany za zaniechany, jeżeli poświadczona kopia prawomocnego wyroku, ustalającego prawa stron w sporze, nie zostanie złożona w Urzędzie Patentowym w ciągu sześciu miesięcy od daty tego wyroku, albo od dnia 1 czerwca 1948 r., biorąc pod uwagę datę późniejszą.

Uznanie zgłoszenia i wprowadzanie zmian po uznaniu

85. — Gdy zgłoszony wynalazek został uznany za nadający się do opatentowania, należy powiadomić o tym zgłaszającego i podać mu także termin uiszczenia opłaty końcowej; jeżeli wszelako Komisarz uzna następnie, że wynalazek nie nadaje się do opatentowania, odwoła swe zawiadomienie przed lub po uiszczeniu opłaty końcowej, komunikując o tym zgłaszającemu.

86. — (1) Po otrzymaniu zawiadomienia o uznaniu, zgłaszający nie ma prawa zmienić swego zgłoszenia, Komisarz może wszakże według swego uznania zezwolić na wprowadzenie zmiany, wniesionej przez zgłaszającego przed uiszczeniem opłaty końcowej, jeżeli wprowadzenie takiej zmiany nie wymaga powtórnego badania tego zgłoszenia.

(2) Ani wnioski o dokonanie zmiany, ani też jej dokonanie po powzięciu uchwały o uznaniu wynalazku za nadający się do opatentowania, nie przedłuża terminu płatności opłaty końcowej.

(3) Jeżeli Komisarz nie zgadza się na wprowadzenie zmiany, o co prosił zgłaszający po powzięciu uchwały o uznaniu wynalazku, kopię proponowanej zmiany należy zachować w Urzędzie Patentowym w aktach sprawy.

Opłata końcowa i wydanie patentu

87. — Opłatę końcową w sprawie zgłoszenia przyjmuje się tylko od zgłaszającego lub od rzecznika patentowego, ustanowionego zastępcą przez zgłaszającego lub ustanowionego współzastępcą przez zastępcę zgłaszającego, a potwierdzenie opłaty wydaje się wpłacającemu oraz osobie, z którą prowadzona jest korespondencja w sprawie zgłoszenia.

88. — Patent na zgłoszony wynalazek wydaje się po uiszczeniu przepisanej opłaty wynalazcy lub jego prawnemu zastępcy w zależności od uprawnienia, wynikającego z dokumentu, złożonego w Urzędzie Patentowym w formie nadającej się do rejestracji, najpóźniej w dniu wniesienia opłaty końcowej za to zgłoszenie.

89. — Patent na zgłoszony wynalazek wydaje się w języku, w jakim zredagowany jest opis.

90. — (1) Z zastrzeżeniem postanowień ustępu (2) niniejszego przepisu, jeżeli opłata końcowa za zgłoszenie jest uiszczona przed czwartkiem jakiegoś tygodnia, patent odnoszący się do tego zgłoszenia będzie wydany w ciągu siedmiu tygodni, licząc od wtorku tygodnia następnego, a jeżeli ta opłata końcowa zostanie uiszczona w czwartek lub po czwartku jakiegoś tygodnia, patent będzie wydany w ciągu ośmiu tygodni, licząc od tego wtorku.

(2) Na wniosek, złożony najpóźniej w dniu uiszczenia opłaty końcowej i po uiszczeniu przepisanej opłaty za odroczenie, Komisarz może odroczyć termin wydania patentu najdłużej o pięć tygodni, licząc od daty wydania patentu, przewidzianej w ustępie (1) niniejszego przepisu.

Powtórne wydanie patentu

91. — Prośba o powtórne wydanie patentu winna zawierać, o ile można to ustalić, wyczerpujące wyjaśnienia, na czym — zdaniem petenta — polega niedokładność lub nieskuteczność patentu, w jaki sposób popełniono błąd, oraz czas i okoliczności, w jakich petent dowiedział się o nowych faktach, podanych w poprawionym opisie, albo na podstawie których zostały sformułowane nowe zastrzeżenia patentowe, o których przyjęcie petent prosi.

92. — W przypadku cofnięcia albo odrzucenia, bądź zaniechania wniosku o powtórne wydanie patentu, należy pierwotny patent odesłać jego właścicielowi, a w aktach lub w rejestrze dotyczącym patentu pierwotnego nie należy zamieszczać żadnej wzmianki o tym wniosku.

Caveat

93. — Caveat¹⁾ jest ograniczony do jednego tylko wynalazku i może być podpisany tylko przez wynalazcę.

94. — Opis caveat'u winien podawać istotę wynalazku w sposób możliwie wyczerpujący i być sporządzony tak dokładnie, aby umożliwić Urzędowi Patentowemu ustalenie, że caveat ten nie narusza zgłoszenia dokonanego później przez inną osobę.

95. — Urząd Patentowy nie rejestruje żadnego dokumentu stwierdzającego przeniesienie praw dotyczących caveat'u.

**Dowody stwierdzające przeniesienia
praw i inne dokumenty**

96. — (1) Dokument, stwierdzający tytuł prawny do patentu lub zgłoszenia patentowego może być zarejestrowany w Urzędzie Patentowym tylko za okazaniem przez petenta Komisarzowi oryginału tego dokumentu albo kopii napisanej na maszynie lub wydrukowanej, której zgodność z oryginałem została poświadczona przez notariusza lub przez urząd publiczny, w którym dokument został sporządzony lub zbadany.

(2) Jeżeli osoba przedkładająca dokument do rejestracji pragnie uzyskać zaświadczenie o dokonanej rejestracji, winna przedłożyć w Urzędzie Patentowym oprócz oryginału lub poświadczonej kopii, przewidzianej w ustępie (1) niniejszego przepisu, wtóropis dokumentu lub notarialnie poświadczoną należycie jego kopię, którą Urząd Patentowy po za-

¹⁾ Caveat — zgłoszenie tymczasowe, które może być dokonane wówczas, gdy wynalazek nie jest jeszcze ukończony (opracowany) a istnieje obawa, że myśl wynalazczą mogą sobie przywłaszczyć osoby trzecie. — *Red.*

rejestrowaniu tego dokumentu zwróci danej osobie przy zaświadczeniu o dokonanej rejestracji.

(3) Jeżeli po zarejestrowaniu dokumentu nie wydano zaświadczenia o rejestracji, Komisarz zakomunikuje osobie, która przedłożyła dokument do rejestracji, numer i datę rejestracji dokumentu, oraz numer i datę patentu lub zgłoszenia, kolidującego z tą rejestracją.

97. — Jeżeli przedłożony do rejestracji dokument, naruszający tytuł prawny do patentu lub do zgłoszenia patentowego, jest podpisany przez osobę działającą w imieniu zarejestrowanego właściciela tego patentu lub właściciela zgłoszenia patentowego, należy wraz z tym dokumentem złożyć oryginał lub należyście uwierzytelnioną kopię dowodu, stwierdzającego uprawnienie tej osoby do podpisania przedłożonego dokumentu, przy czym nie wymaga się zarejestrowania tego dokumentu.

98. — Jeżeli w przedłożonym do rejestracji dokumencie, naruszającym tytuł prawny do patentu lub do zgłoszenia patentowego, wymienione są umowy, w których stronami są pewne osoby podane w tym dokumencie, nie potrzeba przedkładać kopij tych umów w celu zarejestrowania wspomnianego dokumentu.

99. — Przeniesienie praw nie powoduje samo przez się odwołania ustanowionego zastępcy lub wyznaczonego przedstawiciela, ale zarejestrowany mocodawca, reprezentujący całość interesów, dotyczących zgłoszonego wynalazku, może odwołać każde ustanowienie zastępcy lub każde wyznaczenie przedstawiciela dokonane uprzednio dla tego zgłoszenia.

100. — Dowód stwierdzający przeniesienie prawa lub inny dokument, dotyczący praw do zgłoszonego wynalazku może przedłożyć do rejestracji zgłaszający lub jakakolwiek inna osoba.

Tajne zgłoszenia i patenty

101. — Jeżeli na skutek dokonanego zgłoszenia Minister Obrony Narodowej wyda zaświadczenie według art. 19 A ust. (5) ustawy, wszelkie wpisy dotyczące w jakikolwiek sposób tego zgłoszenia, jakie mogą znajdować się w jakimkolwiek zwyczajnym rejestrze, prowadzonym przez Urząd Patentowy, winny być całkowicie wykreślone i żaden inny wpis dotyczący tego zgłoszenia lub patentu udzielonego na podstawie tego zgłoszenia nie może być odtąd dokonany w takim rejestrze, dopóki wspomniany minister nie zniesie przywilejów dobrodziejstw tego artykułu w stosunku do wymienionego zgłoszenia lub patentu.

102. — Jeżeli na podstawie art. 19 A ust. 15 ustawy Gubernator wyda dekret, mocą którego zgłoszenie winno być traktowane w rozumieniu tego artykułu tak, jak gdyby zostało przeniesione lub odstąpione Ministrowi Obrony Narodowej, Komisarz winien z chwilą otrzymania wiadomości o takim dekrete zawiadomić o nim zgłaszającego listem poleconym.

103. — Komisarz zezwoli funkcjonariuszowi państwowemu, należyście pisemnie upoważnionemu przez Ministra Obrony Narodowej lub przez innego w tym celu upoważnionego oficera kanadyjskich sił zbrojnych Jego Królewskiej Mości, zbadać zgłoszenie, które zdaniem Komisarza dotyczy sprzętu wojennego lub amunicji wojennej i sporządzić kopię takiego zgłoszenia.

Zgłoszenia dotyczące energii atomowej

104. — (1) Stosownie do artykułu 19 C ustawy, Komisarz winien zawiadamiać o każdym zgłoszeniu patentowym Komisję kontroli energii atomowej, przesyłając tejże Komisji kopię tego zgłoszenia.

(2) Komisarz może żądać, aby osoba zgłaszająca do opatentowania wynalazek, dotyczący — jego zdaniem — produkcji, stosowania lub użycia energii atomowej, złożyła w Urzędzie Patentowym w terminie przezeń w tym celu

wyznaczonym jedną lub więcej kopij całego zgłoszenia lub jego części.

105. — Jeżeli stosownie do przepisu 500 przepisów kanadyjskich o energii atomowej Komisarz zaniecha lub opóźni dokonanie jakiejś czynności, której należało dokonać w sprawie zgłoszenia, winien on niezwłocznie poczynić odpowiednie kroki w celu upewnienia się, czy przedmiot tego zgłoszenia nadaje się do opatentowania i czy w Urzędzie Patentowym znajduje się inne zgłoszenie, które ze względu na wspomniane zgłoszenie mogłoby doprowadzić do postępowania spornego, oraz winien niezwłocznie zawiadomić o swych spostrzeżeniach Komisję kontroli energii atomowej.

Postępowanie

na mocy artykułów 65 — 71 ustawy

106. — Każde podanie wniesione do Komisarza na podstawie artykułu 65 ustawy (formularz 6) winno być podpisane przez petenta albo w jego imieniu przez rzecznika patentowego, albo przez zastępcę. Podania takiego nie uważa się za wniesione dopóki nie zostanie uiszczona przepisana opłata statutowa.

107. — Jeżeli Komisarz nie jest przekonany, że petent ma interes prawny i że dowód prima facie do uzyskania pomocy jest zawarty w podaniu oraz w załączonych doń deklaracjach, winien odmówić rozpatrzenia podania i zawiadomić petenta o swej decyzji oraz o motywach jej wydania.

108. — Jeżeli Komisarz jest przekonany, że petent ma interes prawny i że dowód prima facie do uzyskania pomocy jest zawarty w podaniu oraz w załączonych doń deklaracjach, winien on podać petentowi nazwiska i adresy wszystkich osób, które według akt Urzędu Patentowego wydają się mieć interes prawny co do tego patentu; ponadto winien on wydać instrukcje co do sposobu powiadamiania każdej osoby, która według akt Urzędu Patentowego wydaje się nie zamieszkiwać lub nie prowadzić przedsiębiorstwa zarobkowego pod określonym adresem w Kanadzie i która nie wyznaczyła przedstawiciela w Kanadzie do odbioru pism.

109. — (1) Przed dniem 1 stycznia 1949 r. lub w ciągu dwóch miesięcy do zawiadomienia, biorąc datę późniejszą, petent winien:

- podać do wiadomości każdej osobie, której winno to być zakomunikowane stosownie do artykułu 69 (2) ustawy, dokładną kopię zgłoszenia i wszystkich jego załączników, oraz
- ogłosić zgłoszenie jeden raz w Gazette du Canada i jeden raz w Gazette du Bureau des brevets du Canada (formularz 7).

(2) Jeżeli zawiadomienie i ogłoszenie, wymagane na podstawie ust. (1) niniejszego przepisu, nie zostanie dokonane w wyznaczonym czasie, zgłoszenie będzie uważane za zaniechane.

110. — Osoba, która pragnie wnieść sprzeciw przeciwko zgłoszeniu a otrzymała kopię tego zgłoszenia oraz dowody złożone w związku z tym zgłoszeniem, winna przed dniem 1 stycznia 1949 r., albo w ciągu dwóch miesięcy od daty wymienionego zawiadomienia, biorąc datę późniejszą, przedłożyć Komisarzowi odpowiedź na zgłoszenie i oświadczenie potwierdzające tę odpowiedź oraz przesłać zgłaszającemu dokładną kopię wspomnianej odpowiedzi i każdego dokumentu, dołączonego do tej odpowiedzi.

111. — Osoba, która nie otrzymała kopii zgłoszenia a pragnie wnieść sprzeciw, winna przed dniem 1 stycznia 1949 r., albo w ciągu dwóch miesięcy, licząc od daty ogłoszenia w czasopiśmie Gazette du Canada lub w czasopiśmie Gazette du Bureau des brevets du Canada, biorąc datę późniejszą, przedłożyć Komisarzowi odpowiedź na zgłoszenie i oświadczenie potwierdzające tę odpowiedź oraz przesłać zgłaszającemu dokładną kopię wspomnianej odpowiedzi i każdego dokumentu dołączonego do tej odpowiedzi.

112. Każda odpowiedź na zgłoszenie (formularz 8) win-

na być podpisana przez osobę składającą sprzeciw przeciwko zgłoszeniu lub w jej imieniu przez rzeczownika patentowego lub przez zastępcę.

113. — Zgłaszający może złożyć replikę (formularz 9), potwierdzoną oświadczeniem statutowym, na odpowiedź na zgłoszenie w ciągu miesiąca, licząc od dnia powiadomienia go o wymienionej odpowiedzi, a po za tym winien doręczyć dokładną kopię swej repliki oraz każdego dokumentu, złożonego w związku z tą repliką, każdej osobie, która złożyła odpowiedź na zgłoszenie i przesała zgłaszającemu kopię tej odpowiedzi.

114. — Poza wyżej określonymi przypadkami żadna ze stron nie może przedłożyć w sprawie jakiegokolwiek dokumentu na poparcie zgłoszenia lub przeciwko niemu, jeżeli Komisarz nie wyda odpowiedniego zarządzenia, o którym należy powiadomić wszystkie pozostałe strony.

115. — Komisarz może, a na żądanie Generalnego Prokuratora Kanady lub każdej strony w postępowaniu (formularz 10) winien wyznaczyć datę przesłuchania, zawiadamiając o tym pisemnie wszystkie strony biorące udział w postępowaniu. Wyznaczony w ten sposób termin nie może być krótszy od jednego miesiąca, licząc od daty zawiadomienia.

116. — Komisarz winien zgodzić się na dopuszczenie świadków do ustnego złożenia zeznań, jeżeli którakolwiek ze stron w postępowaniu w ciągu dwóch tygodni od daty zawiadomienia o terminie przesłuchania złożyła u Komisarza pismo o swym zamiarze złożenia tych zeznań i zawiadomiła o tym wszystkie strony w postępowaniu.

117. — Jeśli nie wyznaczono daty przesłuchania, o której mowa w artykule poprzedzającym, Komisarz winien rozstrzygnąć sprawę na podstawie złożonych dowodów.

118. — Każda ze stron w postępowaniu może występować osobiście albo zlecić zastępstwo rzeczownikowi patentowemu lub adwokatowi.

119. — Każdy ma prawo przeglądania dokumentów złożonych w związku z postępowaniem i może na pisemną prośbę skierowaną do Komisarza uzyskać kopię dokumentów po uiszczeniu przepisanej opłaty statutowej.

Postępowanie na mocy artykułu 19 ustawy

120. — (1) Każdy wniosek, skierowany do Komisarza na podstawie artykułu 19 ustawy, winien być dokonany w formie podania zawierającego:

- a) nazwisko wnioskodawcy i adres jego głównego biura lub lokalu przedsiębiorstwa, lub jego miejsca zamieszkania, jeśli nie posiada głównego biura lub lokalu przedsiębiorstwa;
- b) numer, datę udzielenia i tytuł patentu na wynalazek, który, według oświadczenia wnioskodawcy, był stosowany przez Rząd;
- c) szczegóły dotyczące nie zarejestrowanego przeniesienia praw, na którego podstawie wnioskodawca rości sobie prawo własności do danego patentu;
- d) nazwę ministerstwa, które, według oświadczenia wnioskodawcy, stosowało opatentowany wynalazek;
- e) szczegóły dotyczące czasu i miejsca, gdzie odbywało się takie stosowanie, o ile wnioskodawca jest w stanie je podać;
- f) żądane przez wnioskodawcę wynagrodzenie w formie pieniężnej lub innej;
- g) zwięzłe zestawienie faktów, na których wnioskodawca opiera swe żądanie;
- h) jeżeli wnioskodawca nie zamieszkuje w Kanadzie lub nie prowadzi przedsiębiorstwa zarobkowego w Kanadzie, — nazwisko i adres osoby lub firmy mieszkającej lub posiadającej swą siedzibę albo prowadzącej przedsiębiorstwo zarobkowe pod stałym adresem w Kanadzie, której wnioskodawca udzielił pełnomocnictwa ogólnego do zastępowania go w postępowaniu i powiadomienia o wszelkich dokumentach.

(2) Wspomniane podanie winno być podpisane przez właściciela patentu, jego pełnomocnika lub rzeczownika patentowego.

(3) Podanie to winno opierać się na oświadczeniu z mocą przysięgi, potwierdzającym fakty wymienione w podaniu.

(4) Podanie to i każde oświadczenie z mocą przysięgi, złożone na poparcie podania, należy złożyć Komisarzowi w dwóch egzemplarzach.

121. — Z chwilą złożenia podania Komisarz winien zawiadomić listem poleconym wymienione w podaniu ministerstwo o złożeniu takiego podania, załączając do zawiadomienia jego kopię i kopię każdego oświadczenia z mocą przysięgi, złożonego na jego poparcie. We wspomnianym zawiadomieniu Komisarz winien dla celów postępowania przezeń prowadzonego wnieść o potwierdzenie lub zaprzeczenie przez ministerstwo faktu stosowania opatentowanego wynalazku, jak również o potwierdzenie lub zaprzeczenie faktu ważności danego patentu.

122. — (1) W ciągu jednego miesiąca od daty dokonania przez Komisarza zawiadomienia, albo od dnia przedłużenia tego terminu, którego Komisarz może udzielić za zgodą wnioskodawcy lub na wniosek złożony u Komisarza w ciągu wspomnianego okresu i po umożliwieniu wnioskodawcy wniesienia sprzeciwu przeciw przedłużeniu, ministerstwo, do którego skierowano zawiadomienie Komisarza, winno złożyć i podać do wiadomości wnioskodawcy lub jego zastępcy odpowiedź na wspomniane podanie. Odpowiedź ta winna zawierać przyznanie lub zaprzeczenie faktu stosowania przez ministerstwo opatentowanego wynalazku oraz przyznanie lub zaprzeczenie faktu ważności patentu wymienionego w podaniu.

(2) Jeżeli ministerstwo nie udzieli żadnej odpowiedzi w terminie przepisany w ustępie poprzednim, uważa się, że Rząd przyznał, iż stosował opatentowany wynalazek i że wymieniony w podaniu patent jest ważny.

(3) Jeżeli wspomniana odpowiedź zawiera stwierdzenie stosowania opatentowanego wynalazku i ważności patentu, winna ona również zawierać zwięzłe dane, na których opiera się ministerstwo w celu uczynienia zadość żądaniu właściciela patentu co do wynagrodzenia.

(4) Wspomniana odpowiedź winna opierać się na oświadczeniu z mocą przysięgi, potwierdzającym dane zawarte w odpowiedzi, a kopia każdego oświadczenia z mocą przysięgi winna być dostarczona równocześnie z odpowiedzią.

123. — (1) Jeżeli ministerstwo stwierdza, że nie stosowało opatentowanego wynalazku, albo że patent nie jest ważny, Komisarz winien zawiesić wszczęte przezeń postępowanie i bezzwłocznie powiadomić odpowiednio strony.

(2) Jeżeli po zaznajomieniu się z poświadczoną kopią deklaracji właściwego Sądu, Komisarz dojdzie do przekonania, że sprawa stosowania i (lub) ważności patentu o tyle, o ile zaprzecza temu ministerstwo, została rozstrzygnięta na korzyść właściciela patentu, winien bezzwłocznie zawiadomić strony o ponownym podjęciu przezeń postępowania.

(3) W ciągu miesiąca od dnia powiadomienia, wymienionego w poprzednim ustępie, ministerstwo winno złożyć swą odpowiedź oraz oświadczenia z mocą przysięgi, stosownie do postanowień ust. (3) i (4) przepisu poprzedzającego, zawiadamiając o tym właściciela patentu lub jego zastępcę w celu zakomunikowania właścicielowi.

124. — W dowolnym czasie po otrzymaniu odpowiedzi ministerstwa każda ze stron może po upływie czterech dni od powiadomienia żądać od Komisarza wydania zezwolenia na złożenie nowych oświadczeń z mocą przysięgi i (lub) ustalenia spornego faktu przez ustne zeznanie oraz wydanie zezwolenia na skonfrontowanie osoby, która złożyła oświadczenie z mocą przysięgi co do tego oświadczenia. Na żądanie takie obydwu stronom będzie dana możliwość wypowiedzenia się.

125. — Jeżeli zgodnie z ustępem poprzednim jednej ze stron udzielono zezwolenia na skonfrontowanie osoby, która złożyła oświadczenie z mocą przysięgi, druga strona winna doprowadzić tę osobę w celu przeprowadzenia konfrontacji w miejscu i w czasie wyznaczonym przez Komisarza. Jeżeli strona, obowiązana do doprowadzenia osoby wspomnianej, nie uczyni zadość temu obowiązkowi, Komisarz winien odmówić rozważenia oświadczenia z mocą przysięgi, złożonego przez tę osobę i oświadczenie to należy wyłączyć z akt sprawy. Komisarz może według własnego uznania żądać od strony, której udzielono zezwolenia na wspomnianą konfrontację, wypłacenia stronie drugiej przed jej doprowadzeniem pewnej kwoty, wystarczającej na pokrycie kosztów podróży, noclegu i utrzymania, związanego z konfrontacją.

126. — W dowolnym czasie po upływie miesiąca od udzielenia odpowiedzi przez ministerstwo każda ze stron może żądać od Komisarza wyznaczenia daty przesłuchania w danej sprawie. Jeżeli nie wydano żadnego zezwolenia na mocy przepisu 124, przesłuchanie winno odbyć się na podstawie oświadczenia z mocą przysięgi, złożonego przez strony w czasie i miejscu wyznaczonym przez Komisarza.

Doręczanie i spóźnione składanie dokumentów w postępowaniu, na podstawie artykułów 19 i 65 — 71 ustawy.

127. — Każda ze stron, biorących udział w postępowaniu prowadzonym na podstawie artykułu 19 lub artykułów 65 — 71 ustawy, nie zamieszkała lub nie posiadająca żadnego przedsiębiorstwa zarobkowego w Kanadzie, winna w pierwszym dokumencie, jaki złoży w związku ze wspomnianym postępowaniem, wyznaczyć osobę, zamieszkałą lub prowadzącą przedsiębiorstwo zarobkowe pod określonym adresem w Kanadzie, jako swego zastępcę dla doręczania mu w Kanadzie pism dotyczących wymienionego postępowania.

128. — (1) Doręczenie dokumentu stronie biorącej udział w postępowaniu, prowadzonym na podstawie artykułu 19 albo artykułów 65 — 71 ustawy, może być dokonane bądź przez doręczenie tego dokumentu tej stronie lub jej zastępcy wyznaczonemu do odbioru pism w Kanadzie, jej rzecznikowi patentowemu, albo upoważnionemu zastępcy (solicitor) osobiście, bądź listem poleconym pod adresem tej strony w Kanadzie lub jej zastępcy wyznaczonemu do odbioru pism, jej rzecznika patentowego lub upoważnionego zastępcy.

(2) Doręczenie dokumentu listem poleconym uważa się za dokonane w dniu potwierdzenia odbioru listu poleconego, adresowanego do osoby, mającej dokument otrzymać i zawierającego ten dokument.

129. — Jeżeli dokument, wymagany przez przepis 110, 111, 113, 116, 122 lub 123 (3), nie został złożony i doręczony właściwej stronie w terminie w odpowiednim artykule przepisany, Komisarz winien odmówić przyjęcia go do wiadomości, z wyjątkiem przypadku, gdy wszystkie strony biorące udział w postępowaniu na to się zgodzą, albo jeśli jest przekonany, że dokument ten winien być przyjęty do wiadomości; w tym ostatnim przypadku Komisarz winien przed powzięciem decyzji dać wszystkim stronom możliwość wypowiedzenia się.

Postanowienia ogólne

130. — Komisarz może odmówić przyjęcia do wiadomości przedłożonego mu dokumentu, jeżeli dokument ten nie jest sporządzony w języku angielskim lub francuskim, chyba że zostanie przedłożony przekład tego dokumentu na jeden z tych języków, przy czym przekład winien być potwierdzony oświadczeniem z mocą przysięgi.

131. — Każde oświadczenie z mocą przysięgi winno wskazywać na wiadome składającemu fakty, albo może opierać się na zaczerpniętych informacjach i opiniach. Oświadczenie oparte na informacjach i opiniach winno zawierać uzasadnienie tych opinii.

132. — Oświadczenie z mocą przysięgi może być dokonane pod przysięgą złożoną przed notariuszem lub przed upoważnionym komisarzem w miejscu, gdzie takie przysięgi są przyjmowane, albo przed inną osobą, upoważnioną do dokonywania tej czynności w tym miejscu.

133. — Zaświadczenie, wydane przez notariusza lub innego funkcjonariusza publicznego, stwierdzające, że fakty podane w oświadczeniu z mocą przysięgi zostały uznane za zgodne z prawdą, winno być przyjęte zamiast oświadczenia z mocą przysięgi; wszelako na podstawie ustaw obowiązujących w miejscu gdzie przyjęto to zaświadczenie, podanie faktów niezgodnych z prawdą, przyjętych jak wyżej podano, pociąga za sobą odpowiedzialność sądową osoby, która takie oświadczenie złożyła.

134. — Komisarz może domagać się dopełnienia każdej czynności, nie przewidzianej w ustawie lub w niniejszych przepisach, jaka jest właściwa i konieczna przy dokonaniu, zgłoszenia lub w związku z dalszym postępowaniem dotyczącym zgłoszenia.

135. — Komisarz może ustalić termin do dopełnienia każdej czynności, dla której ustawa lub niniejsze przepisy nie ustanawiają żadnego terminu, a zgłoszenie (podanie) uważa się za zaniechane, jeżeli czynność ta nie została dokonana w terminie w ten sposób ustalonym.

136. — Jeżeli przepisy nie stanowią inaczej, każdy termin, określony niniejszymi postanowieniami lub postanowieniami z roku 1935, albo ustalony przez Komisarza w celu dopełnienia jakiegokolwiek czynności, może być przedłużony przez Komisarza — przed lub po upływie tego terminu — do czasu przepisanej ustawą, o ile ustawa taki czas przewiduje, w celu dopełnienia takiej czynności, jeżeli po zapoznaniu się z oświadczeniem z mocą przysięgi podającym dotyczące fakty, jest on przekonany, że ze względu na wszelkie okoliczności termin ten powinien być przedłużony.

137. — Jeżeli termin został przedłużony stosownie do poprzedniego przepisu, to przedłużony termin w rozumieniu niniejszych przepisów jest uważany za termin przepisany, lecz przedłużenie terminu nie może oddziaływać na jakąkolwiek czynność dokonaną należycie przez Urząd przed przyznaniem tego terminu przez Komisarza.

138. — Dokument, dotyczący zgłoszenia, nie będący opisem lub rysunkiem, może być przez Komisarza poprawiony, jeżeli Komisarz jest przekonany, że dokument zawiera błąd pisarski.

(La Propriété Industrielle 1949 r. nr 7, str. 107 — 111)

CZEŚĆ II

95

PATENTY NA WYNAŁAZKI

Udzielenie

- Tłustym drukiem oznaczono numer patentu. Liczby i litery przed numerem patentu oznaczają klasę, podklasę, grupę i podgrupę, do której zaliczono wynalazek. Następnie kolejno są umieszczone: nazwisko właściciela patentu; tytuł wynalazku; data zgłoszenia (jeżeli wpłynęło przed dniem 30 czerwca 1947 r.); po skrócie „Pierwsz.”, który oznacza pierwszeństwo ze zgłoszenia w jednym z krajów, należących do Konwencji Związkowej Paryskiej, data zgłoszenia zagranicznego i w nawiasie kraj, gdzie zgłoszenia dokonano; data udzielenia patentu.
- 1c, 1/01 **33895**. Butler Brothers (St. Paul, Minnesota, St. Zjedn. Am.). Ośrodek do wzbogacania rud. 19. 6 1946. Pierwsz. 12. 6 1944 (St. Zjedn. Am.). Udzielono 5. 11 1949.
- 1c, 1/01 **33903**. De Directie van de Staatsmijnen in Limburg (Limburg, Niderlandy). Sposób rozdzielania przez wsypywanie i osadzanie się stosownie do różnego ciężaru właściwego mieszaniny materiałów stałych, których cząstki posiadają różne wymiary i ciężar właściwy, zwłaszcza mieszaniny zawierającej węgiel. 19. 7 1946. Pierwsz. 7. 4 1943 (Niderlandy). Udzielono 7. 11 1949.
- 1c, 1/01 **33924**. Victor Rakowsky (Joplin, Missouri, Stany Zjednoczone Ameryki). Sposób rozdzielania rud przez osadzanie i unoszenie w ośrodku rozdzielającym. Pierwsz. 29. 7 1940 (Stany Zjednoczone Ameryki). Udzielono z mocą od dnia 9. 1 1948.
- 2c, 4 **33869**. Spolek pro chemickou a hutni výrobu, národní podnik (Praga, Czechosłowacja). Proszek do pieczenia. Pierwsz. 14. 12 1940 (Niemcy). Udzielono z mocą od dnia 15. 9 1947.
- 3c, 3/01 **33881**. Wahl Brothers (New York, N. Y., Stany Zjednoczone Ameryki). Zamek błyskawiczny. 30. 12 1946. Pierwsz. 16. 2 1939 dla zastrz. 1 (Francja); 16. 11 1939 dla zastrz. 2 — 9 (Stany Zjednoczone Ameryki). Udzielono 21. 10 1949.
- 5b, 9/01 **33868**. Evence Copee et Cie. Société en Commandite Simple (Bruksela, Belgia). Urządzenie do urabiania węgla. Dodatkowy do patentu nr 33792. 5. 12 1947. Pierwsz. 7. 12 1946 (Belgia). Udzielono 8. 10 1949.
- 5b, 23/01 **33857**. Charles Ernest Pumphrey (Węst Bitchfield, Belsay, Wielka Brytania). Przenośnik miazgi węglowej w zastosowaniu do wrębówki górniczej. Pierwsz. 27. 8 1946 (Wielka Brytania). Udzielono z mocą od dnia 14. 10 1947.
- 5c, 7 **33914**. Zako Sytse Beijl (Londyn, Wielka Brytania). Sposób odbudowy górniczych lub innych wyrobisk podziemnych oraz urządzenie wzmacniające do wykonywania tego sposobu. 10. 6 1947. Pierwsz. 16. 12 1941 dla zastrz. 1, 2; 25. 11 1942 dla zastrz. 3 — 7 (Wielka Brytania). Udzielono 19. 11 1949.
- 7b, 5/01 **33880**. Škodový závody, národní podnik (Pilzno, Czechosłowacja). Urządzenie elektryczne do napędu bębnowo do nawijania i odwijania bednarki lub podobnego żelaza taśmowego podczas walcowania w walcarkach zwrotnych. Pierwsz. 18. 3 1947 (Czechosłowacja). Udzielono z mocą od dnia 9. 3 1948.
- 8m, 1/01 **33907**. Riverside and Dan River Cotton Mills, Incorporated (Danville, Virginia, Stany Zjednoczone Ameryki). Sposób osiągnięcia trwałego jednolitego wyfarbowania na tkaninach z włókien mieszanych octanowych i celulozowych bez zmydiania włókien octanowych. 9. 8 1946. Pierwsz. 23. 8 1943 (Stany Zjednoczone Ameryki). Udzielono 11. 11 1949.
- 8n, 4/03 **33918**. J. R. Geigy A. G. (Bazyleja, Szwajcaria). Sposób wytrawiania wybarwień. 26. 9 1946. Pierwsz. 26. 9 1945 dla zastrz. 1, 2; 25. 7 1946 dla zastrz. 3 (Szwajcaria). Udzielono 24. 11 1949.
- 12d, 5/01 **33904**. Jan Plapis (Środa, Polska). Element filtra-
- cyjny do błotniarki „Krooga“. Udzielono z mocą od dnia 26. 7 1948.
- 13b, 11/03 **33853**. David Dalin (Rönninge, Szwecja). Sposób wykorzystywania ciepła spalin w kotłowniach. 16. 4 1946. Pierwsz. 9. 9 1943 (Szwecja). Udzielono 3. 10 1949.
- 14c, 14 **33864**. Českomoravská — Kolben — Daněk, národní podnik (Praga, Czechosłowacja). Mechanizm rozrządczy zaworu regulacyjnego turbiny parowej. Pierwsz. 18. 2 1948 (Czechosłowacja). Udzielono z mocą od dnia 11. 6 1948.
- 14g, 7 **33900**. Henryk Wordliczek (Dziedzice, Polska). Rozpylacz olejowy do smarowania cylindrów i suwaków parowozowych lub maszyn stałych. Udzielono z mocą od dnia 22. 3 1949.
- 17f, 12/02 **33852**. David Dalin (Rönninge, Szwecja). Wymiennik ciepła. 30. 12 1946. Pierwsz. 24. 2 1943 (Szwecja). Udzielono 3. 10 1949.
- 18c, 8/50 **33911**. Józef Beck (Warszawa, Polska). Sposób wyrobu magnezów trwałych. Udzielono z mocą od dnia 18. 12 1947.
- 20c, 19 **33891**. Jacques Drouard (Paryż, Francja). Lekki ciągnik (drezyna) jeżdżący po szynach. Pierwsz. 18. 1 1946 (Francja). Udzielono z mocą od dnia 31. 12 1947.
- 21a⁴, 14/01 **33858**. International Standart Electric Corporation (New York, N. Y., Stany Zjednoczone Ameryki). Układ połączeń do przesyłania impulsów sygnalizacyjnych. Pierwsz. 4. 10 1943 (Stany Zjednoczone Ameryki). Udzielono z mocą od dnia 17. 7 1947.
- 21c, 18/02 **33885**. Alois Rehacek (Wiedeń, Austria). Kleszcze do wyginania rurek. Pierwsz. 14. 1 1946 (Austria). Udzielono z mocą od dnia 25. 7 1947.
- 21c, 21/01 **33915**. Erik Haugsrud junior (Bagn, Norwegia). Elektryczna złączka kabelkowa. Pierwsz. 21. 12 1946 (Norwegia). Udzielono z mocą od dnia 20. 12 1947.
- 21c, 22 **33928**. Josef Havlíček (Praga, Czechosłowacja). Elektryczne sprzęgło wtyczkowe. 27. 3 1943. Pierwsz. 20. 4 1942 (Niemcy). Udzielono 30. 11 1949.
- 21c, 33/01 **33901**. Vojtěch Klásek (Brno, Czechosłowacja). Elektryczny przełącznik rtęciowy. Udzielono z mocą od dnia 24. 4 1948.
- 21c, 68/50 **33866**. Českomoravská — Kolben — Daněk, národní podnik (Praga, Czechosłowacja), Josef Balon (Praga, Czechosłowacja) i Josef Šimperský (Praga, Czechosłowacja). Wyłącznik wysokiego napięcia do gaszenia łuku zwarcia przez szybkie ponowne włączenie. Pierwsz. 21. 3 1947 (Czechosłowacja). Udzielono z mocą od dnia 18. 3 1948.
- 21d², 53/03 **33865**. Akciová společnost dříve Škodovy závody v Plzni (Praga, Czechosłowacja). Przełącznik zaczepów transformatora regulacyjnego pod obciążeniem po stronie wysokiego napięcia, do przełączania podczas ruchu. 31. 7 1943. Pierwsz. 16. 6 1941 (Niemcy). Udzielono 6. 10 1949.
- 21f, 35 **33883**. Vereinigte Glühlampen und Elektrizitäts Aktiengesellschaft (Ujpest, Węgry). Elektryczna żarówka gazowana z ciałem żarowym w kształcie podwójnej skłębki. 10. 7 1939. Pierwsz. 16. 7 1938 (Niemcy). Udzielono 25. 10 1949.

21f, 60/02 **33884**. Oldham & Son Limited (Denton k. Manchesteru, Wielka Brytania). Górnicza lampa akumulatorowa i urządzenie do ładowania jej akumulatora. 10. 2 1947. Pierwsz. 25. 9 1944 (Wielka Brytania). Udzielono 25. 10 1949.

21g, 13/23 **33882**. Radio Corporation of America (New York, N. Y., Stany Zjednoczone Ameryki). Wiązkowa lampa elektronowa z wiązką elektronów odchylaną elektrostatycznie oraz jej układ roboczy. 26. 3 1938. Pierwsz. 26. 3 1937 (Stany Zjednoczone Ameryki). Udzielono 25. 10 1949.

23b, 1/05 **33860**. Inż. Aleksander Ekerkunst (Warszawa, Polska). Sposób odwadniania cieczy organicznych zawierających wodę w postaci rozproszonej oraz urządzenie do wykonywania tego sposobu. 10. 9 1941. Udzielono 5. 10 1949.

24d, 2 **33919**. Stefan Stanisław Zagrodzki (Chełmża, Polska). Mechaniczny piec do spalania wywaru melasowego lub innych związków organicznych. Udzielono z mocą od dnia 7. 8 1948.

24e, 3/02 **33906**. Stefan Meleniewski (Gdańsk - Wrzeszcz, Polska). Generator gazu jednokomorowy. Udzielono z mocą od dnia 22. 4 1948.

24e, 3/04 **33896**. Aktiengesellschaft Brown, Boveri & Cie (Baden, Szwajcaria). Sposób wytwarzania gorących gazów spalinowych pod ciśnieniem przez zgazowywanie i spalanie paliw stałych oraz urządzenie do wykonywania tego sposobu. 23. 9 1946. Pierwsz. 5. 4 1945 (Szwajcaria). Udzielono 5. 11 1949.

24k, 4/01 **33897**. David Dalin (Rönninge, Szwecja) i Gustav Vilhelm Hagby (Ostertälje, Szwecja). Sposób pośredniej wymiany ciepła między gazami za pomocą cyrkulującego płynu i urządzenie do wykonywania tego sposobu. 4. 1 1947. Pierwsz. 7. 12 1945 dla zastrz. 1-4 i 6-8; 21. 1 1946 dla zastrz. 5 i 9-15 (Szwecja). Udzielono 5. 11 1949.

25a, 1 **33879**. Bata, národní podnik (Zlín, Czechosłowacja). Urządzenie do zabezpieczania położenia roboczego wahaczy i platyn oczkarskich w płaskich jednoniciowych maszynach oczkarskich. Pierwsz. 8. 5 1947 (Czechosłowacja). Udzielono z mocą od dnia 3. 5 1948.

25a, 18/01 **33873**. Scott & Williams Incorporated (Laconia, Hampshire, St. Zjedn. Am.). Dziana pończocha lub skarpetka bez szwu przebiegającego wzdłuż oraz sposób ich wytwarzania. 16. 1 1946. Pierwsz. 10. 10 1944 dla zastrz. 1-5, 7, 8; 31. 5 1945 dla zastrz. 6, 9 (Stany Zjednoczone Ameryki). Udzielono 11. 10 1949.

27c, 13/01 **33854**. Českomoravská — Kolben — Daněk, národní podnik (Praga, Czechosłowacja) i František Wergner (Praga, Czechosłowacja). Sposób i urządzenie do regulacji turbosprężarki. Pierwsz. 30. 1 1948 (Czechosłowacja). Udzielono z mocą od dnia 19. 7 1948.

29b, 3/50 **33899**. N. V. Onderzoekingsinstituut „Research“ (Arnhem, Niderlandy). Sposób zabezpieczania przed gniciem roztworów kazeiny. 10. 5 1947. Pierwsz. 6. 5 1941 (Niemcy). Udzielono 7. 11 1949.

30h, 2/02 **33889**. Alfons Krause (Poznań, Polska). Sposób wytwarzania preparatów leczniczych zawierających żelazo, działających katalitycznie, w postaci peptydujących się w rozcieńczonych kwasach metawodorotlenków żelazowych. Udzielono z mocą od dnia 18. 9 1948.

30h, 2/36 **33898**. Kazimierz Kozarski (Warszawa, Polska). Sposób otrzymywania środka przeciw świerzbowi. Udzielono z mocą od dnia 12. 3 1948.

31b, 14/20 **33878**. Bata, národní podnik (Zlín, Czechosłowacja). Urządzenie do wolnego od wstrząsów podnoszenia modelu z formy, zwłaszcza przy formowaniu za pomocą maszyn prasujących. Pierwsz. 5. 5 1947 (Czechosłowacja). Udzielono z mocą od dnia 24. 4 1948.

34c, 5/09 **33867**. Miroslav Lažtovka (Praga, Czechosłowacja). Maszyna do czyszczenia podłogi z napędem motorowym. Udzielono z mocą od dnia 19. 12 1947.

34g, 1/06 **33921**. Alojzy Wendorff (Ślupsk, Polska). Kizes-

ło drewniane rozbierane. Udzielono z mocą od dnia 9. 10 1947.

36a, 16/02 **33927**. Zbigniew Kubica (Chorzów, Polska), Paweł Moc (Chorzów, Polska) i Rudolf Szwarz (Chorzów, Polska). Wkładka do palenisk pieców, zwłaszcza kuchennych. Udzielono z mocą od dnia 19. 4 1948.

37a, 6. **33886**. Józef Handzelewicz (Warszawa, Polska). Ceramiczny pustak dachowy, dach ceramiczny wykonany z takich pustaków oraz sposób budowy dachu ceramicznego. 20. 7 1945. Udzielono 25. 10 1949.

37e, 8/02 **33925**. Scaffolding (Great Britain) Limited (Londyn, Wielka Brytania). Rusztowanie z rur metalowych. 12. 12 1946. Pierwsz. 10. 10 1944 (Wielka Brytania). Udzielono 30. 11 1949.

39a, 19/07 **33910**. Lavorazione Materie Plastiche Società per Azioni (Turyn, Włochy). Urządzenie do wykonywania profiliów z materiałów plastycznych, zwłaszcza z materiałów termoplastycznych. 7. 10 1946. Pierwsz. 22. 7 1942 (Włochy). Udzielono 15. 11 1949.

39b, 3 **33887**. Inż. Tadeusz I. Rabek (Bytom, Polska). Sposób otrzymywania chlorowanego kauczuku nadającego się jako surowiec lakierniczy. 12. 3 1947. Udzielono 29. 10 1949.

40a, 34/10 **33876**. Julian Kwiatkowski (Trzebinia, Polska), Karol Kotlarczyk (Kraków, Polska) i Karol Ackerman (Katowice, Polska). Sposób otrzymywania cynku przez destylację rud cynkowych przy zmniejszonym ciśnieniu. Udzielono z mocą od dnia 8. 5 1948.

42h, 6/10 **33861**. Cycloptic Anstalt für Optik und Mechanik (Vaduz, Liechtenstein). Układ optyczny. Pierwsz. 25. 10 1946 (Szwajcaria). Udzielono z mocą od dnia 30. 12 1947.

42i, 12/03 **33912**. Aleksander Ligaszewski (Bielsko, Polska). Przyrząd do wykazywania rozszerzalności ciał stałych w kształcie rurek lub prętów. Udzielono z mocą od dnia 8. 10 1948.

42k, 14/04 **33913**. N. V. Philips' Gloeilampenfabrieken (Eindhoven, Niderlandy). Przyrząd do wskazywania zmian ciśnienia. Pierwsz. 16. 5 1944 (Niderlandy). Udzielono z mocą od dnia 30. 12 1947.

45l, 3/01 **33920**. Inż. Tadeusz I. Rabek (Bytom, Polska). Sposób otrzymywania jednopodstawionych aromatycznych pochodnych tiomocznika, nadających się jako truciki przeciwko szkodnikom zwierzęcym. 11. 1 1947. Udzielono 30. 11 1949.

49c, 1/03 **33874**. Stanisław Kucyper (Ursus k/Warszawy, Polska). Przenośna obrabiarka do strugania, frezowania i szlifowania. Udzielono z mocą od dnia 25. 10 1948.

50c, 8/10 **33875**. Českomoravská — Kolben — Daněk, národní podnik (Praga, Czechosłowacja), Vaclav Kuba (Praga, Czechosłowacja) i Nikolaj Čelišev (Praga, Czechosłowacja). Młyn bijakowy z większą ilością rzędów bijakowych. Pierwsz. 31. 12 1947 (Czechosłowacja). Udzielono z mocą od dnia 22. 12 1948.

53c, 5 **33922**. Naamlouze Vennootschap: Linthorst-Koelhuis en Ijsfabrieken (Deventer, Niderlandy). Sposób przygotowywania produktów z jaj, zwłaszcza z jaj kaczek. 10. 5 1947. Pierwsz. 13. 9 1938 (Niderlandy). Udzielono 30. 11 1949.

55d, 7/01 **33855**. Leje & Thurne Aktiebolag (Sztokholm, Szwecja). Sposób oddzielania włókien zawieszonych w cieczy oraz urządzenie do wykonywania tego sposobu. 30. 11 1946. Pierwsz. 11. 11 1944 (Szwecja). Udzielono 3. 10 1949.

57a, 9/01 **33859**. Jean Théodore Foufounis (Paryż, Francja). Celownik, umożliwiający używającej go osobie fotografowanie samej siebie. Pierwsz. 5. 4 1945 (Francja). Udzielono z mocą od dnia 20. 12 1947.

57a, 9/01 **33923**. Jean Théodore Foufounis (Paryż, Francja). Urządzenie celownicze do aparatów fotograficznych lub kinematograficznych. Pierwsz. 3. 5 1945 (Francja). Udzielono z mocą od dnia 20. 12 1947.

59e, 2 **33893**. Nathan Manufacturing Company (New

York, N. Y., Stany Zjedn. Ameryki). Pompa hydrauliczna. Dodatkowy do patentu nr 33622. 19. 10 1946. Pierwsz. 25. 10 1945 (Stany Zjednoczone Ameryki). Udzielono 31. 10 1949.

63c, 75/02 **33894**. Automobilové závody, národní podnik (Praga, Czechosłowacja). Sposób smarowania przekładn. wyrównującej zwłaszcza w pojazdach mechanicznych. 31. 7 1943. Pierwsz. 24. 10 1939 (Czechosłowacja). Udzielono 5. 11 1949.

64b, 10 **33888**. Jan Staller (Brno, Czechosłowacja). Sposób napełniania butelek piwem, wodą mineralną lub cieczą podobną i urządzenie do wykonywania tego sposobu. Pierwsz. 4. 6 1947 dla zastrz. 4, 10-12 (Czechosłowacja). Udzielono z mocą od dnia 4. 11 1947.

65a², 33 **33872**. Robert Mac Gregor (Withley Bay, Wielka Brytania) i Joseph Mac Gregor (Withley Bay, Wielka Brytania). Składana pokrywa do luk okrętowych. Pierwsz. 6. 7 1948 (Wielka Brytania). Udzielono z mocą od dnia 2. 12 1948.

70c, 5/01 **33905**. Jan Hoffmann (Wągrowiec, Polska). Kalamarz. Udzielono z mocą od dnia 3. 1 1948.

71a, 7/01 **33926**. Bata, národní podnik (Zlin, Czechosłowacja). Sposób wyrobu obuwia, zwłaszcza domowych pantofli filcowych. Dodatkowy do patentu nr 32293. Pierwsz. 20. 1 1947 (Czechosłowacja). Udzielono z mocą od dnia 13. 1 1948.

71a, 16/01 **33870**. Bata, národní podnik (Zlin, Czechosłowacja). Sposób wyrobu obuwia o podeszwie wykonanej z gumy lub podobnego materiału. Pierwsz. 20. 1 1947 (Czechosłowacja). Udzielono z mocą od dnia 29. 12 1947.

71a, 18/03 **33871**. Bata, národní podnik (Zlin, Czechosłowacja). Obuwie. Pierwsz. 20. 2 1947 (Czechosłowacja). Udzielono z mocą od dnia 3. 2 1948 r.

75c, 25 **33909**. Ludwik Krizsker (Katowice, Polska). Wałek do wykonywania deseni za pomocą farby. Udzielono z mocą od dnia 16. 10 1948.

78c, 1 **33917**. Zjednoczenie Przemysłu Materiałów Wybuchowych (Katowice, Polska). Proch czarny oraz sposób jego wytwarzania. Udzielono z mocą od dnia 5. 9 1947.

78e, 4 **33856**. Imperial Chemical Industries Limited (Londyn, Wielka Brytania). Lont niedetonujący oraz sposób jego wytwarzania. 16. 6 1941. Pierwsz. 1. 7 1940 (Wielka Brytania). Udzielono 3. 10 1949.

80a, 49 **33916**. Karol Szaniawski (Stalowa Wola, Polska). Wibrator do betonu. Udzielono z mocą od dnia 12. 12 1947.

81a, 9/10 **33862**. Škodovy závody, národní podnik (Pilzno, Czechosłowacja). Urządzenie do paczkowania papierosów. Pierwsz. 3. 7 1945 (Czechosłowacja). Udzielono z mocą od dnia 22. 9 1947.

81a, 9/10 **33877**. Škodovy závody, národní podnik (Pilzno, Czechosłowacja). Urządzenie do przesuwania papierosów ze zbiornika przez pionowe kanały. 29. 4 1947. Pierwsz. 13. 4 1944 (Niemcy). Udzielono 12. 10 1949.

81d, 3 **33863**. Akciová společnost dříve Škodovy závody v Plzni (Praga, Czechosłowacja). Zbiornik obrotowy. 31. 7 1943. Pierwsz. 12. 12 1938 (Czechosłowacja). Udzielono 6. 10 1949.

81e, 80 **33892**. Akciová společnost, dříve Škodovy závody v Plzni (Praga, Czechosłowacja). Przenośnik krążkowy. 31. 7 1943. Pierwsz. 5. 4 1940 (Czechosłowacja). Udzielono 31. 10 1949.

82a, 25/06 **33890**. Aktiebolaget Svenska Fläktfabriken (Sztokholm, Szwecja). Sposób suszenia drzewa i podobnych materiałów oraz urządzenie do przeprowadzenia tego sposobu. Pierwsz. 9. 10 1946 (Szwecja). Udzielono z mocą od dnia 11. 10 1947.

86c, 14/01 **33902**. Max Pääbo (Norrköping, Szwecja). Krosna tkackie. 22. 8 1946. Pierwsz. 11. 8 1945 dla zastrz. 1 — 5 (Szwecja). Udzielono 7. 11 1949.

89c, 14 **33908**. N. V. Octrooien Maatschappij „Activit“ (Amsterdam, Niderlandy). Sposób oczyszczania cieczy zawierających cukier. 2. 7 1946. Pierwsz. 18. 10 1939 dla zastrz. 1, 2, 5, 7 (Niderlandy). Udzielono 11. 11 1949.

Wykreślenia z rejestru

Na podstawie art. 12 lit. a) rozporządzenia Prezydenta Rzeczypospolitej z dnia 22. 3 1928 o ochronie wynalazków, wzorów i znaków towarowych (Dz. U. R. P. nr 39, poz. 384) wygasły i zostały wykreślone z rejestru następujące patenty:

nr nr.	22673	30316
	22788	30421
	22835	32558
	24542	33266
	26189	33268
	27923	33389
	27939	33393
	27966	33403
	28022	33535
	29545	33536
		33566

96

Opisy patentowe

Na podstawie art. 41 rozporządzenia Prezydenta Rzeczypospolitej z dn. 22 marca 1928 r. o ochronie wynalazków, wzorów i znaków towarowych (Dz. U. R. P. nr 39, poz. 384) Urząd Patentowy R.P. opublikował następujące opisy patentowe:

dn. 23 kwietnia 1949 r. — nr 33542.

dn. 22 września 1949 r. — nry: 33620; 33622; 33623; 33625; 33627; 33629; 33635 — 33639.

dn. 10 października 1949 r. — nry: 33641 — 33654.

dn. 15 października 1949 r. — nry: 33655 — 33661; 33663; 33664; 33667; 33668.

dn. 17 października 1949 r. — nr 32997.

dn. 29 października 1949 r. — nry: 33670; 33673.

Wszystkie polskie opisy patentowe, wydrukowane od r. 1945, są do nabycia w Administracji Wydawnictw Urzędu Patentowego R.P. (Warszawa, Al. Niepodległości 188/192, parter) po Zł 20.— za egzemplarz. Opisy z lat poprzednich mogą być przeglądane w Bibliotece tegoż Urzędu.

97

W Z O R Y

Rejestracja wzorów użytkowych i zdobniczych

Tłustym drukiem oznaczono numer rejestracji. Liczby i litery przed numerem rejestracji oznaczają klasę i podklasę, do której zaliczono wzór. Następnie kolejno są umieszczone: data rejestracji w nawiasie, nazwisko właściciela wzoru, oznaczenie wzoru i data zgłoszenia.

A. Wzory użytkowe

3d' **9481** (23. XI 1949). Feliks Banaś, Poznań. Krawiecki przyrząd pomiarowy. 22. IX 1949.

4a **9472** (3. XI 1949). Erazm Mróz, Kraków. Świecznik na groby w kształcie krzyża. 25. VIII 1949.

15h **9460** (11. X 1949). Władysław Skoczek, Piotrków Tryb. Przyrząd do stemplowania. 25. IV 1949.

22g 9466 (13. X 1949). Henryk Chwiałkowski, Warszawa. Skoncentrowana biel do obuwia płóciennego. 19. IV 1949.

33b 9470 (26. X 1949). Pracownia torebek damskich W. Tabadziński i Syn, Warszawa. Torebka damska. 25. VI 1949.

34f 9465 (13. X 1949). Jan Cieluch, Poznań. Taca. 16. IV 1949.

34k 9480 (22. XI 1949). Leon Stryczek, Dziedzice. Wanna kąpielowa. 12. III 1948.

34l 9464 (13. X 1949). Wacław Latosiński, Poznań. Pacholek do butów. 26. II 1949.

39a 9483 (29. XI 1949). Wytwórnia Chemiczna i Wulkanizacja Zygmunt Gąsiorowski, Kielce. Pudełko do wulkanizacji na gorąco latek do dętek. 7. X 1949.

42a 9471 (26. X 1949). Stanisław Śliwiński, Warszawa. Elektryczne urządzenie wskaźnikowe do wszelkiego rodzaju pojazdów. 22. V 1948.

44a 9467 (19. X 1949). Janina Passakas Chudzikiewicz, Kraków. Guzik. 24. VI 1949.

44b 9477 (21. XI 1949). Feliks Śmielewski, Warszawa. Pudełko do zapalek. 5. X 1949.

45a 9473 (4. XI 1949). Wacław Hulewicz, Szczecin. Narzędzie do spulchniania gleby. 6. IX 1949.

45f 9461 (11. X 1949). Karol Feszczenko, Osiek n/Notecią. Słupek do drzewek. 19. VII 1949.

45f 9462 (11. X 1949). Karol Feszczenko, Osiek n/Notecią. Uchwyt do przytwierdzania drzewek do słupków. 18. VII 1949.

47b 9479 (22. XI 1949). Jan Bandrowski, Łódź. Łozysko wahadłowe. 5. XI 1949.

47f 9463 (11. X 1949). Edmund Kabaciński, Bydgoszcz, Zygmunt Kotarski, Tadeusz Czapiewski i Bolesław Mirecki, Warszawa. Otulina cieplna. 28. II 1949.

54b 9474 (8. XI 1949). Kazimierz Grabowski, Kluczbork. Formularz dziennika. 16. III 1949.

54b 9482 (23. XI 1949). Teodor Hendrysiak, Gdańsk, Koptera oszczędnościowa. 25. III 1949.

64a 9478 (21. XI 1949). Wacław Roźniatowski, Warszawa. Zamknięcie do butelek. 11. X 1949.

68a 9475 (8. XI 1949). Dyrekcja Państwowego Przemysłu Miejscowego Województwa Łódzkiego, Łódź. Zamek do kasy pancerniej. 23. VI 1949.

70e 9469 (26. X 1949). Jan Giruć, Warszawa. Ochroniacz do ołówków. 28. III 1949.

77f 9476 (14. XI 1949). Wytwórnia zabawek Zygmunt Konopczyński, Sopot. Maskotka. 6. X 1948.

81a 9468 (22. X 1949). Teodor Jaźwiński, Łódź. Opakowanie podpałek drewnianych. 13. VI 1949.

83a 9459 (10. X 1949). Władysław Czekajło, Poznań. Zegar słoneczny. 17. VIII 1948.

B. Wzory zdobnicze

12 7120 (10. X 1949). Firma Gala of London Limited Hook Rise (Wielka Brytania). Naczynie do celów kosmetycznych. 19. VII 1949.

98

USPRAWNIENIA PRACOWNICZE

Rejestracja zaświadczeń o dokonanych usprawieniach

Tłustym drukiem oznaczono numer zaświadczenia. Po numerze podano datę wystawienia zaświadczenia.

1. 7. 10. 1949. Paweł Rembacz, murarz, dokonał usprawienia, polegającego na zaoszczędzaniu cegły szamotowej przy wykładaniu ognisk kowalskich oraz zaoszczędzeniu masy ogniotrwalej przy wykładaniu dymnic parowozów, w Przedsiębiorstwie H. Cegielski Poznań.

2. 7. 10. 1949. Franciszek Bogucki, mistrz narzędziowni, dokonał usprawienia, polegającego na skonstruowaniu przyrządu do tłoczenia części odbłyiskowej lampy oświetlenia wagonów kolejowych, w Łódzkiej Fabryce Zegarów Przedsięb. Państw. Wyodrębn.

3. 7. 10. 1949. Ryszard Muszer, mistrz ślusarski, dokonał usprawienia, polegającego na skonstruowaniu specjalnego przyrządu do wiercenia i gwintowania pokryw, w Zakładach Budowy Urządzeń Technicznych Przedsięb. Państw. Mikołowskie Zakłady Budowy Maszyn w Mikołowie.

4. 7. 10. 1949. Maksymilian Furman, ślusarz brygadzi-
sta, dokonał usprawienia, polegającego na skonstruowaniu przewodnika do gwintownika, w Zakładach Budowy Urządzeń Technicznych Przedsięb. Państw. Mikołowskie Zakłady Budowy Maszyn w Mikołowie.

5. 8. 10. 1949. Tadeusz Łuczak, kierownik inspekcji maszyn, dokonał usprawienia, polegającego na skonstruowaniu urządzenia do regeneracji olejów, w Zakładach Przemysłowych H. Cegielski w Poznaniu.

6. 8. 10. 1949. Bolesław Siuda, ślusarz narzędziowy, dokonał usprawienia, polegającego na przeróbce narzędzia, co umożliwiło skrócenie o 33% czasu okrawania i wycinania otworów widełek rowerowych, w fabryce „Światowid” w Myszkowie.

7. 8. 10. 1949 r. Stefan Dąbrowski, ślusarz, dokonał usprawienia, polegającego na skonstruowaniu dwustronnej matrycy do produkcji nakrętek na gorąco, w fabryce

Drutu i Wyrobów z Drutu Zakład Nr 3 w Dąbrowie Górniczej.

8. 8. 10. 1949 r. Feliks Banaszewski, formierz, dokonał usprawienia, jako współtwórca, polegającego na wykonaniu kosza metalowego przy wykonywaniu rdzeni kotłów, w Odlewni Żeliwa i Emalierni „Kamienna” w Skarżysku Kamiennej.

9. 8. 10. 1949 r. Stanisław Zep, formierz, dokonał usprawienia, jako współtwórca, polegającego na wykonaniu kosza metalowego przy wykonywaniu rdzeni kotłów, w Odlewni Żeliwa i Emalierni „Kamienna” w Skarżysku Kamiennej.

10. 13. 10. 1949 r. Zygmunt Bryła, kierownik odlewni, dokonał usprawienia, polegającego na zastosowaniu uproszczonej płyty podrdeniowej dla produkcji rdzeni do tubingów, w Dolnośląskich Zakładach Metalurgicznych w Nowej Soli.

11. 13. 10 1949 r. Marian Nowak, brygadzi-
sta, dokonał usprawienia, polegającego na zastosowaniu uproszczonej płyty podrdeniowej dla produkcji rdzeni do tubingów, w Dolnośląskich Zakładach Metalurgicznych w Nowej Soli.

12. 13. 10. 1949 r. Edward Kamiński, formierz, dokonał usprawienia, polegającego na zastosowaniu specjalnych niskich skrzynek formierskich przy odlewaniu zaworów do komór gazowych, w Odlewni Żeliwa Ciągłego i Wytwórni Łączników w Zawierciu.

13. 13. 10. 1949 r. Zygmunt Bryła, kierownik odlewni, dokonał usprawienia, polegającego na wyeliminowaniu płyt podrdeniowych do formowania i suszenia rdzeni do tubingów, w Dolnośląskich Zakładach Metalurgicznych w Nowej Soli.

14. 13. 10. 1949 r. Marian Nowak, brygadzi-
sta, rdze-

niarni, dokonał usprawnienia, polegającego na wyeliminowaniu płyt podrzdeniowych do formowania i suszenia rdzeni do tubingów, w Dolnośląskich Zakładach Metalurgicznych w Nowej Soli.

15. 14. 10. 1949 r. Bronisław Buczkowski, ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu wody z kondensatora do zasilania kotłów parowych, w Pomorskich Zakładach Wytwórczych Materiałów Elektrotechnicznych Przedsięb. Państw. Wyodr. w Bydgoszczy.

16. 15. 10. 1949 r. Marian Szlachciec, technik, dokonał usprawnienia, polegającego na uproszczeniu konstrukcji zamków do drzwi, w Zjednoczonych Fabrykach Śrub i Nitów Przedsięb. Państw. Wyodrębn. w Bielsku.

17. 14. 10. 1949 r. Irena Wałach, pracownik umysłowy, jako współtwórca, dokonała usprawnienia, polegającego na uproszczeniu systemu obliczeniowego zarobków pracowniczych przez opracowanie odpowiedniej karty obliczeniowej, w Zakładach Wytwórczych Silników Elektrycznych w Cieszynie.

18. 14. 10. 1949 r. Bronisław Kasperlik, pracownik umysłowy, jako współtwórca, dokonał usprawnienia, polegającego na uproszczeniu systemu obliczeniowego zarobków pracowniczych przez opracowanie odpowiedniej karty obliczeniowej, w Zakładach Wytwórczych Silników Elektrycznych w Cieszynie.

19. 14. 10. 1949 r. Maria Matysiak, pracownik umysłowy, jako współtwórca, dokonała usprawnienia, polegającego na uproszczeniu systemu obliczeniowego zarobków pracowniczych przez opracowanie odpowiedniej karty obliczeniowej, w Zakładach Wytwórczych Silników Elektrycznych w Cieszynie.

20. 14. 10. 1949 r. Witold Fober, pracownik umysłowy, jako współtwórca dokonał usprawnienia, polegającego na uproszczeniu systemu obliczeniowego zarobków pracowniczych przez opracowanie odpowiedniej karty obliczeniowej, w Zakładach Wytwórczych Silników Elektrycznych w Cieszynie.

21. 14. 10. 1949 r. Ludwik Ruciński, mistrz montażowy, dokonał usprawnienia polegającego na skonstruowaniu przyrządu do naprostowywania pali wbitych ukośnie w dno rzeki, w Państwowym Przedsiębiorstwie Budowy Mostów i Konstrukcji Stalowych „Mostostal” w Zabrze.

22. 14. 10. 1949 r. Mieczysław Zalas, tokarz narzędziowy, dokonał usprawnienia, polegającego na uproszczeniu zamocowania uszek do łańcuszków w gumowych korkach do umywalni, w Krakowskiej Fabryce Armatur Przedsięb. Państw. Wyodrębn. w Łagiewnikach.

23. 14. 10. 1949 r. Jan Słupczyński, technik - mechanik, dokonał usprawnienia, polegającego na skonstruowaniu przyrządu do mechanicznego nasadzania lamelek metalowych na rury do grzejników paropowietrznych, w Zjednoczonych Fabrykach Maszyn, Kotłów i Wagonów — Fabryka Krakowska Tymcz. Zarz. Państw.

24. 17. 10. 1949 r. Władysław Cudowski, ślusarz, jako współtwórca, dokonał usprawnienia, polegającego na skonstruowaniu przyrządów do wiercenia otworów i do nitowania segmentów dysz do suszarek, w Fabryce Maszyn Lniarskich w Kamiennej Górze.

25. 17. 10. 1949 r. Marian Nowakowski, ślusarz, jako współtwórca dokonał usprawnienia, polegającego na skonstruowaniu przyrządów do wiercenia otworów i do nitowania segmentów dysz do suszarek, w Fabryce Maszyn Lniarskich w Kamiennej Górze.

26. 17. 10. 1949 r. Klemens Wrzesiński, ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na skonstruowaniu przyrządu do lutowania jam odlewniczych w kanałach wlotowych wodomierzy skrzydełkowych, we Wrocławskiej Fabryce Wodomierzy Przedsięb. Państw. Wyodrębn.

27. 17. 10. 1949 r. Edmund Przybylski, mistrz ślusarsko-precyzyjny, dokonał usprawnienia, polegającego na skon-

struowaniu uząbkowanego pilota do ząbkowania prawych korb rowerowych, w Zjednoczonych Zakładach Rowerowych w Bydgoszczy.

28. 17. 10. 1949 r. Karol Muszalski, mistrz tokarski, dokonał usprawnienia, polegającego na skonstruowaniu zespołu noży do obcinania pierścieni tłokowych i nacinania w nich kanałów oliwnych, w Państwowych Zakładach i Warsztatach Samochodowych Przedsięb. Wyd. w Warszawie.

29. 17. 10. 1949 r. Eugeniusz Irga, kreślarz, jako współtwórca, dokonał usprawnienia, polegającego na przekonstruowaniu boku postumentu stołu kreślarskiego, w Fabryce Wyrobów Metalowych „Ostrów” Przedsięb. Państw. Wyodrębn. w Ostrowie Wlkp.

30. 17. 10. 1949 r. Stefan Rosiński, kreślarz, jako współtwórca, dokonał usprawnienia, polegającego na przekonstruowaniu boku postumentu stołu kreślarskiego, w Fabryce Wyrobów Metalowych „Ostrów” Przedsięb. Państw. Wyodrębn. w Ostrowie Wlkp.

31. 17. 10. 1949 r. Jarosław Waluch, inżynier - mechanik, dokonał usprawnienia, polegającego na skonstruowaniu pieca konwekcyjnego do odpuszczania pił do drzewa, w Śląskiej Fabryce Pił Pod Zarz. Państw. w Wapienicy k/Bielska.

32. 17. 10. 1949 r. Franciszek Langier, inżynier - mechanik, dokonał usprawnienia, polegającego na uproszczeniu mechanizmu sterowania stołu frezarki, w Zjednoczeniu Przemysłu Urządzeń Mechanicznych w Pruszkowie.

33. 17. 10. 1949 r. Jan Jaroeki, inżynier, dokonał usprawnienia, polegającego na wykonaniu obcinarki składającej się z oprawy stałej i wymiennych segmentów, w Kuźni-Ustroń Państw. Przeds. Wyodręb. w Ustroniu Cieszyńskim.

34. 17. 10. 1949 r. Jan Jaroeki, inżynier, dokonał usprawnienia, polegającego na skonstruowaniu matrycy z wymienną wkładką, w Kuźni - Ustroń Przedsięb. Państw. Wyodr. w Ustroniu Cieszyńskim.

35. 17. 10. 1949 r. Jan Jaroeki, inżynier, dokonał usprawnienia, polegającego na kuciu odpowiedniej figury w matrycy zamiast stosowania obróbki wiórowej, w Kuźni - Ustroń Przedsięb. Państw. Wyodręb. w Ustroniu Cieszyńskim.

36. 22. 10. 1949 r. Józef Nędza, spawacz, dokonał usprawnienia, polegającego na zbudowaniu koźła do cięcia palnikiem żelaza profilowego na określoną długość, w Zakładach Starachowickich w Starachowicach.

37. 22. 10. 1949 r. Aleksander Kwiecień, tokarz, dokonał usprawnienia, polegającego na skonstruowaniu uchwytu tokarskiego do gwintowania śrub dwustronnych, w Zakładach Starachowickich w Starachowicach.

38. 22. 10. 1949 r. Zygmunt Orzeszko - Ostrejko, technik referent Wyd. Inwestycyjnego, dokonał usprawnienia, polegającego na obróbce mechanicznej na tokarce korków tarczy ciernej do silników, w Wytwórniach Sprzętu Komunikacyjnego Przedsięb. Państw. Wyodr. Wrocław — Psie Pole.

39. 22. 10. 1949 r. Jan Iwanowski, ustawiacz na tokarniach, dokonał usprawnienia, polegającego na zaoszczędzeniu dodatkowej obróbki planowania podkładki ciernej przez odpowiednie zaszlifowanie noża, w Zakładach „Ursus” w Ursusie.

40. 22. 10. 1949 r. Stanisław Kacalak, formierz, dokonał usprawnienia przez zastosowanie chłodnika przy odlewaniu szerek hamulcowych, w Zakładach „Ursus” w Ursusie.

41. 22. 10. 1949 r. Jerzy Zembrzuski, majster szlifierski, dokonał usprawnienia, polegającego na skonstruowaniu przyrządu do szlifowania gładzi cylindrów silników, w Wytw. Sprzętu Komunikacyjnego Wrocław — Psie Pole.

42. 22. 10. 1949 r. Julian Sosiński, majster frezer, dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu przyrządu przy obróbce podstawy filtra do ciągnika, w Zakładach „Ursus” w Ursusie.

43. 22. 10. 1949 r. Jerzy Grzebalski, tokarz, dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu zespołu noży, mocowanych w ślimaku zamiast pojedynczych noży mocowanych w główce suportu, w Zakładach „Ursus” w Ursusie. pod Warszawą.

44. 22. 10. 1949 r. Stanisław Rosłowski, kowal, dokonał usprawnienia, polegającego na skonstruowaniu przyrządu kowalskiego do wyginania na gorąco płaskowników, w Zakładach Starachowickich w Starachowicach.

45. 22. 10. 1949 r. Władysław Piprek, z-ca kierownika Kontroli Fabrycznej, dokonał usprawnienia, polegającego na skonstruowaniu urządzenia do zataśmowania złączy do spiralnych węży gumowych, w Wytw. Sprzętu Mechanicznego w Bielsku.

46. 22. 10. 1949 r. Jan Kurczak, blacharz - ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na skonstruowaniu przyrządu ułatwiającego zamontowywanie przedniego widełca motocykla „Sokół 125”, w Zakładach Sprzętu Transportowego w Warszawie.

47. 22. 10. 1949 r. Lucjan Szczeniak, ślusarz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na pomysłach wykonania okien żelaznych ze szczelinami przyspawanymi wprost do futryny, w Zakładach Starachowickich w Starachowicach.

48. 22. 10. 1949 r. Władysław Kowalski, ślusarz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na pomysłach wykonania okien żelaznych ze szczelinami przyspawanymi wprost do futryny, w Zakładach Starachowickich w Starachowicach.

49. 22. 11. 1949 r. Wawrzyniec Więcek, ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na skonstruowaniu przyrządu do zanitowywania pokryw przy przeciwwagach wału korbowego silnika motocyklowego, w Wytwórnich Sprzętu Komunikacyjnego Wrocław — Psie Pole.

50. 2. 11. 1949 r. Jarosław Hejmanowski, inż. z-ca dyrektora technicznego, dokonał usprawnienia, polegającego na opracowaniu wykresów sprawozdawczych obrazujących stan zaopatrzenia surowcowego, w Zjednoczonych Zakładach Przemysłu Gumowego w Łodzi.

51. 2. 11. 1949 r. Jakub Trzaska, technik z-ca kier. Wydziału Instalacyjnego, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na skonstruowaniu zębalki chłodzonej wodą, do regulowania grubości warstwy węgla na rusztach ruchomych, kotłów parowych, w Fabryce Wagonów we Wrocławiu.

52. 2. 11. 1949 r. Władysław Łopusiewicz, mistrz kotłowy, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na skonstruowaniu zębalki chłodzonej wodą, do regulowania grubości warstwy węgla na rusztach ruchomych, kotłów parowych, w Fabryce Wagonów we Wrocławiu.

53. 2. 11. 1949 r. Stefan Gołombowski, kier. Działu Budowlanego, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na opracowaniu projektu kontroli oddziałów produkcyjnych, w fabryce „Pe—Pe—Ge”, Polski Przemysł Gumowy w Grudziądzu.

54. 2. 11. 1949 r. Feliks Krauze, kier. Działu Zaopatrzenia, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na opracowaniu projektu kontroli oddziałów produkcyjnych, w fabryce „Pe—Pe—Ge”, Polski Przemysł Gumowy w Grudziądzu.

55. 28. 10. 1949 r. Adam Stauffer, inżynier, dokonał usprawnienia, polegającego na skonstruowaniu specjalnego łożyska ślizgowego, zgłoszonego w Fabryce Wyrobów Papierniczych w Kaletach.

56. 4. 11. 1949 r. Stefan Zwolanowski, inżynier, dokonał usprawnienia, polegającego na skonstruowaniu rusztowania na kobyłkach zaciskowych żelaznych, w C.Z.P.P.B.

57. 4. 11. 1949 r. Witold Sokołowski, inż. - szef. śrubiarni, dokonał usprawnienia, polegającego na przekonstruowaniu

główki wkręta kolejowego typu „S”, w Hucie „Ferrum”, Katowice II.

58. 8. 11. 1949 r. Stefan Janik, mistrz ślusarski, dokonał usprawnienia, polegającego na skonstruowaniu przyrządu do zwijania podwójnych sprężyn śrubowych dla krosien automatycznych, w Fabryce Maszyn Tkackich w Łodzi.

59. 8. 11. 1949. Jakub Handzel, elektromonter, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na powiększeniu ogólnego współczynnika mocy przedsiębiorstwa, przez odpowiedni podział baterii kondensatorów pomiędzy dwa oddziały zakładu, w Bielskiej Fabryce Armatur, Biała k/Bielska.

60. 8. 11. 1949 r. Andrzej Cichy, technik, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na powiększeniu ogólnego współczynnika mocy przedsiębiorstwa, przez odpowiedni podział baterii kondensatorów pomiędzy dwa oddziały zakładu, w Bielskiej Fabryce Armatur, Biała k/Bielska.

61. 8. 11. 1949 r. Paweł Lorek, ślusarz, dokonał usprawnienia polegającego na skonstruowaniu bębna do polerowania w nim szczek uchwytów wiertarek, w Fabryce Maszyn i Odlewni Żeliwa w Cieszynie.

62. 8. 11. 1949 r. Henryk Smużny, kalkulator, dokonał usprawnienia, polegającego na zwiększeniu wydajności frezarki przez przekonstruowanie napędu stołu, w Łódzkiej Fabryce Maszyn Jedwabniczych w Łodzi.

63. 9. 11. 1949 r. Władysław Rezwow, trawiacz, dokonał usprawnienia przy odbijaniu znaków towarowych na wyrobach przez zastosowanie poduszek drukarskich ze starych dętek samochodowych, w Fabryce Narzędzi Tnących Drzewica w Kuźnicach Drzewickich.

64. 9. 11. 1949 r. Tadeusz Radzikowski, tokarz, dokonał usprawnienia przez zmniejszenie długości trzpienia przy produkowanych modelach kurków, w Krakowskiej Fabryce Armatur w Łagiewnikach.

65. 9. 11. 1949 r. Władysław Ziętek, kierownik kuźni, dokonał usprawnienia, polegającego na skonstruowaniu przyrządu do produkcji uchwytów do mocowania lin przy węglarkach, w Państwowej Fabryce Wagonów we Wrocławiu.

66. 9. 11. 1949 r. Bogdan Guntzel, kier. produkcji, dokonał usprawnienia, polegającego na przekonstruowaniu sita długościowego odsiewacza patyczków, w Fabryce Zapalek w Błoniu.

67. 10. 11. 1949 r. Władysław Hruboń, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na skonstruowaniu skrzynki wiertniczej do naprawy zużytych ogniwi łańcuchów przenośnikowych, w Fabryce Zapalek w Częstochowie.

68. 10. 11. 1949 r. Alojzy Maślankiewicz dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na skonstruowaniu skrzynki wiertniczej do naprawy zużytych ogniwi łańcuchów przenośnikowych, w Fabryce Zapalek w Częstochowie.

69. 10. 11. 1949 r. Dyonizy Kacprzak, mistrz ładownic, dokonał usprawnienia, polegającego na rekonstrukcji ładownicy zapalek, w Fabryce Zapalek w Błoniu.

70. 10. 11. 1949 r. Władysław Hruboń dokonał usprawnienia, polegającego na zainstalowaniu odsiewaczki do zapalek rozrzuconych przy ładownicach, w Fabryce Zapalek w Częstochowie.

71. 10. 11. 1949 r. Władysław Hruboń dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na zastosowaniu w odsiewaczce patyczków do zapalek 2 dodatkowych sit, w Fabryce Zapalek w Częstochowie.

72. 10. 11. 1949 r. Stanisław Kucharski dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na zastosowaniu w odsiewaczce patyczków do zapalek dwu dodatkowych sit. w Fabryce Zapalek w Częstochowie.

73. 10. 11. 1949 r. Stanisław Ślósarski, kontroler, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu zastąpienia dziennika telegramów nadawczych przez numerację istnieją-

- cych druków nr 1020, w Rejonowym Urzędzie Telegr.-Telef. w Bydgoszczy.
74. 10. 11. 1949 r. Franciszek Chmiel, referendarz, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu uproszczenia manipulacji przy zarachowaniu opłat za rozmowy miejscowe i okręgowe z rozmównicy publicznej, w Dyrekcji Okręgu Poczty i Telegrafów w Katowicach.
75. 10. 11. 1949 r. Piotr Baszkowski, naczelnik, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu zryczałtowania opłat za rozmowy miejscowe w rozmównicach publicznych bez względu na czas ich trwania, w Rej. Urzędzie Telegraf.-Telef. w Toruniu.
76. 10. 11. 1949 r. Kazimierz Szymański, radca, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu wprowadzenia jednego typu telegramu zamiast dwóch istniejących typów, w Ministerstwie Poczty i Telegrafów w Warszawie.
77. 10. 11. 1949 r. Kazimierz Pilarski, kontroler, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu zastąpienia druku manipulacyjnego nr. 683 przez wprowadzenie blozków, mających odpowiednie nadruki, w Urzędzie Poczto-Telekomunikacyjnym w Limanowej.
78. 11. 11. 1949 r. Szymon Lerner dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu grzejników z drutu oporowego w miejsce żarówek do podgrzewania kleju w maszynach do pakowania, w Fabryce Zapalek w Bystrzycy Kłodzkiej.
79. 11. 11. 1949 r. Tadeusz Halson, asystent produkcji, dokonał usprawnienia, polegającego na skonstruowaniu przyrządu do mechanicznego sprawdzania napełnienia pudełek, w Fabryce Zapalek w Bystrzycy Kłodzkiej.
80. 11. 11. 1949 r. Tadeusz Kilen dokonał usprawnienia przez zaprojektowanie zmniejszonych wymiarów papieru, do pakowania zapalek w kamienie, w Fabryce Zapalek w Bystrzycy Kłodzkiej.
81. 11. 11. 1949 r. Stanisław Chałupnik dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu zużytych szkieł wodowskazowych po uprzednim ich oszlifowaniu, w Fabryce Zapalek w Bystrzycy Kłodzkiej.
82. 11. 11. 1949 r. Janusz Skroński, st. referent, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu zwiększenia wydajności automatów w przemyśle zapalczanym, w Dziale Produkcji Dyrekcji Polskiego Monopolu Zapalczanego.
83. 11. 11. 1949 r. Leon Krawczyk, pracownik Zakładu Techniki Pocztovej, dokonał usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na zaprojektowaniu zmiany niektórych przepisów „Regulaminu Przewozu Poczty” w odniesieniu do kontroli dokumentów zdawczo-odbiorczych, w Zakładzie Techniki Pocztovej w Warszawie.
84. 11. 11. 1949 r. Stefan Lisicki, dyrektor, dokonał usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na zaprojektowaniu zmiany niektórych przepisów „Regulaminu Przewozu Poczty” w odniesieniu do kontroli dokumentów zdawczo-odbiorczych, w Zakładzie Techniki Pocztovej w Warszawie.
85. 11. 11. 1949 r. Feliks Krasicki, pracownik Biura Produkcji, dokonał usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na zaprojektowaniu zmiany sposobu pakowania zapalek, w Dyrekcji Polskiego Monopolu Zapalczanego w Warszawie.
86. 11. 11. 1949 r. Janusz Skroński, pracownik Biura Produkcji, dokonał usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na zaprojektowaniu zmiany sposobu pakowania zapalek, w Dyrekcji Polskiego Monopolu Zapalczanego w Warszawie.
87. 11. 11. 1949 r. Leon Dziewulski, kierownik Oddziału, dokonał usprawnienia, polegającego na zainstalowaniu aparatów telefonicznych na radiotelefonicznych stanowiskach odbiorczych, w Urzędzie Telekomunikacyjnym w Warszawie.
88. 11. 11. 1949 r. Franciszek Popiel, starszy monter, dokonał usprawnienia, polegającego na skonstruowaniu wtyczki, umożliwiającej sprawdzenie stanu sznurów w wy-
- bierakach bez potrzeby zdejmowania ich z ram, w Urzędzie Poczto-Telekomunikacyjnym w Kłodzku.
89. 11. 11. 1949 r. Wincenty Abucewicz, pocztynion, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu przyspieszenia doręczania rejestrowanych przesyłek pocztowych, w Urzędzie Poczto-Telekom. w Kwidzynie.
90. 12. 11. 1949 r. Edward Paweł dokonał usprawnienia, polegającego na udoskonaleniu noża do wykrawania tylnych pasków cholewek, w Połudn. Zakł. Obuwia F-ka Nr. 1 w Chełmku.
91. 12. 11. 1949 r. Piotr Szalonek dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu pomysłu nowego sposobu woskowania brzegu podeszew, w Połudn. Zakł. Obuwia Fabryka Nr. 1 w Chełmku.
92. 12. 11. 1949 r. Roman Radwański dokonał usprawnienia, polegającego na opracowaniu sposobu wykonania rama brązowego, biorąc za podstawę gumę G. R. S. i tlenek glinu, w Śląskich Zakładach Obuwia.
93. 12. 11. 1949 r. Rejonowy Urząd Telegraficzno-Telefoniczny w Chojnicach dokonał usprawnienia, polegającego na stosowaniu krótszych złączek miedzianych przy łączeniu teletechnicznym.
94. 12. 11. 1949 r. Roman Gołaszewski dokonał usprawnienia, polegającego na wprowadzeniu nowego systemu układania form na słupy żelbetowe, umożliwiającego zaoszczędzenie materiału drzewnego, w Państw. Kierown. Odbudowy Mostu.
95. 12. 11. 1949 r. Roman Gołaszewski dokonał usprawnienia polegającego na mechanicznym plantowaniu nasypu, przez umocowanie odpowiedniego skrzydła przy wagonie kolejki, w Zarządzie Okręgowym Budowy Mostów Drogowych.
96. 12. 11. 1949 r. Tadeusz Wolff, pracownik fabryki obuwia, dokonał usprawnienia, polegającego na ulepszeniu wierzchników do kołkowaczek, w Południowych Zakładach Obuwia.
97. 12. 11. 1949 r. Antoni Janicki dokonał usprawnienia, polegającego na opracowaniu sposobu garbowania skór gazomierzowych, w Krakowskich Zakładach Garbarskich — Garbarnia w Skoczowie.
98. 12. 11. 1949 r. Jan Osmólski, pracownik fabryki obuwia, dokonał usprawnienia, polegającego na ulepszeniu sposobu suszenia skór chromowych, w Radomskich Zakładach Garbarskich w Radomiu.
99. 12. 11. 1949 r. Franciszek Sworzeniowski, pracownik fabryki obuwia, dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu zastępczego przyspieszacza do wulkanizowania kauczuku, w Południowych Zakładach Obuwia.
100. 12. 11. 1949 r. Franciszek Mańsiorowski, pracownik fabryki obuwia, dokonał usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na ulepszeniu sprzęgła elastycznego do kalandra, w Południowych Zakładach Obuwia, Fabryka Nr. 1 w Chełmku.
101. 12. 11. 1949 r. Władysław Zajac, pracownik fabryki obuwia, dokonał usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na ulepszeniu sprzęgła elastycznego do kalandra, w Południowych Zakładach Obuwia, Fabryka Nr. 1 w Chełmku.
102. 12. 11. 1949 r. Hornowski dokonał usprawnienia, polegającego na skonstruowaniu urządzenia do wybijania dziurek na kapsle i butony umożliwiającego zastosowanie prasy, w Polskich Zakładach Białoskórnio-Rękawicznicznych.
103. 12. 11. 1949 r. Józef Osadziński, pracownik fabryki obuwia, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu wprowadzenia kotła dwuosciennego, parowego do przygotowywania kleju, w Śląskich Zakładach Obuwia.
104. 12. 11. 1949 r. Karol Chojnacki, ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na skonstruowaniu dodatkowego urządzenia do tokarni, umożliwiającego wykonania fałistej linii na pierścieniach, w Zakładach Techniki Pocztovej w Warszawie.

105. 14. 11. 1949 r. Gerhard Kitel, ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na dorobieniu części zastępującej brakującą czułka w maszynie do szycia worków, w Cukrowni w Raciborzu.

106. 14. 11. 1949 r. M. Piasecki, mechanik, dokonał usprawnienia, polegającego na przystosowaniu splukiwacza systemu „Elfa” do wyładunku buraków z wagonu, w Cukrowni „Raciborz”.

107. 14. 11. 1949 r. Stanisław Romaniuk dokonał usprawnienia, polegającego na wprowadzeniu do paleniska kotła parowego urządzenia do spulchniania miálu węglowego w celu lepszego spalania, w Cukrowni w Raciborzu.

108. 14. 11. 1949 r. Jan Woźniak, kotłowy, dokonał usprawnienia, polegającego na przekonstruowaniu aparatu Daworda, umożliwiając przeczyszczenia rur kotłowych, w Cukrowni Brześć Kujawski.

109. 14. 11. 1949 r. Jan Podemski, st. młynarz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na zwiększeniu zdolności przemiałowej młynka do kawy, przez wprowadzenie podwójnego odprowadzenia dla zmielonej kawy, w Fabryce „Be-Wu-Zet” w Łowiczu.

110. 14. 11. 1949 r. Józef Zimny, młynarz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na zwiększeniu zdolności przemiałowej młynka do kawy przez wprowadzenie podwójnego odprowadzenia dla zmielonej kawy, w Fabryce „Be-Wu-Zet” w Łowiczu.

111. 14. 11. 1949 r. Ludwik Koczwarą, mistrz, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu statywu do mierzenia i porównania długości odcinków łańcuchów, w Cukrowni w Żabkowicach.

112. 14. 11. 1949 r. Stefan Giergielewicz, naczelnik wydziału, dokonał usprawnienia, polegającego na przeobce plombownic przez wymianę matryc w szczękach w celu umożliwienia zastosowania również plomb płaskich, w Ministerstwie Poczty i Telegrafów.

113. 14. 11. 1949 r. Wojciech Radomski, inżynier, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu zmniejszenia rozmiarów patyczków, w Fabryce Zapalek w Błeniu.

114. 16. 11. 1949 r. Michalski, mistrz cukrowni, dokonał usprawnienia polegającego na skonstruowaniu urządzenia do mieszania nasion buraczanych z buraczakiem, w Cukrowni w Kruszwicy.

115. 16. 11. 1949 r. Kazimierz Orłowski, mechanik, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na zastosowaniu pompy w miejsce czerpaków ręcznych, przy zbieraniu kwasów tłuszczowych z osadnika, w Fabryce „Amada” w Gdańsku.

116. 16. 11. 1949 r. Hieronim Gajewski, ślusarz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na zastosowaniu pompy w miejsce czerpaków ręcznych, przy zbieraniu kwasów tłuszczowych z osadnika, w Fabryce „Amada” w Gdańsku.

117. 16. 11. 1949 r. Władysław Szajkowski, robotnik, dokonał usprawnienia, polegającego na podwojeniu sprawności krajalnicy, przez przebudowanie jej z jednostronnej na dwustronną, w Fabryce mydła „Schicht” w Warszawie.

118. 16. 11. 1949 r. Józef Siwik, robotnik, dokonał usprawnienia, polegającego na ulepszeniu łopaty do zbierania mydła, przez dołączenie sita, w Fabryce mydła „Śmiechowski” w Krakowie.

119. 16. 11. 1949 r. Antoni Hyża, rzemieślnik specjalista, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu narzędzia do planowania na wiertarce, w Warsztatach Elektrotechnicznych w Olsztynie.

120. 16. 11. 1949 r. Adam Pawlikowski, odbiorca robót, dokonał usprawnienia, polegającego na skonstruowaniu przyrządu do ustawiania suwaków w parowozach, w Warsztatach Głównych w Nowym Sączu.

121. 16. 11. 1949 r. Bolesław Natkaniec, ślusarz, dokonał

usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na skróceniu czasu napełniania szarym mydłem beczek, przez zastosowanie pionowej rury z kolanem, w miejsce stosowanej rynny, w Fabryce Mydła „Śmiechowski” w Krakowie.

122. 16. 11. 1949 r. Jan Tama, ślusarz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na skróceniu czasu napełniania szarym mydłem beczek, przez zastosowanie pionowej rury z kolanem w miejsce stosowanej rynny, w Fabryce Mydła „Śmiechowski” w Krakowie.

123. 16. 11. 1949 r. Antoni Kawecki, ślusarz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na uproszczeniu operacji wymywania aparatów destylacyjnych, przez usuwanie gorącej pozostałości bezpośrednio po destylacji, w Fabryce Mydła „Schicht” w Warszawie.

124. 16. 11. 1949 r. Władysław Cibor, aparaturowy, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na uproszczeniu operacji wymywania aparatów destylacyjnych, przez usuwanie gorącej pozostałości bezpośrednio po destylacji, w Fabryce Mydła „Schicht” w Warszawie.

125. 16. 11. 1949 r. Jan Wiśniewski, robotnik, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na wyeliminowaniu zbędnego transportu proszku do prania, przez zbliżenie leja do walców, w Zakładach Chemicznych „Persil” w Bydgoszczy.

126. 16. 11. 1949 r. Józef Tubisz, robotnik, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na wyeliminowaniu zbędnego transportu proszku do prania, przez zbliżenie leja do walców, w Zakładach Chemicznych „Persil” w Bydgoszczy.

127. 17. 11. 1949 r. Józef Dębowski, pracownik warsztatowy, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na przystosowaniu nieużywanych opon samochodowych do istniejącego typu samochodu, w Fabryce „Be-Wu-Zet” w Łowiczu.

128. 17. 11. 1949 r. Stanisław Więkowski, pracownik warsztatowy, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na przystosowaniu nieużywanych opon samochodowych do istniejącego typu samochodu, w Fabryce „Be-Wu-Zet” w Łowiczu.

129. 17. 11. 1949 r. Marian Kubik, ślusarz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na dostosowaniu przyrządu blacharskiego do cięcia tarcz ostrzegawczych w kolejnictwie, w D. G. w Skierniewicach.

130. 17. 11. 1949 r. Marcei Skolimowski, kontroler Oddziału Drogowego, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na dostosowaniu przyrządu blacharskiego do cięcia tarcz ostrzegawczych w kolejnictwie, w D. G. w Skierniewicach.

131. 17. 11. 1949 r. Jan Gaczorek dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na zaprojektowaniu przyrządu do toczenia powierzchni kulistych, w Wytwórni Polskiego Monopolu Tytoniowego w Krakowie.

132. 17. 11. 1949 r. Jan Przysiecki dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na zaprojektowaniu przyrządu do toczenia powierzchni kulistych, w Wytwórni Polskiego Monopolu Tytoniowego w Krakowie.

133. 17. 11. 1949 r. Dr. A. Bereźniak, dyrektor fabryki, dokonał usprawnienia, polegającego na opracowaniu nowego sposobu rafinacji wód glicerynowych przez zastosowanie oleju kokosowego, w Fabryce Mydła „Śmiechowski” w Krakowie.

134. 17. 11. 1949 r. Zygmunt Dorosz, ślusarz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na samoczynnej regulacji magazynku etykiet w maszynie etykietówce, zasuwacze, w Fabryce Zapalek w Sianowie.

135. 17. 11. 1949 r. Władysław Czech, mistrz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na samoczynnej regulacji magazynku etykiet w maszynie etykietówce zasuwacze, w Fabryce Zapalek w Sianowie.

136. 17. 11. 1949 r. Paweł Lorek, ślusarz, dokonał

usprawnienia, polegającego na zastosowaniu przyrządu do szlifowania wewnętrznej krawędzi szczęk do uchwytów wiertarskich, w Fabryce Maszyn i Odlewni Żeliwa w Cieszynie.

137. 17. 11. 1949 r. Adam Jastrzębski, rzemieślnik, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu przyrządu, umożliwiającego w prosty sposób wkręcanie gniazd wyczystkowych do otworu kotła, w P. K. P. M. D. Białystok.

138. 17. 11. 1949 r. Władysław Krasowski, rzemieślnik, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu imadła, umożliwiającego wywiercenie dokładnych otworów w wyłącznikach nastawni mechanicznej, w Warsztatach Elektrotechnicznych P. K. P. w Olsztynie.

139. 17. 11. 1949 r. Tadeusz Siekiera, pracownik fabryki obuwia, dokonał usprawnienia, polegającego na uproszczeniu zapisów materiałowych, oraz rozdziału materiałów, w Południowych Zakładach Obuwia.

140. 17. 11. 1949 r. Mieczysław Bartkowiak, przodownik spawaczy, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu regeneracji tłoków u parowozów nieposiadających przednich trzonów tłokowych, w Warsztatach Głównych P. K. P. w Oleśnicy.

141. 17. 11. 1949 r. Henryk Szenichrowicz, starszy rzemieślnik, dokonał usprawnienia, polegającego na skonstruowaniu przyrządu do dociskania rur blaszanych, w Warsztatach P. K. P. w Olsztynie.

142. 18. 11. 1949 r. Teodor Bekiesz, kierownik robót warsztatowych, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na skonstruowaniu urządzenia do ręcznego zamykania zastawki elektrycznej nad blokiem pozwolenia w blokadzie liniowej typu „C”, w Warsztatach Elektrotechnicznych K. P. w Olsztynie.

143. 18. 11. 1949 r. Bronisław Beczyński, referendarz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na skonstruowaniu urządzenia do ręcznego zamykania zastawki elektrycznej nad blokiem pozwolenia w blokadzie liniowej typu „C”, w Wydziale Elektrotechnicznym K. P. w Olsztynie.

144. 18. 11. 1949 r. Stanisław Wysocki, st. referendarz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na skonstruowaniu urządzenia do ręcznego zamykania zastawki elektrycznej nad blokiem pozwolenia w blokadzie liniowej typu „C”, w Dyrekcji Generalnej Kolei Państwowych w Olsztynie.

145. 19. 11. 1949 r. Władysław Żyła, mistrz automatów, dokonał usprawnienia, polegającego na zwiększeniu wydajności układaczki patyczków przez przekonstruowanie maszyny, w Fabryce Zapalek w Czechowicach.

146. 19. 11. 1949 r. Brunon Zając, naczelnik, dokonał usprawnienia polegającego na zaprojektowaniu wycofania druku „Przekroczenia dozwolonych pozostałości kasowych”, w Urzędzie Telekomunikacyjnym w Nekli.

147. 19. 11. 1949 r. Wiktor Chmara, kontroler, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu zniesienia obowiązku sporządzania niektórych załączników do ogólnego rachunku miesięcznego w Urzędzie Poczto-Telekom., w Sępólnie-Krańskim.

148. 19. 11. 1949 r. Piotr Staniszewski, kierownik Oddziału, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu zniesienia obowiązku zapisywania, nadchodzących zamówień na zasiłki kasowe do dziennika wpływów, w Urzędzie Poczto-Telekom. — Poznań 2.

149. 19. 11. 1949 r. Ryszard Konieczny, starszy ekspedient, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu zmiany układu druku w książeczce doręczeń, w Urzędzie Poczto-Telekomunikacyjnym w Wałbrzychu.

150. 19. 11. 1949 r. Antoni Woźniak, kontroler, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu zmian w druku manipulacyjnym „Pokwitowanie nadmiaru kasowego”, w Urzędzie Poczto-Telekomunikacyjnym Leszno 1.

151. 19. 11. 1949 r. Stanisław Ślósarski, kontroler, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu zniesie-

nia książeczki pokwitowań telegramów przekazowych, w Rejonowym Urzędzie Telegraficzno-Telefonicznym w Bydgoszczy.

152. 19. 11. 1949 r. Dyrekcja Okręgu Poczty i Telegrafów we Wrocławiu dokonała usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu zmiany druku „rejestr wpłat i wypłat rachunku miejscowego”, w Dyrekcji Okręgu Poczty i Telegrafów we Wrocławiu.

153. 19. 11. 1949 r. Dyrekcja Okręgu Poczty i Telegrafów w Krakowie dokonała usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu wprowadzenia zmian przy pobieraniu opłaty manipulacyjnej przy nadaniu przesyłek listowych polec., w Dyrekcji Okręgu P. i T. w Krakowie.

154. 22. 11. 1949 r. Adam Stankiewicz, inżynier, dokonał usprawnienia, polegającego na sporządzeniu preparatu do usuwania starych farb, w Warsztatach Głównych P. K. P. w Tarnowie.

155. 23. 11. 1949 r. Teresa Przybył, pakowaczka, dokonała usprawnienia, polegającego na zastosowaniu formy drewnianej ułatwiającej ręczne pakowanie keksów, w Fabryce „Goplana” w Poznaniu.

156. 23. 11. 1949 r. Stefan Sochacki, inżynier, kierownik Pododdziału Technicznego, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu wyłożenia zbiorników żelaznych blachą ze stali nierdzewnej zamiast budowy zbiorników miedzianych ocynowanych, w Zakładach P. M. S. we Wrocławiu.

157. 23. 11. 1949 r. Władysław Kowalczyk, pracownik fizyczny, dokonał usprawnienia, polegającego na zamianie ram drewnianych siatek ochronnych przy korytach zlewnych, na rami metalowe, zmniejszając przez to straty surowki spirytusowej, w Zakładach P. M. S. w Poznaniu.

158. 23. 11. 1949 r. Jan Hübner, tokarz, dokonał usprawnienia, polegającego na przekonstruowaniu prowadzenia w zaworze wstecznym Schiff-Sterna, w Zakładach P.M.S. w Poznaniu.

159. 23. 11. 1949 r. Romañ Gancarz, kierownik warszt. mech., dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu urządzenia do zasilania aparatów syropem i cukrem, w Fabryce Czekolady „Fuchs” w Warszawie.

160. 23. 11. 1949 r. Eugeniusz Jaworski, st. monter sygnalizacji, dokonał usprawnienia, polegającego na skonstruowaniu urządzenia do opuszczania i podnoszenia latarni sygnałowych na żurawiach wodnych, na Odeinku Sygnałowym Kalisz.

161. 23. 11. 1949 r. Marian Perzyński, pracownik umysłowy w Wydziale Zaopatr., dokonał usprawnienia, polegającego na opracowaniu sposobu regeneracji papy sklejaney, w Wydziale Zaopatrzenia Gdańskiego Urzędu Morskiego w Gdańsku.

162. 24. 11. 1949 r. Inż. Błażej Roga, dyrektor wytwórni, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na opracowaniu metody technologicznej i zestawieniu aparatury do produkcji paku twardego, w Wytwórni Nr. 2 Zjedn. Zakł. Koks. w Zabrze.

163. 24. 11. 1949 r. Alojzy Grodoń, dyr. techniczny, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na opracowaniu metody technologicznej i zestawienie aparatury do produkcji paku twardego, w Wytwórni Nr. 2, Zjedn. Zakł. Koks. w Zabrze.

164. 24. 11. 1949 r. Jan Adameczyk, robotnik, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na opracowaniu metody technologicznej i zestawieniu aparatury do produkcji paku twardego, w Wytwórni Nr. 2, Zjedn. Zakł. Koks. w Zabrze.

165. 24. 11. 1949 r. W. Czubaszek, kierownik pododdziału, dokonał usprawnienia, polegającego na zabezpieczeniu urządzeń, przez odkwaszanie wywarów roztworem węglanów z węgla wywarowego, w Gorzelnii P.M.S. w Żyrardowie.

166. 24. 11. 1949 r. M. Solski, stolarz, dokonał usprawnie-

nia, polegającego na ulepszeniu wiertła stolarskiego, przez zastosowanie noża bocznego, w Zakł. Państw. Monop. Spiryt. w Zielonej Górze.

167. 24. 11. 1949 r. Franciszek Szulc, pracownik Oddziału Robót Wykonawczych, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu świdra do obsadzenia pierścieni w drewniane konstrukcje inżynierskie przy przebudowie dachów, w Oddziale Robót Wykonawczych w Gdańskim Urzędzie Morskim.

168. 24. 11. 1949 r. Jan Rogowski, pończoszniczek, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu sposobu naprawy igieł języczkowych do automatów pończoszniczych, w Państw. Zjedn. Zakł. Przem. Dzew. w Aleksandrowie.

169. 24. 11. 1949 r. Zdzisław Kołaciński, mistrz, dokonał usprawnienia, polegającego na przystosowaniu zamków unieruchomionych automatów pończoszniczych „Corona” do będących w zapasie igieł typu „Maxim”, w Państw. Zjedn. Zakł. Przem. Pończoszniczego w Łodzi.

170. 24. 11. 1949 r. Henryk Sumiński, majster, dokonał usprawnienia, polegającego na przystosowaniu przestarzałej, zespołowej maszyny cholewkowej do produkcji pończoch całych, w Państw. Zjedn. Zakł. Przem. Pończoszniczego, Oddział Nr. 3 w Łodzi.

171. 24. 11. 1949 r. Irena Celer, szwaczka, dokonała usprawnienia, polegającego na zastosowaniu w miejsce fastrygowania, przyrządu do zaprasowywania brzegów kieszeni przed naszyciem, w Państw. Zjedn. Zakł. Przem. Dzierwiarskiego w Legnicy.

172. 24. 11. 1949 r. Władysław Pawłowski, podmistrz dziewiarski, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na zastosowaniu przyrządu, umożliwiającego przeróbkę zużytych igieł „Maxim” na igły typu „Ripp”, w Państw. Zakł. Przem. Pończ. Nr. 2 w Łodzi.

173. 24. 11. 1949 r. Leonard Sobierajski, mistrz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na zastosowaniu przyrządu, umożliwiającego przeróbkę zużytych igieł „Maxim” na igły typu „Ripp”, w Państw. Zakł. Przem. Pończ. Nr. 2 w Łodzi.

174. 24. 11. 1949 r. Edmund Pietrzak, robotnik, dokonał usprawnienia, polegającego na uruchomieniu ściągarki płaskiej przez dostosowanie jej do użycia igieł z maszyn czarkowych, w Państw. Zakł. Przem. Dzierwiarskiego Nr. 1 w Łodzi.

175. 24. 11. 1949 r. Czesław Chałaj, mistrz, dokonał usprawnienia, polegającego na ulepszeniu działania mimośrod, w aparacie obciążającym dzianinę przy maszynie typu „Interlock”, w Państw. Zakł. Przem. Dzierwiarskiego Nr 5 w Łodzi.

176. 24. 11. 1949 r. Jan Graczyk, brygadier ślusarski, dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu dmuchawki parowej do wypychania wody zaskórnej, w miejsce używanej poprzednio pompy ręcznej, w Państw. Zakł. Przem. Dzierwiarskiego Nr 2 w Łodzi.

177. 24. 11. 1949 r. Antoni Jagodziński, robotnik, dokonał usprawnienia, polegającego na umożliwieniu porozumienia się z przyległym Oddziałem przy pomocy rury żelaznej, w Zakł. Przem. Dzierwiarskiego, im. Duracza w Łodzi.

178. 26. 11. 1949 r. Marian Olewiński, technik, dokonał usprawnienia, polegającego na skonstruowaniu trójnogu podwieszającego łopatę w celu zmniejszenia wysiłku robotnika, w P. P. Budowlanym „Hydrotrest”.

179. 26. 11. 1949 r. Roman Grzechowiak, inżynier, dokonał usprawnienia, polegającego na sposobie wykonania stropów gęstożebrowych, zamkniętych od-lica płytą prefabrykowaną, przy pomocy wyjmowanych skrzyń szalunkowych, w P.P.B. Zjednoczenie Szczecińskie.

180. 26. 11. 1949 r. Edward Ptasiewicz, cieśla, dokonał usprawnienia, polegającego na przystosowaniu wiertarki elektrycznej do wiercenia otworów na dwóch głębokościach, bez

zmiany zamocowania przedmiotu, w Państw. Zarz. Wodnym we Wrocławiu.

181. 26. 11. 1949 r. Piotr Ozarków dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu węgielnicy do murowania, w miejsce stosowanego pionu, w Gdańskim Urzędzie Morskim.

182. 26. 11. 1949 r. Jan Janicki, mistrz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na skonstruowaniu kleszczy do przeginania igieł, w Państw. Zjedn. Zakładach Przem. Dzierwiarskiego w Aleksandrowie.

183. 26. 11. 1949 r. Bolesław Mróz, mistrz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na skonstruowaniu kleszczy do przeginania igieł, w Państw. Zjedn. Zakładach Przem. Dzierwiarskiego w Aleksandrowie.

184. 26. 11. 1949 r. Władysław Borowicz, mistrz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na skonstruowaniu kleszczy do przeginania igieł, w Państw. Zjedn. Zakładach Przem. Dzierwiarskiego w Aleksandrowie.

185. 26. 11. 1949 r. Władysław Orlicki, oddziałowy piekarni, dokonał usprawnienia, polegającego na zainstalowaniu wentylatora, który umożliwia dodatkowe chłodzenie pomady obok już istniejącego urządzenia chłodzącego wodą, w Fabryce „Goplana” Poznań.

186. 26. 11. 1949 r. Jan Kogut, mistrz, dokonał usprawnienia, polegającego na zabezpieczeniu i nadsunięciu do poprzedniego położenia pękniętej ściany muru żelbetowego, w miejsce wyburzenia i wybudowania nowej, w Państw. Zarz. Wodnym we Wrocławiu.

187. 26. 11. 1949 r. Bolesław Borówka, szofer, dokonał usprawnienia, polegającego na ulepszeniu konstrukcji systemu napędowego licznika samochodu „Skoda”, w Śląskim Oddziale Biura Projektów i Studiów — Gliwice.

188. 26. 11. 1949 r. Franciszek Cholewik, inżynier, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu rusztowania o zmiennej wysokości uzyskiwanej dzięki zastosowaniu urządzenia hydraulicznego, w Zakładach Wapiennych w Gogolinie.

189. 26. 11. 1949 r. A. Nowakowski, pracownik, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu szablonu do murowania filarów wolnostojących, w Państwowym Przedsiębiorstwie Budowlanym w Warszawie.

190. 29. 11. 1949 r. Jan Waajs, mistrz, dokonał usprawnienia, polegającego na przekonstruowaniu automatów pończoszniczych w celu wyeliminowania biegu zbędnych nitki wewnątrz stóp pończoch, w Państw. Zjedn. Zakładach Przem. Dzierwiarskiego w Aleksandrowie.

191. 29. 11. 1949 r. Wiktor Zdanowicz, mistrz pończoszniczy, dokonał usprawnienia, polegającego na przekonstruowaniu uzamkowania maszyny pończoszniczej „Grosser” w celu zastosowania do niej posiadanych igieł maszyny „Maxim”, w Państw. Zakładach Przemysłu Dzierwiarskiego w Aleksandrowie.

192. 29. 11. 1949 r. Henryk Łukasik, kierownik Wydziału Technicznego, dokonał usprawnienia, polegającego na przerobieniu windy ręcznej na mechaniczną, w Państw. Zjedn. Zakładach Przem. Pończoszniczego Nr 2 w Łodzi.

193. 29. 11. 1949 r. Jan Janicki, mistrz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na przekonstruowaniu uzamkowania oraz górnego cylindra maszyny Stible w celu zastosowania do niej posiadanych igieł Boesnick, w Państw. Zjedn. Zakł. Przem. Dzierwiarskiego w Aleksandrowie.

194. 29. 11. 1949 r. Bolesław Mróz, mistrz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na przekonstruowaniu uzamkowania oraz górnego cylindra maszyny Stible w celu zastosowania do niej posiadanych igieł Boesnick, w Państw. Zjedn. Zakł. Przem. Dzierwiarskiego w Aleksandrowie.

195. 29. 11. 1949 r. Władysław Borowicz, mistrz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na przekonstruowaniu uzamkowania oraz górnego cylindra maszyny Stible w celu zastosowania do niej posiadanych igieł Boesnick,

w Państw. Zjedn. Zakł. Przem. Dziewiarskiego w Aleksandrowie.

196. 29. 11. 1949 r. Konstanty Opyc, mistrz farbiarni, dokonał usprawnienia, polegającego na zmniejszeniu zużycia wody i opału przy procesie farbowania przędzy, przez powtórne wyzyskanie kąpieli dawniej bezużytecznie wylewanych, w Państw. Zakł. Przem. Dziewiar. Nr 1 w Łodzi.

197. 29. 11. 1949 r. Stanisław Karbacz, mistrz produkcyjny, dokonał usprawnienia, polegającego na przekonstruowaniu maszyny cottonowej zespolowej „Hilscher” na jednolitą z odwrotnym przekładaniem, w Państw. Zjedn. Zakł. Przem. Pończoszniczego Nr 3 w Łodzi.

198. 29. 11. 1949 r. Bronisław Hajman, mistrz, dokonał usprawnienia, polegającego na dodaniu drugiego klina w celu lepszego umocowania koszy przy automatach pończosznich „Corona”, w Państw. Zjedn. Zakł. Przem. Dziewiarskiego w Aleksandrowie.

199. 29. 11. 1949 r. Tadeusz Waszczyński, mistrz główny, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na skonstruowaniu maszynki do zaginania igieł, niezdatnych do użytku w maszynach saneczkowych, w celu użycia ich w maszynach rękawiczkowych, w P.Z.P. Dziewiarskiego Nr 7 w Kaliszu.

200. 29. 11. 1949 r. Adam Matuszewski, kierownik remontów, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na skonstruowaniu maszynki do zaginania igieł uszkodzonych, niezdatnych do użytku w maszynach saneczkowych, w celu użycia ich w maszynach rękawiczkowych, w P. Z. P. Dziewiarskiego Nr 7 w Kaliszu.

201. 29. 11. 1949 r. Antoni Osowiecki, stolarz, dokonał usprawnienia, polegającego na skonstruowaniu przewodnicy ułatwiającej cięcie drzewa na określony wymiar przy pomocy piły tarczowej, w Gdańskim Urzędzie Morskim, Oddział Wykonawczy Gdynia.

202. 29. 11. 1949 r. Leonard Dąbrowski, mistrz dziewiarski, dokonał usprawnienia, polegającego na przekonstruowaniu uzamkowania w maszynach saneczkowych, płaskich w celu zaoszczędzenia zużycia igieł, w Zakł. Przem. Dziewiarskiego M. Konopnickiej w Łodzi.

203. 29. 11. 1949 r. Stefan Kopeczyński, pracownik, dokonał usprawnienia, polegającego na wykonaniu przyrządu, umożliwiającego szybkie otwieranie skrzyń z blachy cynkowej, w Centr. Zaop. Mat. Włók. w Łodzi.

204. 30. 11. 1949 r. K. Chylewski, nadmistrz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na skonstruowaniu przyrządu umożliwiającego obróbkę boków szetek kluczy nastawnych na tokarce, w Bydgoskiej Fabryce Narzędzi w Bydgoszczy.

205. 30. 11. 1949 r. Jan Kossyluk, mistrz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na skonstruowaniu przyrządu umożliwiającego obróbkę boków szetek kluczy nastawnych na tokarce, w Bydgoskiej Fabryce Narzędzi w Bydgoszczy.

206. 30. 11. 1949 r. M. Plecha, mistrz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na skonstruowaniu przyrządu umożliwiającego obróbkę boków szetek kluczy nastawnych na tokarce, w Bydgoskiej Fabryce Narzędzi w Bydgoszczy.

207. 30. 11. 1949 r. M. Plecha, mistrz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na skonstruowaniu przyrządu do nacinania szetek wraz z jednoczesnym obcinaniem końców u szczypiec okrągłych, w Bydgoskiej Fabryce Narzędzi w Bydgoszczy.

208. 30. 11. 1949 r. H. Tycner, ślusarz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na skonstruowaniu przyrządu do nacinania szetek wraz z jednoczesnym obcinaniem końców u szczypiec okrągłych, w Bydgoskiej Fabryce Narzędzi w Bydgoszczy.

209. 30. 11. 1949 r. K. Chylewski, nadmistrz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na skonstruowaniu przyrządu do nacinania szetek wraz z jednoczesnym obcinaniem końców u szczypiec okrągłych, w Bydgoskiej Fabryce Narzędzi w Bydgoszczy.

210. 30. 11. 1949 r. Zbigniew Nowicki dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na przekonstruowaniu suszarni pudełek, w Fabryce Zapalek w Czechowicach i Częstochowie.

211. 30. 11. 1949 r. Wojciech Radomski, inżynier, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na przekonstruowaniu suszarni pudełek, w Fabryce Zapalek w Czechowicach i Częstochowie.

212. 30. 11. 1949 r. Józef Jarczak dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na przekonstruowaniu suszarni pudełek, w Fabryce Zapalek w Czechowicach i Częstochowie.

213. 30. 11. 1949 r. Rudolf Górecki, mistrz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na skonstruowaniu przyrządu do znakowania pudełek spodowych, w Fabryce Zapalek w Czechowicach.

214. 30. 11. 1949 r. Władysław Niemezyk dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na skonstruowaniu przyrządu do znakowania pudełek spodowych, w Fabryce Zapalek w Czechowicach.

215. 30. 11. 1949 r. Wojciech Radomski, inżynier, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na dostosowaniu, przez przekonstruowanie normalnego automatu SIG do produkcji zapalek „Liliput”, w Państw. Monop. Zapalczanym w Czechowicach.

216. 30. 11. 1949 r. Władysław Duiski, inżynier, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na dostosowaniu, przez przekonstruowanie normalnego automatu SIG do produkcji zapalek „Liliput”, w Państw. Monop. Zapalcz. w Czechowicach.

217. 30. 11. 1949 r. Józef Adamczyk, technik, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na dostosowaniu, przez przekonstruowanie normalnego automatu SIG do produkcji zapalek „Liliput”, w Państw. Monop. Zapalcz. w Czechowicach.

218. 30. 11. 1949 r. Kazimierz Kacprzak, technik, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na dostosowaniu, przez przekonstruowanie normalnego automatu SIG do produkcji zapalek „Liliput”, w Państw. Monop. Zapalcz. w Czechowicach.

219. 30. 11. 1949 r. Józef Krzywicz, technik, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na dostosowaniu, przez przekonstruowanie normalnego automatu SIG do produkcji zapalek „Liliput”, w Państw. Monop. Zapalcz. w Czechowicach.

220. 30. 11. 1949 r. Edward Burczyński, mistrz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na dostosowaniu, przez przekonstruowanie normalnego automatu SIG do produkcji zapalek „Liliput”, w Państw. Monop. Zapalcz. w Czechowicach.

221. 30. 11. 1949 r. Stanisław Kuś, mistrz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na dostosowaniu, przez przekonstruowanie normalnego automatu SIG do produkcji zapalek „Liliput”, w Państw. Monopoli Zapalczanym w Czechowicach.

222. 30. 11. 1949 r. Jan Sankowski, ślusarz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na dostosowaniu, przez przekonstruowanie normalnego automatu SIG do produkcji zapalek „Liliput”, w Państw. Monop. Zapalcz. w Czechowicach.

99

Opisy usprawnień pracowniczych

Urząd Patentowy R. P. opublikował następujące opisy usprawnień pracowniczych:

- | | | | | | |
|------|--|--------------|------|---|---------------|
| 0—1 | Prowadnik gruntuownika
7. 10. 1949 r. | Seria 1. | 0—14 | Przyrząd do zwijania podwójnych sprężyn śrubowych dla krosien automatycznych.
8. 11. 1949 r. | Seria 1. |
| 0—2 | Płyta podrdzeniowa do produkcji rdzeni do tubingów.
13. 10. 1949 r. | Seria 1. | 0—15 | Przyrząd do szlifowania wewnętrznej krawędzi szczęk do uchwytów wiertarskich.
17. 11. 1949 r. | Seria 1. |
| 0—3 | Zamocowanie uszek do łańcuszków w gumowych korkach.
14. 10. 1949 r. | Seria 1. | 0—16 | Przekonstruowanie odsiewacza patyczków do zapalek.
9. 11. 1949 r. | Seria 1. |
| 0—4 | Zespół noży do obcinania pierścieni tłokowych i nacinania w nich kanałów oliwnych.
17. 10. 1949 r. | Seria 1. | 0—17 | Mechaniczne równanie nasypu.
12. 11. 1949 r. | Seria 12. |
| 0—5 | Przyrząd do naprostowywania pali wbitych ukośnie w grunt.
14. 10. 1949 r. | Seria 11. | 0—18 | Urządzenie do toczenia powierzchni kulistych.
17. 11. 1949 r. | Seria 1. |
| 0—6 | Łożyisko ślizgowe zastępujące łożysko toczne.
28. 10. 1949 r. | Seria 1 i 7. | 0—19 | Urządzenie do ściskania rur blaszanych.
17. 11. 1949 r. | Seria 1. |
| 0—7 | Przyrząd do zaprasowywania brzegów kieszeni przed naszyciem.
24. 11. 1949 r. | Seria 8. | 0—20 | Dodatkowe chłodzenie.
26. 11. 1949 r. | Seria 10. |
| 0—8 | Przyrząd do mechanicznego nasadzania lametek metalowych na rury do grzejników.
14. 10. 1949 r. | Seria 1. | 0—21 | Usuwanie tulejek z przyrządów.
24. 11. 1949 r. | * Seria 1. |
| 0—9 | Mechaniczna obróbka na tokarce korków tarczy ciernej do silników.
22. 10. 1949 r. | Seria 1. | 0—22 | Magnetyczne przyrządy montażowe.
3. 12. 1949 r. | Seria 1. |
| 0—10 | Uchwyt tokarski do gwintowania śrub dwustronnych.
22. 10. 1949 r. | Seria 1. | 0—23 | Przyrząd do ustawiania suwaków w parowozach.
16. 11. 1949 r. | Seria 12. |
| 0—11 | Koziół do cięcia palnikiem żelaza profilowego na określoną długość.
22. 10. 1949 r. | Seria 1. | 0—24 | Przekonstruowanie prowadzenia w zaworze wstecznym Schiff - Sterna.
16. 11. 1949 r. | Seria 1. |
| 0—12 | Uproszczenie mechanizmu sterowania stołu frezarki.
17. 10. 1949 r. | Seria 1. | 0—25 | Zainstalowanie aparatów telefonicznych na radiotelegraficznych stanowiskach odbiorczych.
11. 11. 1949 r. | Seria 5. |
| 0—13 | Obróbka panewek przy zastosowaniu zespołu dwóch noży, zamocowanych w imaku, osadzonym w głowie suportu tokarki.
22. 10. 1949 r. | Seria 1. | 0—26 | Wyładowanie buraków z wagonów krytych.
14. 11. 1949 r. | Seria 12 i 13 |
| | | | 0—27 | Rafinowanie wód glicerynowych z wież Krebitza.
17. 11. 1949 r. | Seria 4. |
| | | | 0—28 | Usuwanie starych farb i lakierów.
22. 11. 1949 r. | Seria 4. |
| | | | 0—29 | Mechaniczne ważenie i ładowanie wsadu żeliwiaków.
3. 12. 1949 r. | Seria 1. |
| | | | 0—30 | III Podnośnik kubłowy do centralnego ładowania żeliwiaków.
3. 12. 1949 r. | Seria 1. |
| | | | 0—31 | Samoczynna maszyna do formowania pierścieni tłokowych.
3. 12. 1949 r. | Seria 1. |
| | | | 0—32 | Samoczynne usuwanie odlewów z form odlewniczych.
3. 12. 1949 r. | Seria 1. |

100

ZNAKI TOWAROWE**Rejestracja**

(Po numerze rejestru podana jest data zarejestrowania. Po skrócie „Pierw.” umieszczona jest data od jakiej liczy się pierwszeństwo znaku. Skrót „Konw. Zw.” wskazuje, że na zasadzie art. 4 Konwencji Związkowej Paryskiej przysługuje pierwszeństwo ze zgłoszenia wcześniejszego w innym kraju, należącym do Związku).

Nr Rej. 34818 — 34822. 10. 10. 1949. Pierw. 16. 4. 1949. Fa Odlewnia i Emaliernia Blachownia Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione. Blachownia koło Częstochowy. Fabryka odlewów żeliwnych. Towary: maszyny do mięsa z sitkiem i nożykiem stalowym.

nr 34818

„H. BI.”
„SUPER-MODOS”

Towary: tuleje wozowe, piecyki okrągłe, Kuchenki, garnki hamburskie, garnki stanisławowskie, patelnie z rączką emaliowaną, kotły warzelne emaliowane.

nr 34819



Towary: naczynia kuchenne emaliowane, kociołki do wody emaliowane, żłoby dla koni emaliowane, zlewy, siatki podłogowe, spluwaczki kolejowe, rury i kształtki typu PN, rury i kształtki typu LD, włazy, wpusty, syfony emaliowane, emaliowane klozety, pisuary i konsole, tłuszczowniki, ruszty, szy-

bry, termony, piece, rury zapieczowe, piecyki gliwickie i piece okrągłe kolejowe kwadratowe, składane.

nr 34820



Towary: maszynki do mięsa.

nr 34821

▽▽H.BI.▽▽
▽▽MODOS▽▽

Towary: części do siewkarni, płyty kuchenne, drzwiczki dopieców, kuchenne i piekarnikowe, ramki do pieców angielskich, maszynki do lodów.

nr 34822

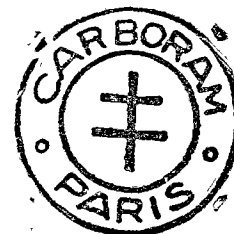
HUTA
BLACHOWNIA

Nr Rej. 34823. 12. 10. 1949. Pierw. 2. 5. 1949. Fa Dr Keleti és Murányi Vegyészeti Gyár R. T. Ujpest (Węgry). Fabryka artykułów chemicznych. Towary: produkty chemiczne i farmaceutyczne, zwłaszcza środki dezynfekcyjne.



LYSIFORM

Nr Rej. 34824. 12. 10. 1949. Pierw. 16. 2. 1948. Fa Société Anonyme Le Carbone - Lorraine. Paryż (Francja). Wytwórnia artykułów metalowych, maszyn oraz materiałów do polerowania. Towary: narzędzia do obróbki wszelkich metali i substancji twardych a skrawalnych, płytek (blaszek) oraz części wspomnianych narzędzi.



Nr Rej. 34825 — 34826. 12. 10. 1949. Pierw. 23. 6. 1949. Fa „Omnia“ Wytwórnia Napojów Winnych A. Puchałka - Zabrzeżski. Kraków. Wytwórnia napojów winnych Towary: wino.

nr 34825

Zamkowe

nr 34826

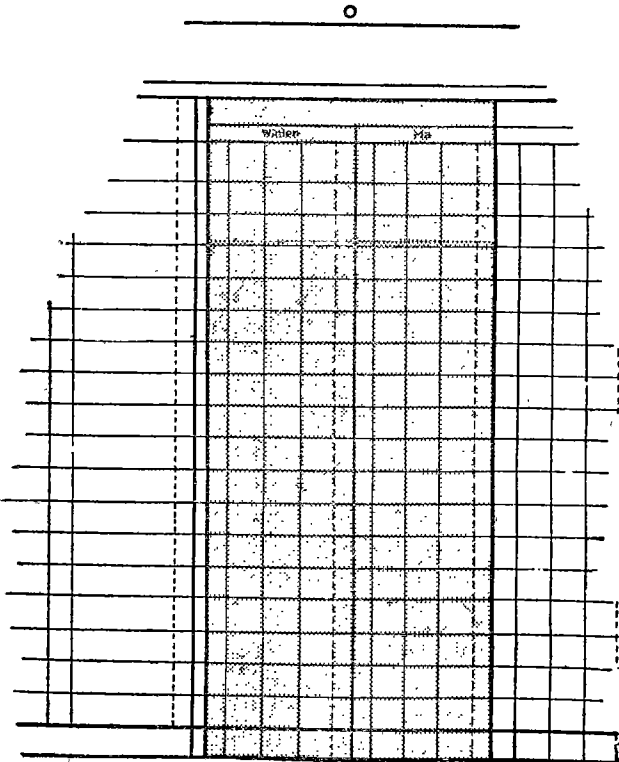
Salvator

Nr Rej. 34827. 12. 10. 1949. Pierw. 7. 6. 1949. Fa Chemiczna Wytwórnia „Unicum“ wł. Franciszek Breza, Artykuły opatrunkowe - galanteryjne. Poznań. Wytwórnia chemiczno - kosmetyczna. Towary: środki lecznicze wszelkiego rodzaju w postaci maści, plastrów, pudrów, zasypek, płynów, środki przeciw nagniotkom w wyżej wymienionych postaciach, środki przeciw poceniom i odparzeniom, środki higieniczne, środki dezynfekcyjne do pielęgnacji ciała, preparaty farmaceutyczne, materiały apteczne i opatrunkowe, kosmetyki, perfumerie, wszelkiego rodzaju środki toaletowe, mydła toaletowe, środki do czyszczenia zębów i jamy ustnej w postaci past, proszków, maści i płynów.



Ochronę znaku zastrzeżono we wszelkich kolorach i ich zestawieniach.

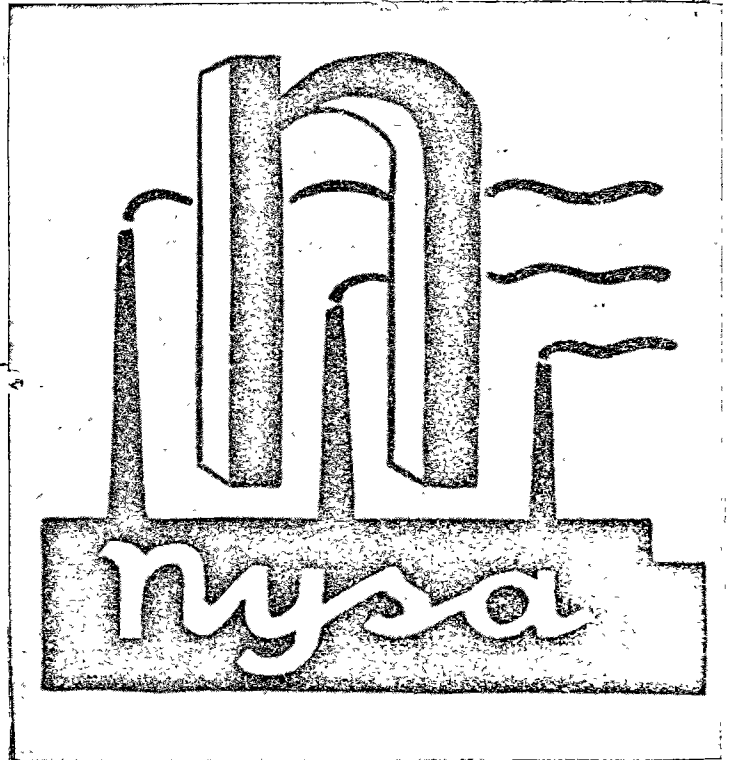
Nr Rej. 34828. 12. 10. 1949. Pierw. 12. 7. 1948. Fa „Perfecta“ Księgowość Przebitkowa B. Zieliński i Ska. Poznań. Wytwórnia urządzeń i przyborów do księgowania. Towary: karty kontowe wszelkiego rodzaju, zwłaszcza do księgowości przebitkowej, karty żurnalowe, karty kartotekowe.



Ochronę znaku zastrzeżono we wszelkich kolorach i ich zestawieniach, zwłaszcza przy czarnym druku karty w kolorach brązowo - żółtych.

Nr Rej. 34829. 12. 10. 1949. Pierw. 4. 6. 1949. — Zakłady Przemysłu Metalowego „Nysa“. Nysa. Fabryka maszyn i części do maszyn. Towary: urządzenia dla przemysłu elektrotechnicznego jak kondensatory, podgrzewacze, wyparki; urządzenia dla przemysłu kolarskiego, wszystkie typy

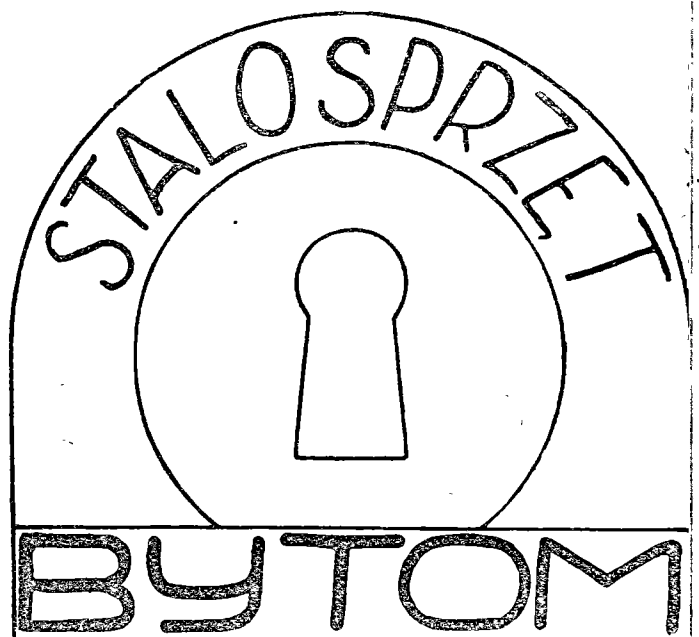
młynów węglowych, podajniki węglowe, transporty; urządzenia dla przemysłu chemicznego, prasy hydrauliczne, nawilżacze, akumulatory powietrzne; urządzenia dla przemysłu goźelnianego; urządzenia dla przemysłu cukrowniczego, różne odlewy żeliwne i kolorowe.



Ochronę prawną znaku zastrzeżono we wszystkich kolorach.

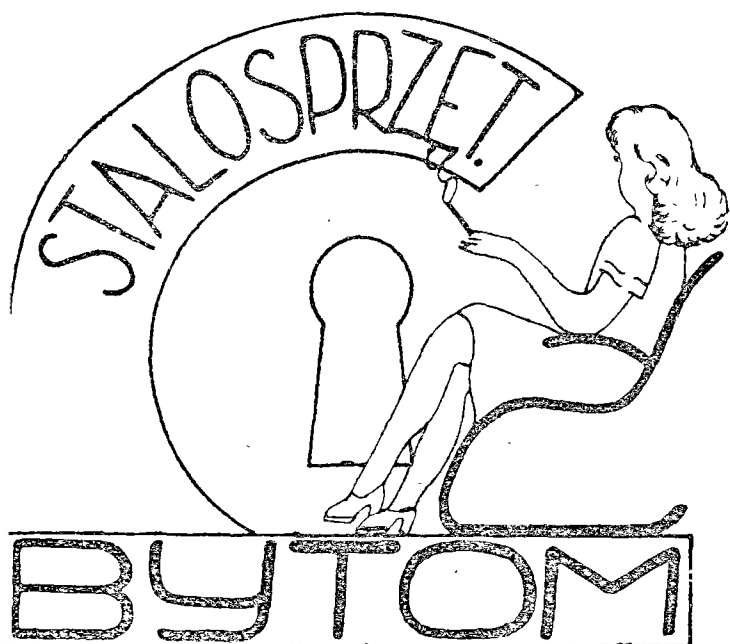
Nr Rej. 34830 — 34831. 17. 10. 1949. Pierw. 16. 4. 1949 Fa Zjednoczone Fabryki Okuć i Sprzętów Metalowych Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione. Bytom. Fabryka okuć i sprzętów metalowych. Towary: okucia budowlane i meblowe.

nr 34830



Towary: meble luksusowe, szpitalne i biurowe, kasy pancerne, szafy stalowe, wózki dziecięce, galanteria metalowa

nr 34831



Nr Rej. 34832. 17. 10. 1949. Pierw. 18. 12. 1947. Fa Przemysł Chemiczny „Synerga“ Sp. z o. o. Warszawa. Wytwórnia produktów chemicznych. Towary: środki lecznicze, higieniczne, dentystryczne, dezynfekcyjne, odżywcze, preparaty farmaceutyczne i materiały apteczne.

Lecithin-Haemoglobin, Synerga

Nr Rej. 34833. 17. 10. 1949. Pierw. 12. 7. 1948. Fa Laboratorium Chemiczno - Kosmetyczne „Mouson“ K. Werba. Łódź. Laboratorium chemiczno - kosmetyczne. Towary: pasta do zębów, proszek do zębów, mydło do zębów i eliksir zębów.

Chlorodont

Nr Rej. 34834. 17. 10. 1949. Pierw. 10. 8. 1948. Fa Przemysł Kosmetyczno - Chemiczny „Purasa“ wł. Aptekarz A. Szumiński. Poznań. Wytwórnia artykułów kosmetyczno - chemicznych. Towary: środki kosmetyczne wszelkiego rodzaju, zwłaszcza kremy, pudry, szminki, róże, ołówki do brwi i rzęs, maści, emulsje, środki toaletowe, jak mydła toaletowe, szampon, środki do zmywania włosów, środki do pielęgnowania ciała, proszki do zębów, pasty do zębów, mydła do zębów, wody do ust, środki dezynfekcyjne do jamy ustnej, wody do zmywania, mleczka, perfumery wszelkiego rodzaju, woda kolońska, wody kwiatowe, perfumy, pachnidła, lakiery do paznokci, środki higieniczne, środki dezynfekcyjne, materiały apteczne, materiały opatrunkowe, przerwatwy, wykałaczki, plastry, zasypki, środki przeciwpotne, sole kąpielowe, pachnidła do kąpieli, olejki na opalanie, cukierki lecznicze, cukierki eukaliptusowe, cukierki miętowe, środki lecznicze, preparaty farmaceutyczne w postaci proszków, maści, płynów, pigulek, tabletek, drażetek, zastrzyków, wyciągów z ziół, kompozycje ziołowe, dietetyczne, środki odżywcze, mączki odżywcze, środki chemiczne do celów rolniczych, technicznych i naukowych.

Alpasa

Nr Rej. 34835 — 34836. 21. 10. 1949. Pierw. 30. 5. 1949. Fa Ing. C. Olivetti & C. S. p. A. Ivrea (Włochy). Wytwórnia wszelkiego rodzaju maszyn biurowych, zwłaszcza do liczenia i pisania. Towary: maszyny do liczenia wszelkiego rodzaju i ich części zamienne.

nr 34835

DIVISUMMA

Towary: maszyny do liczenia, zwłaszcza addiatory z urządzeniem do mnożenia.

nr 34836

MULTISUMMA

Nr Rej. 34837. 21. 10. 1949. Pierw. 5. 2. 1949. Fa Edward Rogala Zakład Mechaniczny. Łódź. Wytwórnia części instalacyjnych, garnków kondensacyjnych i odwadniaczy. Towary: garnki kondensacyjne, odwadniacze do ogrzewania centralnego.

O p u s

Nr Rej. 34838. 24. 10. 1949. Pierw. 31. 5. 1949. Fa Wytwórnia Chemiczna „Higiena“ wł. Rudolf Matusik. Warszawa. Wytwórnia produktów chemicznych. Towary: mydło do prania.

Dwie Praczki

Nr Rej. 34839. 24. 10. 1949. Pierw. 14. 9. 1948. Fa Bleiberger Bergwerks — Union. Klagenfurt (Austria). Przedsiębiorstwo górnicze i wytwórnia bieli ołowianej, minii, śrutu i amunicji myśliwskiej. Towary: surowe i częściowo obrabiane metale nieszlachetne, ołów w blokach, bryłach i sztabach, śrut i plomby ołowiane, cynk metaliczny.

B.B.U.

Nr Rej. 34840 — 34842. 24. 10. 1949. Pierw. 4. 6. 1949. Fa Fabryki Druku i Wyróbów z Druku Przedsiębiorstwo

Państwowe Wyodrębnione. Gliwice. Fabryka drutu i wyrobów z drutu. Towary: gwoździe szewskie.

nr 34840



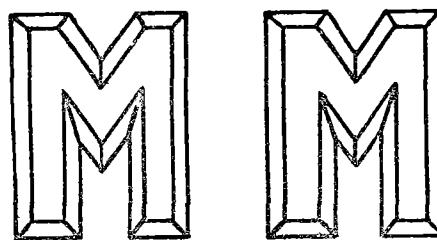
nr 34841



nr 3842



Nr Rej. 34843. 24. 10. 1949. Pierw. 4. 6. 1949. Fa Myszkowskie Zakłady Metalurgiczne Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione. Myszków, woj. śl.-dąbrowskie. Fabryka odlewów stalowych. Towary: odlewy stalowe surowe i obrabiane, odlewy maszynowe zwykłe i dla kolejnictwa.



Nr Rej. 34844. 31. 10. 1949. Pierw. 9. 3. 1949. Fa Rich. Klinger Aktiengesellschaft. Gumpoldskirchen (Austria). Wytwórnia maszyn i wyrobów metalowych, gumowych i azbestowych. Towary: imitacja skóry, materiały uszczelniające i pakunkowe, wyroby gumowe i azbestowe do celów technicznych i przemysłowych.

"Klingerit"

Nr Rej. 34845. 31. 10. 1949. Pierw. 30. 1. 1947. Fa Ciba Aktiengesellschaft (Ciba Société Anonyme). Bazyleja (Szwajcaria). Fabryka produktów chemicznych. Towary: farby anilinowe.

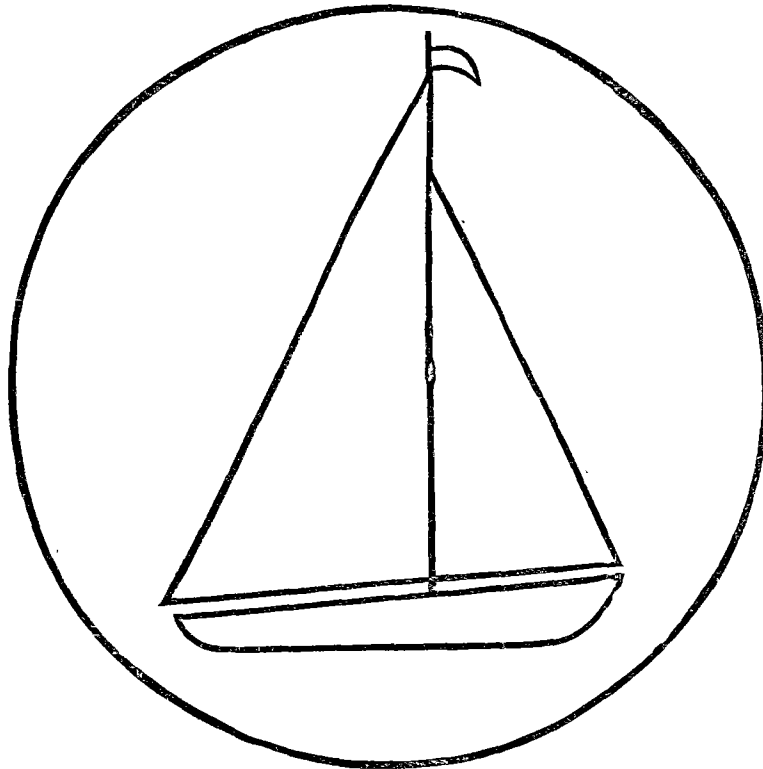
Chlorantin - Ciba

Nr Rej. 34846. 31. 10. 1949. Pierw. 30. 5. 1949. Fa Ing. C. Olivetti & C. S. p. A. Ivrea (Italia). Wytwórnia wszelkiego rodzaju maszyn biurowych, zwłaszcza do liczenia i pisania. Towary: maszyny do pisania wszelkiego rodzaju i ich części.

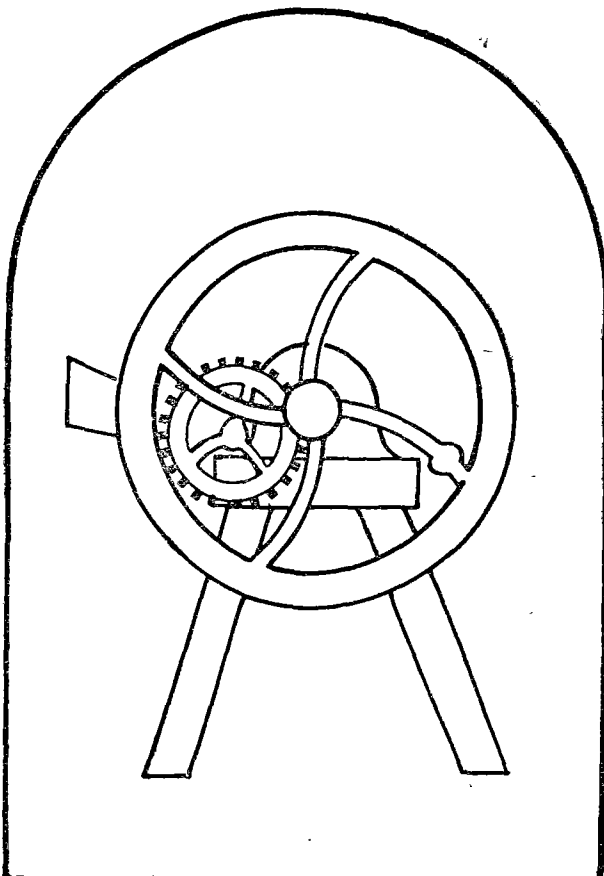
L E X I K O N 80

Nr Rej. 34847. 31. 10. 1949. Pierw. 4. 6. 1949. Fa Bydgoska Fabryka Narzędzi Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnio-

ne. Bydgoszcz. Fabryka narzędzi. **Towary:** pilniki, gwintowniki, narzynki, sprawdziany gwintowe i narzędzia czarne.



Nr Rej. 34848. 10. 11. 1949. Pierw. 4. 6. 1949. Fa Kujawskie Zakłady Maszyn Rolniczych Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione. Włocławek. Fabryka maszyn rolniczych. **Towary:** sieczkarnie i młocarnie bębnowe o napędzie ręcznym i kieratowym, kieraty, śrutowniki o napędzie pasowym i kieratowym, ugniatacze podglebia.



Zastrzeżono ochronę znaku w następującym zestawieniu kolorów: koło zamachowe i koło zębate przystawki — w kolorze jasno - niebieskim, główka (zespoły podający i tnący z osłoną) — w kolorze czerwonym, podstawa i koryto — w kolorze zielonym.

Nr Rej. 34849. 10. 11. 1949. Pierw. 11. 7. 1949. Fa Laboratorium Chemiczne Stanisław Perczyński. Łódź. Wytwórnia artykułów dla przemysłu fryzjerskiego. **Towary:** płyny ondulacyjne, wody fryzjerskie, farby do włosów.



Nr Rej. 34850 — 34851. 10. 11. 1949. Pierw. 14. 9. 1948. Fa Bleiberger Bergwerks - Union. Klagenfurt. (Austria). Przedsiębiorstwo górnicze oraz wytwórnia bieli ołowianej, minii, glejty, śrutu i amunicji myśliwskiej. **Towary:** ołów w blokach i sztabach, surowe i częściowo obrobione metale nieszlachetne, śrut i plomby ołowiane, cynk metaliczny.

nr 34850



**UNION
BLEIBERG**

Towary: wszelkiego rodzaju barwniki, farby, środki wypełniające, wiążące oraz dodatki stosowane w farbiarstwie.

nr 34851

Austrolith

Nr Rej. 34852. 10. 11. 1949. Pierw. 11. 7. 1949. Fa Laboratorium Chemiczne Stanisław Perczyński. Łódź. Wytwórnia artykułów dla przemysłu fryzjerskiego. Towary: płyny ondulacyjne, wody fryzjerskie, farby do włosów.

Dixo

Nr Rej. 34853. 10. 11. 1949. Pierw. 18. 2. 1949. Fa Janusz Porowski. Łódź. Wytwórnia wód kolońskich i perfum. Towary: wody kolońskie, perfumy.

Marocain

Nr Rej. 34854. 10. 11. 1949. Pierw. 19. 10. 1948. Fa Bleiberg Bergwerks - Union. Klagenfurt (Austria). Przedsiębiorstwo górnicze oraz wytwórnia bieli ołowianej, minii, gleyty, śrutu i amunicji myśliwskiej. Towary: amunicja myśliwska, zwłaszcza do sztucerów sportowych i wiatrówek.



Nr Rej. 34855. 10. 11. 1949. Pierw. 13. 12. 1948. Fa Wüster & Co. Wieselburg a. d. Erlauf (Austria). Handel towarami żelaznymi, stalowymi i mosiężnymi. Towary: piły wszelkiego rodzaju, pomiędzy innymi do obróbki drzewa i metali, piły lasowe, piły zwyczajne, piły tarczowe, piły trackie, piły obłączne, piły stolarskie, piły krzywiznowe (wyrzynarki) i w ogóle wszelkie inne piły oraz rzezaki i noże do sieczkarek.



Ochronę znaku zastrzeżono we wszelkich kolorach i ich zestawieniach.

Nr Rej. 34856. 11. 11. 1949. Pierw. 14. 3. 1949. Fa Janusz Porowski. Łódź. Wytwórnia wody kolońskiej i perfum. Towary: woda kolońska, perfumy.

Marok — Maroc

Nr Rej. 34857 — 34858. 11. 11. 1949. Pierw. 2. 6. 1949. Fa Skłarny Inwald, narodni podnik. Teplice (Czechosłowacja). Fabryka szkła i wyrobów szklanych. Towary: wyroby szklane wszelkiego rodzaju.

nr 34857

Durit

Towary: szkło i wyroby szklane wszelkiego rodzaju.

nr 34858



Nr Rej. 34859. 26. 11. 1949. Pierw. 27. 6. 1949. Fa Wytwórnia Pasty i Kleju „Podhalanin“ wł. Nosal Fr. i Ska. Wadowice. Wytwórnia pasty i kleju. Towary: pasta do obuwia i pasta do podłóg.



Nr Rej. 34860. 26. 11. 1949. Pierw. 11. 3. 1949. Fa Wytwórnia Organków „Wirtuoz“ M. S. Musiałkowscy i Fr. Polis. Częstochowa. Wytwórnia organków. Towary: harmonijki ustne (organki).

Wirtuoz

Nr Rej. 34861. 26. 11. 1949. Pierw. 10. 9. 1949. Fa Wargöns Aktiebolag. Vargön (Szwecja). Wytwórnia artykułów chemicznych. Towary: środki chemiczne do celów technicznych, zwłaszcza środki uzyskane przez odparowanie ługu posiaczynowego do suchości.

Wafex

Nr Rej. 34862. 28. 11. 1949. Pierw. 9. 7. 1948. Fa „India“ Pakownia i Przetwórnia Art. Spoż.-Kolonialnych L. Fluder i

E. Lag. Ostrów Wlkp. Pakownia i przetwórnia artykułów spożywczo-kolonialnych. **Towary:** korzenie i przyprawy spożywcze.



Nr Rej. 34863. 28. 11. 1949. Pierw. 25. 3. 1949. **Fa Abbott Laboratories Export Corporation.** Chicago (Stany Zjedn. Ameryki). Wytwórnia chemiczna i farmaceutyczna. **Towary:**

Różne chemikalia, lekarstwa, preparaty farmaceutyczne, lecznicze dodatki dietetyczne, środki antyseptyczne, środki bakteriobójcze, produkty biologiczne i bakteryjne zarówno do użytku ludzkiego jak i weterynaryjnego w postaci zwykłych preparatów do zażywania doustnego lub pozajelitowego albo do stosowania miejscowego, takich jak: roztwory, nalewki, syropy, eliksiry, ekstrakty lecznicze, ekstrakty płynne, proszki, zawiesiny, powleczone albo niepowleczone tabletki lub pigułki, cukierki, wypełnione twarde lub miękkie kapsułki, wyjałowione roztwory w ampulkach, wyjałowione roztwory lub zawiesiny w fiolkach lub wyjałowione proszki w ampulkach, płynne lekarstwa do użytku zewnętrznego, płyny do wcierania, pasty, galaretki, maści, rozpylone płyny, kremy, czopki, wszystkie wytwory przeznaczone do zastosowania do celów leczniczych jako uczulające ekstrakty do badania lub leczenia, środki zmieniające stan chorobowy pacjenta, środki przeciwbólowe i uśmierzające, środki zabijające pełzaki, środki zmniejszające popęd płciowy, środki zobojętniające kwasy, środki zabijające lub wypędzające robaki, środki znieczulające, środki przeciwko niedokrwistości i środki pobudzające wytwarzanie krwi, środki przeciwko krzepnięciu, środki przeciwko przekrwieniu, odtrutki przeciwko zatruciom metalami ciężkimi, zawierającymi arsen, środki przeciwko czerwonce, środki przeciwko malarii, środki przeciwko rzerzaczce, środki regulujące miesiączkę, środki przeciwgorączkowe, środki przeciwwzrostkowe, antyseptyki i środki bakteriobójcze, środki przeciwko reumatyzmowi, środki przeciwkurczowe, środki przeciwko kile, środki pobudzające popęd płciowy, środki ściągające, samodzielne środki pobudzające, antygeny bakteryjne, preparaty do leczenia wapniem, środki pobudzające naczynia sercowe, środki wiatropędne, środki przeczyszczające powodujące usuwanie żółci, środki do rozszerzania naczyń wieńcowych, kosmetyczne kremy i płyny, środki odwanianiające, środki napotne, środki pobudzające trawienie, środki moczopędne, środki przyspieszające poród i bóle porodowe, środki wywołujące wymioty, środki wywołujące miesiączkę, środki przeciwko strupom, preparaty do leczenia egzemy i zapalenia skóry, środki wyksztusne, środki grzybobójcze, preparaty hormonowe i gruczołowe, środki nasenne, środki odstraszające insekty, środki przeczyszczające, środki pobudzające leukocyty, środki do smarowania, jelit, środki rozszerzające i środki zwężające źrenicę, maści do oczu, lecznicze opiatunki ochronne, środki uspakajające, środki pobudzające, środki chroniące przed opaleniem słonecznym, środki po-

budzające wzrost tkanek, ogólne środki wzmacniające, środki usuwające kwas moczowy, środki powodujące zanik żyłaków, środki zwężające i środki rozszerzające naczynia krwionośne, środki nośne jak nieczynne nośniki lub rozpuszczalniki dla czynnych składników leczniczych, preparaty witaminowe, preparaty służące jako środki kontrastowe do prześwietleń rentgenowskich.

Abbott

Nr Rej. 34864. 28. 11. 1949. Pierw. 12. 8. 1949. **Fa J. R. Geigy A. G.** Bazyleja (Szwajcaria). Fabryka przetworów chemicznych. **Towary:** środki lecznicze, wyroby chemiczne do celów leczniczych i do pielęgnacji zdrowia, farmaceutyczne wyroby, plastry, środki opatrunkowe, środki do tępienia pasożytów i szkodników zwierzęcych i roślinnych, środki do bajcowania zasiewów, środki wyjaławiające i dezynfekcyjne, środki do utrzymywania w stanie świeżym i do konserwowania artykułów spożywczych.

Synopen

Nr Rej. 34865 — 34866. 29. 11. 1949. Pierw. 4. 6. 1949 **Fa Dolnośląska Fabryka Wyrobów Metalowych.** Jelenia Góra **Towary:** obiektywy projekcyjne, mikroobiektywy, triangulatory radialne, lampy startowe, aparaty Pensky - Mar'ens, aparaty Abel - Pensky, lusterka dentystyczne

nr 34865

JELEŃ GÓRA

Towary: wyroby ze szkła optycznego, wyroby ze szkła technicznego wysokiej jakości, wyroby ze szkła lustrzane-go, szkła sygnałowe, precyzyjne wyroby ze szkła.

nr 34866

Nr Rej. 34867. 30. 11. 1949. Pierw. 8. 11. 1948. **Fa Schoeller - Bleckmann Stahlwerke Aktiengesellschaft.** Wiedeń, Wildpretmarkt 10 (Austria). Walcownia i fabryka stali bese-merowskiej. **Towary:** części urządzeń do oświetlenia, ogrzewania, gotowania, urządzeń chłodniczych, urządzeń do osuszania i wentylacyjnych; urządzenia wodociągowe, łazienkowe i ustępowe oraz ich części; cegły ogniotrwałe, przybory dla palaczy, generatory gazowe, słupy do lamp, rekuiperatory, przybory i aparaty kosmetyczne, opiłki stalowe; żelazo i stal surowe lub częściowo przerobione, taśmy, wyroby ciągnięte wytrawiane, blachy, bloki, bramy, druty, wlewki, płyty, pył, rury, węzownice, rurki, tarcze, sztaby, klamry, kęsy; wyroby nożownicze, narzędzia dla górników, rzeźbiarzy, robotników mostowych, introligatorów, tokarzy, robotników pracujących przy budowie linii kolejowych, elektrotechników, formierzy, garbarzy, złotników, rytowników, instalatorów, pracowników rolnych i leśnych, mecha-

ników, monterów, rymarzy, siodlarzy, ślusarzy, kowali, szewców, blacharzy, kamieniarzy, brukarzy, stolarzy, zegarmistrzów, narzędziowców, cieślów, kosy, sierpy, broń biała, szydła, kowadła, wiertła do wiercenia ziemi, kamienia, drewna, metali i mas sztucznych; korony werteł, złącza żerdzi wiertniczych, szczęki łamaczy, łomy, tarany, łamacze ślimakowe, kły tokarek, dłuta wiertnicze, wykroje, frezy, narzynki, narzędzia do cięcia gwintów, młoty i jądra kowadeł, dźwigi, noże strugarskie, wzorce, tuleje, oskardy, przebijaki, ryłcownice, tłuczki, narzędzia pneumatyczne, tłoki do wy-ciskania i wytłaczania, żyłетки, brzytwy, pilniki, iglice, piły, piły ręczne, piły tartaczne, skrobaki, narzędzia wrębowe (szramowe), imadła, obsadki noży, rzezaki, obsadki narzę-dzi, lewary, szczęki przeciągaczy, drucidła, wykroje do prze-ciągania, dłuta dobijakowe; igły, haczyki wędkarskie, pod-kowy, gwoździe do podków; wyroby emaliowane i cynkowa-ne; wyroby do budowy torów, drobne wyroby żelazne, wy-roby ślusarskie i kowalskie, zamki, okucia do mebli, drzwi, okien, palenisk, kufrów, pojazdy lądowe, wodne i powietrz-ne, pochwy, wyroby z drutu, wyroby blaszane, kotwice, łań-cuchy, kule stalowe, okucia uprzęży, zbrojenia, dzwony, łyżwy, haki, szafy pancerne i skrzynki metalowe, wyrabia-ne ręcznie lub maszynowo części metalowe, części budowla-ne walcowane, kute lub lane, odlewy maszynowe, płyty po-mostowe, butle stalowe, wiadra, konstrukcje żelazne, beczki, żelazo profilowe, słoje, sprężyny do celów technicznych, na-czynia, wykroje kowalskie, skrzynie do wyżarzania, kowadła wykrojone, formy odlewnicze, wyroby lane, sprzączki, łub-ki, mielniki, matryce, bańki na mleko, rylce, przyrządy ry-sunkowe, rysownice, łączniki pasowe, pierścienie, belki toc-ze, wałki, ruszty, zamki do toreb, zawiasy, matryce, gwoź-dzie do znaczenia przejść przez jezdnię, gwoździe do dywa-nów, krosna bębnowe; pojazdy lądowe, wodne oraz ich częs-ci, samochody oraz ich części, rowery oraz ich części, pojaz-dy mechaniczne i przybory rowerowe, części zamienne po-jazdów, wyciągi, klocki hamulcowe, obręcze; liny stalowe; wyroby zdobnicze; instrumenty lekarskie, aparaty kliniczne, ratownicze i przeciwpożarowe, sztuczne masy na protezy, zę-by, płytki na podniebienia, sztyfty do łączenia kości, korony zębów; aparaty fizyczne, chemiczne, optyczne, elektro-mechaniczne oraz ich części, urządzenia fotograficzne, fil-mowe i radiowe oraz ich części, głośniki i ich części, maszyn-y do rachowania i ich części, kasy samopiszące i rachują-ce oraz ich części, odważniki, szablony, magnesy, palniki do cięcia metali, pirometry, motory spalinowe i ich części, ma-szyny parowe i ich części, maszyny elektryczne i ich części, maszyny rolnicze i ich części, węże, maszyny pracujące sa-moczynnie (automaty) i ich części, urządzenia domowe i ku-chenne, narzędzia stajenne, ogrodowe i rolnicze oraz ich części, bagrownice, kosze zasypowe dla pieców hutniczych, młotki wiertnicze, kosze paleniskowe, żelazka do prasowa-nia, młockarnie i ich części, kosze emaliowe (na enalje), kuźnie polowe, wielokrążki, widły, palniki gazowe, chwyta-cze, noże do miażdżarek, młynki do kawy, kotły na parę i sprężone powietrze oraz ich części, silniki i ich części, żora-wie i ich części, łożyska kulkowe, blachy kultywatorów, łyżki (cierpaki), maszyny młyńskie i ich części, młoty ma-szynowe, noże maszyn, gniazda wrzecion i czopy wrzecion (do maszyn młyńskich), maszyny do szycia i ich części, plu-gi, prasy dla przemysłu, śmigła, pompy, tarła, paski żelazne, złącza, maszyny spawalnicze i ich części, przedzarki i ich części, gniazda wrzecion, czopy podporowe, zespórki, turbi-ny i ich części, wentyle, grzybki zaworów, walce, skrobaki walców, obrabiarki i ich części, dźwigi, koła zębate, zębalki, wirówki; meble, lustro, łóżka, czcionki, tłoki, wyroby arty-styczne, wyroby zdobnicze; guziki, przybory piśmienne, ry-sunkowe, malarskie i modelarskie, przybory biurowe i kon-

towe, maszyny do pisanie i ich części, broń palna i jej częs-ci, urządzenia sportowe i gimnastyczne oraz ich części; po-ciski, amunicja, nasady kominowe; zegary i części zegarów.



Przedłużenie ochrony prawnej znaków

(Po numerze rejestru podana jest data, do które przedłużono ochronę znaku)

78	—	14.	4.	1954	8846	—	10.	10.	1955
81	—	14.	4.	1954	9395	—	4.	11.	1955
84	—	14.	4.	1954	9681	—	13.	11.	1955
169	—	16.	4.	1954	10090	—	1.	12.	1955
170	—	16.	4.	1954	11717	—	26.	2.	1956
172	—	16.	4.	1954	11733	—	3.	3.	1956
187	—	19.	4.	1954	11755	—	4.	3.	1956
215	—	10.	5.	1954	11759	—	4.	3.	1956
429	—	4.	6.	1954	11829	—	19.	3.	1956
1898	—	27.	11.	1954	11901	—	30.	3.	1956
1915	—	27.	11.	1954	12072	—	23.	4.	1956
1918	—	27.	11.	1954	12109	—	28.	4.	1956
1919	—	27.	11.	1954	12935	—	7.	8.	1956
1920	—	27.	11.	1954	12936	—	7.	8.	1956
1921	—	27.	11.	1954	13524	—	2.	10.	1956
1922	—	27.	11.	1954	13882	—	25.	11.	1956
2088	—	9.	12.	1954	14131	—	31.	12.	1956
2090	—	9.	12.	1954	14133	—	31.	12.	1956
2094	—	9.	12.	1954	14135	—	31.	12.	1956
2097	—	9.	12.	1954	15321	—	17.	8.	1957
2100	—	9.	12.	1954	15340	—	17.	8.	1957
2101	—	9.	12.	1954	15365	—	23.	8.	1957
2155	—	12.	12.	1954	15565	—	15.	10.	1957
2190	—	12.	12.	1954	16318	—	14.	3.	1958
2191	—	12.	12.	1954	16834	—	28.	6.	1958
2193	—	12.	12.	1954	17092	—	13.	9.	1958
2195	—	12.	12.	1954	17094	—	13.	9.	1958
2198	—	12.	12.	1954	17095	—	13.	9.	1958
2199	—	12.	12.	1954	17096	—	13.	9.	1958
2201	—	12.	12.	1954	17098	—	13.	9.	1958
3431	—	16.	2.	1955	17111	—	14.	9.	1958
4627	—	17.	4.	1955	17116	—	14.	9.	1958
4933	—	6.	5.	1955	17120	—	14.	9.	1958
5135	—	13.	5.	1955	17121	—	14.	9.	1958
5287	—	16.	5.	1955	17127	—	14.	9.	1958
5985	—	13.	6.	1955	17128	—	14.	9.	1958
5986	—	13.	6.	1955	17129	—	14.	9.	1958
6351	—	1.	7.	1955	17188	—	29.	9.	1958
6936	—	3.	8.	1955	17193	—	29.	9.	1958
7452	—	20.	8.	1955	17194	—	29.	9.	1958
7493	—	24.	8.	1955	17197	—	29.	9.	1958
7499	—	24.	8.	1955	17204	—	29.	9.	1958
7518	—	24.	8.	1955	17207	—	29.	9.	1958
7524	—	24.	8.	1955	17208	—	29.	9.	1958
7527	—	25.	8.	1955	17257	—	23.	10.	1958
7528	—	25.	8.	1955	17313	—	2.	11.	1958
7542	—	25.	8.	1955	17315	—	2.	11.	1958
7546	—	25.	8.	1955	17449	—	5.	12.	1958
7548	—	25.	8.	1955	17450	—	5.	12.	1958
7549	—	25.	8.	1955	17451	—	5.	12.	1958
7550	—	25.	8.	1955	17453	—	5.	12.	1958
7714	—	29.	10.	1955	17454	—	5.	12.	1958
7864	—	3.	9.	1955	17645	—	30.	1.	1959
7866	—	3.	9.	1955	17681	—	6.	2.	1959
7891	—	4.	9.	1955	17722	—	19.	2.	1959
7892	—	4.	9.	1955	17916	—	30.	3.	1959
7894	—	4.	9.	1955	18003	—	20.	4.	1959
7897	—	4.	9.	1955	18129	—	15.	5.	1959
7900	—	4.	9.	1955	18211	—	28.	5.	1959
7901	—	4.	9.	1955	18308	—	24.	6.	1959
7902	—	4.	9.	1955	18328	—	24.	6.	1959
7905	—	4.	9.	1955	18341	—	24.	6.	1959
7909	—	5.	9.	1955	18456	—	11.	7.	1959
7917	—	5.	9.	1955	18461	—	13.	7.	1959
7920	—	5.	9.	1955	18731	—	10.	9.	1959
8073	—	11.	9.	1955	19105	—	19.	11.	1949
8360	—	23.	9.	1955	19698	—	25.	3.	1950
8500	—	28.	9.	1955	20139	—	15.	7.	1950
8508	—	28.	9.	1955	21179	—	25.	3.	1951
8690	—	6.	10.	1955	21245	—	14.	4.	1951
8694	—	6.	10.	1955	21430	—	18.	5.	1951

21431	— 18.	5.	1951	27611	— 30.	11.	1956
21639	— 10.	7.	1951	27613	— 30.	11.	1956
22058	— 21.	11.	1951	27739	— 16.	1.	1957
22399	— 20.	2.	1952	27914	— 16.	3.	1957
22476	— 15.	3.	1952	27917	— 16.	3.	1957
22485	— 15.	3.	1952	27920	— 16.	3.	1957
22501	— 15.	3.	1952	28072	— 30.	4.	1957
22543	— 16.	3.	1952	28140	— 31.	5.	1957
22850	— 18.	6.	1952	28284	— 29.	7.	1957
23014	— 12.	8.	1952	28294	— 29.	7.	1957
23015	— 12.	8.	1952	28345	— 21.	8.	1957
23046	— 18.	8.	1952	28357	— 21.	8.	1957
23375	— 31.	12.	1952	28419	— 6.	9.	1957
24042	— 18.	8.	1953	28437	— 6.	9.	1957
24456	— 19.	1.	1954	28443	— 10.	9.	1957
24458	— 19.	1.	1954	28625	— 28.	2.	1958
24686	— 23.	4.	1954	28662	— 18.	3.	1958
24807	— 15.	6.	1954	28694	— 28.	3.	1958
24861	— 30.	6.	1954	28707	— 31.	3.	1958
24976	— 29.	9.	1954	28835	— 21.	5.	1958
25174	— 6.	12.	1954	28974	— 30.	6.	1958
25208	— 22.	12.	1954	28997	— 16.	7.	1958
25361	— 30.	1.	1955	29117	— 31.	8.	1958
25423	— 20.	2.	1955	29171	— 30.	9.	1958
25542	— 30.	3.	1955	29172	— 30.	9.	1958
25656	— 10.	5.	1955	29465	— 29.	12.	1958
26017	— 14.	9.	1955	29487	— 31.	12.	1958
26196	— 22.	11.	1955	29490	— 31.	12.	1958
26266	— 16.	12.	1955	29503	— 12.	1.	1959
26340	— 16.	1.	1956	29627	— 18.	2.	1959
26376	— 21.	1.	1956	29710	— 11.	3.	1959
26537	— 29.	2.	1956	29711	— 11.	3.	1959
26542	— 14.	3.	1956	29765	— 23.	3.	1959
26543	— 14.	3.	1956	29843	— 14.	4.	1959
26584	— 25.	3.	1956	30245	— 30.	6.	1959
26618	— 28.	3.	1956	30252	— 30.	6.	1959
27198	— 22.	8.	1956				

Zmiany w rejestrze

a) N Nr Rej. 1898, 1915, 1918, 1919, 1920, 1921, 1922, 2088, 2090, 2094, 2097, 2100, 2101, 2155, 2190, 2191, 2193, 2195, 2198, 2199, 2201, 3431, 4933, 7518, 7524, 7527, 7528, 7542, 7546, 7548, 7549, 7550, 7891, 7892, 7894, 7897, 7900, 7901, 7902, 7905, 7909, 7917, 7920, 8073, 8360, 8690, 8694, 10090, 12935, 12936, 17092, 17094, 17095, 17096, 17098, 17111, 17116, 17120, 17121, 17127, 17128, 17129, 17188, 17193, 17194, 17197, 17204, 17207, 17208, 17257, 17449, 17450, 17451, 17453, 17454, 17645, 17681, 18003, 18211, 19087, 20370, 20729, 24779, 26618 — prawo z rejestracji znaku przepisano z firmy: „Georg Schicht, A. G.“ na firmę: „Severočeské Tukové Závody (dříve Jiří Schicht) národní podnik.“

Nr Rej. 5135 — prawo z rejestracji znaku przepisano z firmy: „Rocca, Tassy & de Roux“ na firmę: „Etablissements Rocca Tassy & de Roux, Société Anonyme“.

Nr Rej. 5287 — prawo z rejestracji znaku przepisano z firmy: „Karol Eisert“ na firmę: „Państwowe Zakłady Przemysłu Wełnianego nr 2 im. Norberta Barlickiego“.

Nr Rej. 6936 — prawo z rejestracji znaku przepisano z firmy: „Pinaund, Société à responsabilité limitée“ na firmę: „Pinaund S. A.“

Nr Rej. 9681 — prawo z rejestracji znaku przepisano z firmy: „Caroline Estelle Elisabeth Mallet veuve d'Edouard Martell, użytkownicy Jean Baptiste Edouard Paul Firino, Edouard Jean Joseph Firino, Marie Maurice Noël Firino — współwłaściciele“ na firmę: „Jean Baptiste Edouard Paul Firino - Martell, Edouard Jean Joseph Firino - Martell, Marie Maurice Noël Firino - Martell“.

Nr Rej. 11717 — prawo z rejestracji znaku przepisano z firmy: „Český plznenský pivovar akciová společnost“ na firmę: „Plznenský pivovary, národní podnik“.

Nr Rej. 12855 — prawo z rejestracji znaku przepisano z firmy: „Akciová Společnost dříve Škodovy Závody v Plzni, pobočný závod v Praze“ na firmę: „Škodovy Závody, národní podnik (Etablissements Skoda, Entreprise Nationale)“.

Nr Rej. 15321, 17315 — prawo z rejestracji znaku przepisa-

no z firmy: „E. Daltroff et Cie, propriétaires de la Parfumerie Caron“ na firmę: „Mme Bergaud, née Félicie, Eugénie, Amélie Wanpouille, propriétaire de la Parfumerie Caron“.

Nr Rej. 15340 — prawo z rejestracji znaku przepisano z firmy: „Pierre Famel“ na firmę: „Yvonne Famel“.

Nr Rej. 16318 — prawo z rejestracji znaku przepisano z firmy: „Morland & Impey, Limited“ na firmę: „Kalamazoo Limited“.

Nr Rej. 18308 — prawo z rejestracji znaku przepisano z firmy: „Jean Baptiste Edouard Paul Firino Martell, Edouard Jean Joseph Firino Martell, Marie Maurice Noël Firino Martell, James Richard Charles Hennessy, Jacques Patrick Jean Hennessy, James Jean Maurice Richard Hennessy“ na firmę: „Jean Baptiste Edouard Paul Firino - Martell, Edouard Jean Joseph Firino - Martell, Marie Maurice Noël Firino - Martell“.

Nr Rej. 19105 — prawo z rejestracji znaku przepisano z firmy: „Clark and Company, Limited“ na firmę: „J. & P. Coats, Limited“.

Nr Rej. 20052 — prawo z rejestracji znaku przepisano z firmy: „Koh - i - Noor Bleistiftfabrik L. & C. Hardtmuth Budziejowice (Czechosłowacja)“ na firmę: „Koh - i - noor tużkarna L. & C. Hardtmuth, národní podnik. České Budějovice (Czechosłowacja)“.

Nr Rej. 22058 — prawo z rejestracji znaku przepisano z firmy: „Mme Veuve Martignac, née Marie Teissedre, Mr Pierre Vernadeau et Mme Jeanne Genamy, son épouse, Veuve en 1 - eres noces de Joseph Lasnier, Mr. Henri Bottu, Mr. Louis Guillemin et Mr. Charles Bretin“ na firmę: „Mme Maurice Goudal, Mr. Pierre Vernadeau, Mme Jeanne Genamy, son épouse et Mr. Henri Bottu, Mr. Louis Guillemin“.

Nr Rej. 22866 — prawo z rejestracji znaku przepisano z firmy: „Fabryka Chemiczna „Koloryt“ Władysław Kłossowski i Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością“ na firmę: „Fabryka Chemiczna „Koloryt“ — W. Kłossowski i S. Szadkowski“.

Nr Rej. 23014, 23015 — prawo z rejestracji znaku przepisano z firmy: „Fabryka Mydła Waclaw Kucharski“ na firmę: „Fabryka Mydła i Świec Następcy Waclawa Kucharskiego Adolf Kucharski i S-ka“.

Nr Rej. 24686 — prawo z rejestracji znaku przepisano z firmy: „Sylvain Rosengart“ na firmę: „Société á responsabilité limitée Laboratoire Famel“.

Nr Rej. 25542 — prawo z rejestracji znaku przepisano z firmy: „Société Anonyme Les Dentifrices du Docteur Pierre“ na firmę: „Parfums Forvil et Dentifrices du Docteur Pierre Reunis, Société Anonyme“.

Nr Rej. 26584 — prawo z rejestracji znaku przepisano z firmy: „Richard Hirsch“. Pilzno (Czechosłowacja)“ na firmę: „Spojené ocelárny národní podnik. Kladno (Czechosłowacja)“.

Nr Rej. 27611 — prawo z rejestracji znaku przepisano z firmy: „Mirkowska Fabryka Papieru Spółka Akcyjna. Warszawa“ na firmę: „Warszawskie Zakłady Papiernicze Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione“. Jeziorna k/Warszawy“.

Nr Rej. 27917, 27920 — prawo z rejestracji znaku przepisano z firmy: „E. Daltroff et Cie, propriétaires de la Parfumerie Caron“ na firmę: „Mme Bergaud, née Félicie, Eugénie, Amélie Wanpouille, propriétaire de la Parfumerie Caron“.

Nr Rej. 31840 — prawo z rejestracji znaku przepisano z firmy: „Koh - i - noor Bleistiftfabrik L. & C. Hardtmuth, Böhmisch - Budweis (Czechosłowacja)“ na firmę: „Koh - i - noor tużkarna L. & C. Hardtmuth, národní podnik. České Budějovice (Czechosłowacja)“.

b)

Nr Rej. 5985, 5986 — nazwa firmy: Jacques Bollinger et Edgar Bollinger“ zmieniona na: „Mme Elizabeth, Marie

Law de Lauriston de Boubers, Veuve de Mr Joseph, Jacques, Marie Bollinger⁴.

Nr Rej. 7864, 7866 — nazwa firmy: „Société Anonyme des Etablissements Hutchinson“ zmieniona na: „Etablissements Hutchinson (Compagnie Nationale du Caoutchouc) Société Anonyme“.

Nr Rej. 15565 — nazwa firmy: „J. Sucheni“ zmieniona na: „Józef Sucheni — Fabryka Pługów i Narzędzi Rolniczych w Gidlach, Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością“.

Nr Rej. 22850 — nazwa firmy: „The Asiatic Petroleum Company, Limited“ zmieniona na: „The Shell Petroleum Company, Limited“.

Nr Rej. 23974 — nazwa firmy: „Beiersdorf A. G. Posen“ zmieniona na: „Pebeco Spółka Akcyjna pod zarządem państwowym w Poznaniu“.

c) **Nr Rej. 19603** — siedziba firmy: „Warszawa“ zmieniona na: „Łódź“.

Nr Rej. 23830 — siedziba firmy: „Neuhausen (Szwajcaria)“ zmieniona na: „Chippis (Szwajcaria)“.

Nr Rej. 24861, 25361, 25656, 26196, 26340, 28357, 29117 — siedziba firmy: „Warszawa“ zmieniona na: „Piastów“.

Nr Rej. 28662 — siedziba firmy: „Poznań“ zmieniona na: „Łódź“.

ODTWARZANIE REJESTRU

Na podstawie przeprowadzonego postępowania wyjaśniającego zgodnie z art. 44 — 48 rozporządzenia Prezydenta Rzeczypospolitej z dnia 22. 3. 1948 r. o postępowaniu administracyjnym (Dz. U. R. P. nr 36, poz. 341) oraz na podstawie odtworzonych akt spraw Urząd Patentowy R. P. wpisał do odtwarzanego rejestru znaków towarowych w miesiącu październiku i listopadzie 1949 r. następujące znaki towarowe:

(Po numerze rejestru podana jest data zarejestrowania i właściciel znaku).

Nr Rej. 78, 81, 84. 14. 4. 1924. Fa Przemysłowo-Handlowe Zakłady Chemiczne Ludwik Spiess i Syn, Spółka Akcyjna, Warszawa.

Nr Rej. 169, 170, 172. 16. 4. 1924. Fa Przemysłowo-Handlowe Zakłady Chemiczne Ludwik Spiess i Syn Spółka Akcyjna, Warszawa.

Nr Rej. 187. 19. 4. 1924. Fa Przemysłowo-Handlowe Zakłady Chemiczne Ludwik Spiess i Syn Spółka Akcyjna, Warszawa.

Nr Rej. 215. 10. 5. 1924. Fa Przemysłowo-Handlowe Zakłady Chemiczne Ludwik Spiess i Syn Spółka Akcyjna, Warszawa.

Nr Rej. 229. 12. 5. 1924. Fa Iskra i Karmański, Fabryka farb i wyrobów chemicznych, Kraków.

Nr Rej. 429. 4. 6. 1924. Fa Przemysłowo-Handlowe Zakłady Chemiczne Ludwik Spiess i Syn Spółka Akcyjna, Warszawa.

Nr Rej. 990. 27. 8. 1924. Fa Schweizerische Seidengazefabrik A. G. Zurych (Szwajcaria).

Nr Rej. 1898, 1915, 1918 — 1922. 27. 11. 1924. Fa Sevéročeské Tukové Závody (dříve Jiří Schicht) národní podnik, Ujście nad Łabą (Czechosłowacja).

Nr Rej. 2088, 2090, 2094, 2097, 2100 — 2101. 9. 12. 1924. Fa Sevéročeské Tukové Závody (dříve Jiří Schicht) národní podnik, Ujście nad Łabą (Czechosłowacja).

Nr Rej. 2155, 2199 — 2191, 2193, 2195, 2198 — 2199, 2201. 12. 12. 1924. Fa Sevéročeské Tukové Závody (dříve Jiří Schicht) národní podnik, Ujście nad Łabą (Czechosłowacja).

Nr Rej. 3431. 16. 2. 1925. Fa Sevéročeské Tukové Závody (dříve Jiří Schicht) národní podnik, Ujście nad Łabą (Czechosłowacja).

Nr Rej. 4627. 17. 4. 1925. Fa James Robertson & Sons, Preserve Manufacturers, Limited. Paisley (W. Brytania).

Nr Rej. 4933. 6. 5. 1925. Fa Sevéročeské Tukové Závody (dříve Jiří Schicht) národní podnik, Ujście nad Łabą (Czechosłowacja).

Nr Rej. 5135. 13. 5. 1925. Fa Etablissements Rocca Tassy & de Roux, Sté Anonyme, Marseille (Francja).

Nr Rej. 5287. 16. 5. 1925. Fa Państwowe Zakłady Przemysłu Wełnianego nr 2 im. Norberta Barlickiego, Łódź.

Nr Rej. 5985 — 5986. 13. 6. 1925. Fa Mme Elizabeth — Marie Law de Lauriston de Boubers, Veuve de M^r. Joseph, Jacques, Marie Bollinger, Ay, Marne (Francja).

Nr Rej. 6351. 1. 7. 1925. Fa Les Fils de P. Bardinet, Caudevan, Gironde (Francja).

Nr Rej. 6936. 3. 8. 1925. Fa Pinaud S. A. Paryż. (Francja).

Nr Rej. 7452. 20. 8. 1925. Fa Przemysłowo-Handlowe Zakłady Chemiczne Ludwik Spiess i Syn, Spółka Akcyjna, Warszawa.

Nr Rej. 7493, 7499. 24. 8. 1925. Fa Przemysłowo-Handlowe Zakłady Chemiczne Ludwik Spiess i Syn, Spółka Akcyjna, Warszawa.

Nr Rej. 7518, 7524. 24. 8. 1925. Fa Sevéročeské Tukové Závody (dříve Jiří Schicht) národní podnik, Ujście nad Łabą (Czechosłowacja).

Nr Rej. 7527 — 7528, 7542, 7546, 7548 — 7550. 25. 8. 1925. Fa Sevéročeské Tukové Závody (dříve Jiří Schicht) národní podnik, Ujście nad Łabą (Czechosłowacja).

Nr Rej. 7714. 29. 10. 1925. Fa Société Anonyme pour l'Expansion des Marques de fabrique et de Commerce, Courbevoie, Seine (Francja).

Nr Rej. 7864, 7866. 3. 9. 1925. Fa Etablissements Hutchinson (Compagnie Nationale du Caoutchouc) Société Anonyme, Paryż (Francja).

Nr Rej. 7891 — 7892, 7894, 7897, 7900 — 7902, 7905. 4. 9. 1925. Fa Sevéročeské Tukové Závody (dříve Jiří Schicht) národní podnik, Ujście nad Łabą (Czechosłowacja).

Nr Rej. 7909, 7917, 7920. 5. 9. 1925. Fa Sevéročeské Tukové Závody (dříve Jiří Schicht) národní podnik, Ujście nad Łabą (Czechosłowacja).

Nr Rej. 8073. 11. 9. 1925. Fa Sevéročeské Tukové Závody (dříve Jiří Schicht) národní podnik, Ujście nad Łabą (Czechosłowacja).

Nr Rej. 8360. 23. 9. 1925. Fa Sevéročeské Tukové Závody (dříve Jiří Schicht) národní podnik, Ujście nad Łabą (Czechosłowacja).

Nr Rej. 8500, 8508. 28. 9. 1925. Fa Przemysłowo-Handlowe Zakłady Chemiczne Ludwik Spiess i Syn, Spółka Akcyjna, Warszawa.

Nr Rej. 8690, 8694. 6. 10. 1925. Fa Sevéročeské Tukové Závody (dříve Jiří Schicht) národní podnik, Ujście nad Łabą (Czechosłowacja).

Nr Rej. 8846. 10. 10. 1925. Fa Distillerie de la Suze Société Anonyme, Alfort, Seine (Francja).

Nr Rej. 9395. 4. 11. 1925. Fa Przemysłowo-Handlowe Zakłady Chemiczne Ludwik Spiess i Syn, Spółka Akcyjna, Warszawa.

Nr Rej. 9681. 13. 11. 1925. Fa Jean Baptiste Edouard Paul Firino — Martell, Edouard Jean Joseph Firino — Martell, Marie Maurice Noël Firino — Martell, Cognac, Charente (Francja).

Nr Rej. 10090. 1. 12. 1925. Fa Sevéročeské Tukové Závody (dříve Jiří Schicht) národní podnik, Ujście nad Łabą (Czechosłowacja).

Nr Rej. 10544. 21. 12. 1925. Fa Henryka Francka Syrowie Fabryka Środków Kawowych Sp. Akc. Skawina, wojew. Krakowskie.

Nr Rej. 11717. 26. 2. 1926. Fa Plzeňské pivovary, národní podnik, Pilzno (Czechosłowacja).

Nr Rej. 11733. 3. 3. 1926. Fa Lubańska Fabryka Drożdży dawniej G. Sinner, Tow. Akc. pod zarządem Państwowym, Luboń, wojew. poznańskie.

Nr Rej. 11755, 11759. 4. 3. 1926. Fa Emil Wedel i Syn. Warszawa.

Nr Rej. 11829. 19. 3. 1926. Fa Texas Gulf Sulphur Company. New York, stan New York (St. Zjedn. Ameryki).

Nr Rej. 11901. 30. 3. 1926. Fa Emil Wedel i Syn. Warszawa.

Nr Rej. 12072. 23. 4. 1926. Fa Emil Wedel i Syn. Warszawa.

Nr Rej. 12109. 28. 4. 1926. Fa R. & J. Dick, Limited. Glasgow, Greenhead (W. Brytania).

Nr Rej. 12855. 27. 7. 1926. Fa Škodovy Závody, národní podnik (Etablissements Škoda, Entreprise Nationale) Pilzno, filia w Pradze (Czechosłowacja).

Nr Rej. 12935 — 12936. 7. 8. 1926. Fa Sevéročeské Tukové Závody (dříve Jiří Schicht) národní podnik. Ujście nad Łabą (Czechosłowacja).

Nr Rej. 13524. 2. 10. 1926. Fa Emil Wedel i Syn. Warszawa.

Nr Rej. 13882. 25. 11. 1926. Fa Państwowa Fabryka Związków Azotowych w Chorzowie. Chorzów, wojew. śląskie.

Nr Rej. 14131, 14133, 14135. 31. 12. 1926. Fa Przemysłowo-Handlowe Zakłady Chemiczne Ludwik Spiess i Syn, Spółka Akcyjna. Warszawa.

Nr Rej. 15321. 17. 8. 1927. Fa Mmé Bergaud, née Félicie, Eugénie, Amélie Wanpouille, propriétaire de la Parfumerie Caron. Paryż (Francja).

Nr Rej. 15340. 17. 8. 1927. Fa Yvonne Famel. Paryż (Francja).

Nr Rej. 15365. 23. 8. 1927. Fa Przemysłowo-Handlowe Zakłady Chemiczne Ludwik Spiess i Syn, Spółka Akcyjna. Warszawa.

Nr Rej. 15565. 15. 10. 1927. Fa Józef Sucheni — Fabryka Pługów i Narzędzi Rolniczych w Gidlach, Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością. Gidle, wojew. łódzkie.

Nr Rej. 16318. 14. 3. 1928. Fa Kalamazoo Limited. Birmingham (W. Brytania).

Nr Rej. 16834. 28. 6. 1928. Fa Przemysłowo-Handlowe Zakłady Chemiczne Ludwik Spiess i Syn, Spółka Akcyjna. Warszawa.

Nr Rej. 17092, 17094 — 17096, 17098. 13. 9. 1928. Fa Sevéročeské Tukové Závody (dříve Jiří Schicht) národní podnik. Ujście nad Łabą (Czechosłowacja).

Nr Rej. 17111, 17116, 17120 — 17121, 17127 — 17129. 14. 9. 1928. Fa Sevéročeské Tukové Závody (dříve Jiří Schicht) národní podnik. Ujście nad Łabą (Czechosłowacja).

Nr Rej. 17188, 17193 — 17194, 17197, 17204, 17207 — 17208. 29. 9. 1928. Fa Sevéročeské Tukové Závody (dříve Jiří Schicht) národní podnik. Ujście nad Łabą (Czechosłowacja).

Nr Rej. 17257. 23. 10. 1928. Fa Sevéročeské Tukové Závody (dříve Jiří Schicht) národní podnik. Ujście nad Łabą (Czechosłowacja).

Nr Rej. 17313. 2. 11. 1928. Fa F. L. Smidth & Co. A. — G. Kopenhaga (Dania).

Nr Rej. 17315. 2. 11. 1928. Fa Mmé Bergaud, née Félicie, Eugénie, Amélie Wanpouille, propriétaire de la Parfumerie Caron. Paryż (Francja).

Nr Rej. 17449 — 17451, 17453 — 17454. 5. 12. 1928. Fa Sevéročeské Tukové Závody (dříve Jiří Schicht) národní podnik. Ujście nad Łabą (Czechosłowacja).

Nr Rej. 17645. 30. 1. 1929. Fa Sevéročeské Tukové Závody (dříve Jiří Schicht) národní podnik. Ujście nad Łabą (Czechosłowacja).

Nr Rej. 17681. 6. 2. 1929. Fa Sevéročeské Tokové Závody (dříve Jiří Schicht) národní podnik. Ujście nad Łabą (Czechosłowacja).

Nr Rej. 17722. 19. 2. 1929. Fa Sandvikens Jernverks Aktiebolag. Sandviken (Szwecja).

Nr Rej. 18003. 20. 4. 1929. Fa Sevéročeské Tukové Závody (dříve Jiří Schicht) národní podnik. Ujście nad Łabą (Czechosłowacja).

Nr Rej. 18211. 28. 5. 1929. Fa Sevéročeské Tukové Závody (dříve Jiří Schicht) národní podnik. Ujście nad Łabą (Czechosłowacja).

Nr Rej. 18308. 24. 6. 1929. Fa Jean Baptiste Edouard Paul Firino - Martell, Edouard Jean Joseph Firino - Martell, Marie Maurice Noël Firino - Martell. Cognac, Billarderie, Château de Saint - Brice et Charente (Francja).

Nr Rej. 18461. 13. 7. 1929. Fa C. O. Öberg & Co:s Aktiebolag. Eskilstuna (Szwecja).

Nr Rej. 19087. 15. 11. 1929. Fa Sevéročeské Tukové Závody (dříve Jiří Schicht) národní podnik. Ujście nad Łabą (Czechosłowacja).

Nr Rej. 19105. 19. 11. 1929. Fa J. & P. Coats, Limited. Paisley (W. Brytania).

Nr Rej. 19603. 28. 2. 1930. Fa Fabryka Gilz „Sokół“ W. Kwaśniewski i F. Pacholczyk. Łódź.

Nr Rej. 19698. 25. 3. 1930. Fa The Littleway Process Company. Boston, stan Massachusetts (St. Zjedn. Ameryki).

Nr Rej. 20052. 11. 6. 1930. Fa Koh - i - noor tužkárna L. & C. Hardtmuth, národní podnik. České Budejovice (Czechosłowacja).

Nr Rej. 20139. 15. 7. 1930. Fa Wallaert Frères, Société à responsabilité limitée. Lille (Francja).

Nr Rej. 20370. 27. 8. 1930. Fa Sevéročeské Tukové Závody (dříve Jiří Schicht) národní podnik. Aussig n. d. Elbe (Czechosłowacja).

Nr Rej. 20729. 29. 11. 1930. Fa Sevéročeské Tukové Závody (dříve Jiří Schicht) národní podnik. Ujście nad Łabą (Czechosłowacja).

Nr Rej. 21001. 18. 2. 1931. Fa Sandvikens Jernverks Aktiebolag. Sandviken (Szwecja).

Nr Rej. 21179. 25. 3. 1931. Fa Wytwórnia Chemiczna - Farmaceutyczna „Geo“ Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością. Warszawa.

Nr Rej. 21190. 26. 3. 1931. Fa Tide Water Associated Oil Company (Corporation of Delaware). New York, stan New York (St. Zjedn. Ameryki).

Nr Rej. 21245. 14. 4. 1931. Fa Kia - Ora, Limited. Londyn (W. Brytania).

Nr Rej. 21430 — 21431. 18. 5. 1931. Fa Towarzystwo „Alfa-Laval“ Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością. Warszawa.

Nr Rej. 21639. 10. 7. 1931. Fa Browar i Słodownia Kobylepole Towarzystwo z ograniczoną poręką. Poznań.

Nr Rej. 21918. 15. 10. 1931. Fa Emil Wedel i Syn. Warszawa.

Nr Rej. 21957. 22. 10. 1931. Fa Gillette Safety Razor Company. Boston, stan Massachusetts (St. Zjedn. Ameryki).

Nr Rej. 22058. 21. 11. 1931. Fa Mme Maurice Goudal, Mr. Pierre Vernadeau, Mme Jeanne Genamy, son épouse et Mr. Henri Boitu, Mr. Louis Guillemain. Paryż (Francja).

Nr Rej. 22399 — 22400. 20. 2. 1932. Fa Emil Wedel i Syn. Warszawa.

Nr Rej. 22476. 15. 3. 1932. Fa Courtaulds, Limited. Londyn (W. Brytania).

Nr Rej. 22485. 15. 3. 1932. Fa The Bradford Dyers' Association Limited. Bradford (W. Brytania).

Nr Rej. 22501. 15. 3. 1932. Fa Emil Wedel i Syn. Warszawa.

Nr Rej. 22543. 16. 3. 1932. Fa Emil Wedel i Syn. Warszawa.

Nr Rej. 22850. 18. 6. 1932. Fa The Shell Petroleum Company, Limited. Londyn (W. Brytania).

Nr Rej. 22864 — 22865. 25. 6. 1932. Fa Fabryka Chemiczna „Lek“ Sp. z o. o. Warszawa.

Nr Rej. 22866. 25. 6. 1932. Fa Fabryka Chemiczna „Koloryt“ — W. Kłossowski i S. Szadkowski. Warszawa.

Nr Rej. 22867. 25. 6. 1932. Fa Fabryka Chemiczna „Lek“ Sp. z o. o. Warszawa.

Nr Rej. 22886, 22888. 8. 7. 1932. Fa Emil Wedel i Syn. Warszawa.

Nr Rej. 22987. 4. 8. 1932. Fa Fabryka Chemiczna „Lek“ Sp. z o. o. Warszawa.

Nr Rej. 22988 — 22991. 5. 8. 1932. Fa Fabryka Chemiczna „Lek“ Sp. z o. o. Warszawa.

Nr Rej. 23014 — 23015. 12. 8. 1932. Fa Fabryka Mydła i Świec. Następcy Wacława Kuchańskiego Adolf Kucharski i S-ka. Lublin.

Nr Rej. 23046. 18. 8. 1932. Fa Clark and Company, Limited. Paisley (W. Brytania).

Nr Rej. 23082. 3. 9. 1932. Fa Emil Wedel i Syn. Warszawa.

Nr Rej. 23224. 26. 10. 1932. Fa Emil Wedel i Syn. Warszawa.

Nr Rej. 23234. 28. 10. 1932. Fa Emil Wedel i Syn. Warszawa.

Nr Rej. 23375. 31. 12. 1932. Fa Abbott Laboratories. North Chicago, stan Illinois (St. Zjedn. Ameryki).

Nr Rej. 23830. 31. 5. 1933. Fa Aluminium - Industrie - Aktien - Gesellschaft. Chippis (Szwajcaria).

Nr Rej. 23974. 19. 7. 1933. Fa „Pebeco“ Sp. Akc. pod zarządem państwowym w Poznaniu.

Nr Rej. 24042. 18. 8. 1933. Fa Zonite Products Corporation New York, stan New York (St. Zjedn. Ameryki).

Nr Rej. 24160. 30. 9. 1933. Fa Emil Wedel S. A. Warszawa.

Nr Rej. 24192. 7. 10. 1933. Fa Parfums Cheramy Société Anonyme. Paryż (Francja).

Nr Rej. 24235 — 24237. 21. 10. 1933. Fa Emil Wedel S. A. Warszawa.

Nr Rej. 24456, 24458. 19. 1. 1934. Fa Couriaulds, Limited. Londyn (W. Brytania).

Nr Rej. 24686. 23. 4. 1934. Fa Société à responsabilité limitée Laboratoire Famel. Paryż (Francja).

Nr Rej. 24779. 25. 5. 1934. Fa Severočeské Tukové Závody (dříve Jiří Schicht) národní podnik. Ujście nad Łabą (Czechosłowacja).

Nr Rej. 24807. 15. 6. 1934. Fa Chemiczna Fabryka „Ergasta“ C. Nagórski. Starogard.

Nr Rej. 24861. 30. 6. 1934. Zakłady Kauczukowe „Piastów“ Spółka Akcyjna. Piastów.

Nr Rej. 24976. 29. 9. 1934. Fa Chemiczna Fabryka „Ergasta“ C. Nagórski. Starogard.

Nr Rej. 25174. 6. 12. 1934. Fa Pond's Extract Company, Limited. Greenford, Middlesex (W. Brytania).

Nr Rej. 25208. 22. 12. 1934. Fa F. L. Smidth & Co., A/S. Kopenhaga (Dania).

Nr Rej. 25361. 30. 1. 1935. Fa Zakłady Kauczukowe „Piastów“ Spółka Akcyjna. Piastów.

Nr Rej. 25423. 20. 2. 1935. Fa Clark and Company, Limited. Anchor Mills, Paisley (W. Brytania).

Nr Rej. 25542. 30. 3. 1935. Fa Parfums Forvil et Dentifrices du Docteur Pierre Reunis, Société Anonyme. Paryż (Francja).

Nr Rej. 25656. 10. 5. 1935. Fa Zakłady Kauczukowe „Piastów“ Spółka Akcyjna. Piastów.

Nr Rej. 26017. 14. 9. 1935. Fa Przemysł Chemiczny „Synerga“ Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością. Warszawa.

Nr Rej. 26196. 22. 11. 1935. Fa Zakłady Kauczukowe „Piastów“ Spółka Akcyjna. Piastów.

Nr Rej. 26266. 16. 12. 1935. Fa Société Anonyme Les Fils de P. Bardinet. Canderan (Francja).

Nr Rej. 26340. 16. 1. 1936. Fa Zakłady Kauczukowe „Piastów“ Spółka Akcyjna. Piastów.

Nr Rej. 26376. 21. 1. 1936. Fa E. S. Perry Limited. Londyn (W. Brytania).

Nr Rej. 26537. 29. 2. 1936. Fa Przemysłowo - Handlowe Zakłady Chemiczne Ludwik Spiess i Syn Spółka Akcyjna, Warszawa.

Nr Rej. 26542 — 26543. 14. 3. 1936. Fa Przemysł Chemiczny „Synerga“ Spółka z ogr. odp. Warszawa.

Nr Rej. 26584. 25. 3. 1936. Fa Spojené ocelárny, národní podnik. Kladlo (Czechosłowacja).

Nr Rej. 26618. 28. 3. 1936. Fa Severočeské Tukové Závody (dříve Jiří Schicht) národní podnik. Ujście nad Łabą (Czechosłowacja).

Nr Rej. 27198. 22. 8. 1936. Fa „Snia - Viscosa“ Società Nazionale Industria Applicazioni Viscosa. Turyn (Włochy).

Nr Rej. 27611. 30. 11. 1936. Fa Warszawskie Zakłady Papiernicze Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione. Jeziora k/Warszawy.

Nr Rej. 27613. 30. 11. 1936. Fa F. Hoffmann - La Roche & Co. Aktiengesellschaft. Bazyleja (Szwajcaria).

Nr Rej. 27739. 16. 1. 1937. Fa Dr A. Wander Spółka Akcyjna. Kraków.

Nr Rej. 27914. 16. 3. 1937. Fa F. Hoffmann - La Roche & Co. Aktiengesellschaft. Bazyleja (Szwajcaria).

Nr Rej. 27917, 27920. 16. 3. 1937. Fa Mme Bergaud, née Félicie, Eugénie, Amélie Wanpouille, propriétaire de la Parfumerie Caron. Paryż (Francja).

Nr Rej. 28072. 30. 4. 1937. Fa „Fungus“ Zwalczanie Grzybów Szkodników Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością. Warszawa.

Nr Rej. 28140. 31. 5. 1937. Fa Veuve A. Chanard, née Marthe, Louise Prud'homme. Rueil - Malmaison (Francja).

Nr Rej. 28284. 29. 7. 1937. Fa Titanine Limited. Londyn (W. Brytania).

Nr Rej. 28294. 29. 7. 1937. Fa Jakub Rubinowicz, Łódź.

Nr Rej. 28345. 21. 8. 1937. Fa „Fungus“ Zwalczanie Grzybów Szkodników Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością. Warszawa.

Nr Rej. 28357. 21. 8. 1937. Fa Zakłady Kauczukowe „Piastów“ Spółka Akcyjna. Piastów.

Nr Rej. 28419. 6. 9. 1937. Fa Tomaszowska Fabryka Sztucznego Jedwabiu S. A. Warszawa.

Nr Rej. 28437. 6. 9. 1937. Fa Przemysłowo - Handlowe Zakłady Chemiczne Ludwik Spiess i Syn Spółka Akcyjna. Warszawa.

Nr Rej. 28443. 10. 9. 1937. Fa „Fungus“ Zwalczanie Grzybów Szkodników Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością. Warszawa.

Nr Rej. 28625. 28. 2. 1938. Fa „Fungus“ Zwalczanie Grzybów Szkodników Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością. Warszawa.

Nr Rej. 28662. 18. 3. 1938. Fa Maria Jeżowska. Łódź.

Nr Rej. 28694. 28. 3. 1938. Fa Przemysł Chemiczny „Synerga“ Sp. z ogr. odp. Warszawa.

Nr Rej. 28707. 31. 3. 1938. Fa Fabryka Mydła i przetworów chemicznych Jakub Rubinowicz. Łódź.

Nr Rej. 28835. 21. 5. 1938. Fa Clark and Company, Limited. Paisley (W. Brytania).

Nr Rej. 28974. 30. 6. 1938. Fa Fabryka Mydła i przetworów chemicznych Jakub Rubinowicz. Łódź.

Nr Rej. 28997. 16. 7. 1938. Fa „Fungus“ Zwalczanie Grzybów Szkodników Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością. Warszawa.

Nr Rej. 29117. 31. 8. 1938. Fa Zakłady Kauczukowe „Piastów“ Spółka Akcyjna. Piastów.

Nr Rej. 29171 — 29172. 30. 9. 1938. Fa „Fungus“ Zwalczanie Grzybów Szkodników Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością. Warszawa.

Nr Rej. 29465. 29. 12. 1938. Fa Przemysł Chemiczny „Synerga“ Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością. Warszawa.

Nr Rej. 29487, 29490. 31. 12. 1938. Fa Przemysł Chemiczny „Synerga“ Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością. Warszawa.

Nr Rej. 29503. 12. 1. 1939. Fa The Natal Tanning Extract Company, Limited. Pietermaritzburg - Natal (Zw. Połudn. Afryki).

Nr Rej. 29627. 18. 2. 1939. Fa J. i S. Stempniewicz. Poznań.

Nr Rej. 29710 — 29711. 11. 3. 1939. Fa Zjednoczone Fabryki Cykorii Ferd. Bohm & Co. i Gleba w Włocławku Spółka Akcyjna. Włocławek.

Nr Rej. 29765. 23. 3. 1939. Fa The Natal Tanning Extract Company, Limited. Pietermaritzburg (Związek Południowo Afrykański).

Nr Rej. 29843. 14. 4. 1939. Fa Egyesült Izzólámpa és Villamosági r. t. Ujpest (Węgry).

Nr Rej. 30252. 30. 6. 1939. Fa Inland Steel Company. Chicago, Illinois (St. Zjedn. Ameryki).

Nr Rej. 31840. 18. 11. 1942. Fa Koh - i - noor tužkárna L. & C. Hardtmuth, národní podnik, České Budejovice (Czechosłowacja).

Nr Rej. 32336 — 32337. 14. 1. 1944. Fa Franciszek Gajewski. Warszawa.

Wykreślenia z rejestru

Na podstawie art. 184 p. a) rozporządzenia Prezydenta Rzeczypospolitej z dnia 22 marca 1928 r. o ochronie wyn-

lazków, wzorów i znaków towarowych (Dz. U. R. P. Nr 39, poz. 384) wykreślone zostały następujące znaki towarowe:

(Po numerze rejestru podana jest data wygaśnięcia prawa z rejestracji znaku).

1401 — 7.	10.	1949	9311 — 30.	9.	1949
1422 — 8.	10.	1949	9317 — 30.	9.	1949
4453 — 8.	10.	1949	9320 — 3.	10.	1949
4456 — 7.	10.	1949	13775 — 4.	10.	1949
4457 — 8.	10.	1949	17475 — 30.	9.	1949
4896 — 7.	10.	1949	27562 — 7.	9.	1949
9293 — 4.	10.	1949	27775 — 4.	10.	1949
9296 — 30.	9.	1949			

Na podstawie art. 184 p. b) rozporządzenia Prezydenta Rzeczypospolitej z dnia 22 marca 1928 r. o ochronie wynalazków, wzorów i znaków towarowych (Dz. U. R. P. Nr 39, poz. 384) wykreślone zostały następujące znaki towarowe:

(Po numerze rejestru podana jest data wygaśnięcia prawa z rejestracji znaku).

16648 — 7.	9.	1949	33544 — 14.	9.	1949
28638 — 7.	9.	1949	33975 — 17.	8.	1949
28712 — 7.	9.	1949			

CZEŚĆ III.

USPRAWNIENIA PRACOWNICZE

RACJONALIZACJA — NIEODZOWNYM
CZYNNIKIEM POSTĘPU TECHNICZNEGO

WYJĄTEK Z PRZEMÓWIENIA MINISTRA E. SZYRA NA II ZJEŹDZIE DELEGATÓW N.O.T. 1949

...Osiągnęliśmy zmianę stosunków wytwórczych, otworzyły się przed nami olbrzymie perspektywy postępu technicznego, uzyskaliśmy możliwość planowania całej gospodarki narodowej, a w tym i planowania postępu technicznego.

Ale sama możliwość planowania i sama możliwość realizacji postępu nie wystarczają. Potrzebni są ludzie przepojeni świadomością nowego stosunku do pracy, nowego położenia, w którym znajdują się robotnicy, inteligencja pracująca i masy pracujące chłopów.

...Współzawodnictwo robotników, inżynierów i techników rodzi się z jednego pnia — z nowego stosunku do pracy. W nowym stosunku do pracy tkwi istota rewolucyjnych zmian, jakie zachodzą po zdobyciu władzy przez masy pracujące i uspołecznieniu podstawowych środków produkcji.

Inżynierowie i technicy nie tylko przodują lub winni przodować w samej organizacji współzawodnictwa pracy — torują oni również drogę współzawodnictwu pracy. Współzawodnictwo pracy nie może, napotykając na przeszkody techniczne, rozwijać się dalej, jeśli nie przyjdzie mu w sukurs inżynier i technik, który usunie te przeszkody i otworzy drogę nowym, rewolucyjnym metodom pracy. Przykładem takiego działania jest wyczyn inżynierów i techników Zakładów Cegielskiego: organizacja gniazda obróbczego kół zębatych, która umożliwiła — jak to wykazują wstępne obliczenia — skrócenie czasu pracy o 25% i skrócenie cyklu produkcyjnego o 60%.

Następnym poważnym terenem społecznej działalności

inżynierów i techników jest pomoc racjonalizatorom i wynalazcom i to nie tylko robotnikom, ale i inżynierom.

Na każdym kroku widzimy brak właściwego podejścia organizacyjnego, brak właściwej opieki nad ludźmi, którzy walczą o postęp techniczny. Stan ten hamuje rozwój produkcji, hamuje wysiłek mas pracujących w Polsce. Dlatego musimy wypowiedzieć wojnę temu stanowi rzeczy, a przede wszystkim zdać sobie sprawę z rzeczywistości ciężkiego położenia, w jakim znajduje się przeciętny wynalazca, przeciętny robotnik zgłaszający bardziej złożone usprawnienia techniczne. Instytuty i laboratoria, warsztaty doświadczalne są trudno dostępne dla tych, którzy chcą praktycznie realizować swoje pomysły i wynalazki. Na przeszkodzie stoi konserwatyzm pewnej części inteligencji technicznej, ale przede wszystkim oportunizm, który wyraża się w tym, że wprawdzie dany inżynier lub technik zdaje sobie sprawę ze znaczenia wynalazków i usprawnień dla postępu technicznego, ale on nie chce odrywać się od codziennego, wygodnego trybu pracy, nie chce wprowadzać elementów eksperymentu i ryzyka lub burzliwych zmian.

Musimy spowodować zmianę nastrojów tego typu i wpoić w tych inżynierów i techników, którzy jeszcze tego nie doceniają, świadomość obowiązku pomocy w realizacji pomysłów, usprawnień i wynalazków.

Dzięki inicjatywie coraz liczniejszych inżynierów, zaczyna się w Polsce nowy okres, w którym pomoc dla racjonalizatorów i wynalazców przyjmie formy masowe, w którym upowszechni się sieć klubów techniki.

KRAJOWA KONFERENCJA WYNALAZCZOŚCI I USPRAWNIENI

odbyta w Warszawie dn. 19 września 1949 r.

Rezolucja

Konferencja wynalazczości i usprawnień stwierdza, że w wyniku zwycięstwa demokracji ludowej w Polsce, w wyniku coraz szerszego stosowania nowej techniki i opanowywania jej przez przodujących robotników, w wyniku podniesienia poziomu życiowego klasy robotniczej i szerokiego otwarcia dla niej dostępu do nauki i wiedzy technicznej rodzi się w Polsce masowy ruch racjonalizacji, wynalazczości i nowatorstwa, jako nowa wyższa forma ruchu współzawodnictwa pracy. Ruch ten, który jest dźwignią postępu technicznego, wzrostu wydajności pracy i źródłem oszczędności w całej gospodarce narodowej, staje się nieodłączną częścią walki polskiej klasy robotniczej o lepszą technikę, o lepsze

i oszczędniejsze metody wytwarzania, lepsze jutro, o socjalizm.

W wyniku złożonych propozycji racjonalizatorskich i wynalazczych gospodarka nasza tylko w pierwszym półroczu 1949 roku zaoszczędziła 1,5 miliarda złotych.

Stwierdzając zapoczątkowanie masowego ruchu nowatorstwa, konferencja stwierdza równocześnie szereg braków tego ruchu, które w najbliższym czasie winny być przezwyciężone, dla zapewnienia jego dalszego rozwoju. Są one wynikiem niedostatku pracy zarówno administracji gospodarczej, jak również związków zawodowych i stowarzyszeń tech-

nicznych. Konferencja stwierdza zbyt słabe kierownictwo ruchem racjonalizacji i nowatorstwa na skutek czego racjonalizatorzy nie wiedzą jakie są najważniejsze węzłowe zagadnienia techniczne na ich odcinku pracy, wskutek czego często kierują swój wysiłek wynalazczy na zagadnienia nieistotne i błahe.

Konferencja stwierdza, że jakkolwiek personel inżynierjno - techniczny okazuje pomoc racjonalizatorom i nowatorom produkcji dla technicznego opracowania propozycji robotników, pomoc ta jest jednak niedostateczna a uruchomienie środków finansowych dla ich realizacji zbyt powolne.

Konferencja stwierdza, że aparat gospodarczy odnosi się często do propozycji racjonalizatorskich w sposób biurokratyczny i bezduszny, co znajduje swój wyraz w powolnym załatwianiu spraw, w zaleganiu z wypłatą premii, w braku odpowiedniej opieki nad racjonalizatorami i wynalazcami. Poważnym hamulcem jest również konserwatyzm części kierownictwa technicznego przemysłu i innych resortów gospodarczych. Konferencja stwierdza, że zbyt powolne i niedostateczne jest przenoszenie usprawnień z jednego zakładu, gdzie zostały dokonane, na inne zakłady. Konferencja podkreśla brak koncepcji w tej sprawie, oraz stwierdza, że nie wystarczy tutaj mechaniczne załatwienie sprawy przez przesyłanie opisów usprawnień zainteresowanym zakładom.

Konferencja wskazuje następujące drogi przezwyciężenia braków i niedostatków ruchu racjonalizatorskiego:

1. Administracja w każdym zakładzie pracy winna opracować i publikować tematy dla racjonalizatorów, tematy z dziedziny przyspieszenia poszczególnych procesów produkcyjnych, ich mechanizacji, automatyzacji, elektryfikacji, a także rozszerzenia wąskich gardeł aparatu produkcyjnego podobnie jak to ma miejsce w Związku Radzieckim. Dla mobilizacji racjonalizatorów i wynalazców dokoła szczególnie ważnych zagadnień należy organizować wzorem Związku Radzieckiego narady nowatorów i konkursy na określone tematy.

2. Należy okazać maksymalną pomoc racjonalizatorom robotnikom przy opracowaniu ich pomysłów przez organizację w dużych zakładach klubów wynalazców, przez wyznaczenie pracowników technicznych dla ich naukowego i technicznego opracowania. Prócz personelu technicznego zakładów winny tu okazać pomoc wzorem Politechniki Śląskiej uczelnie techniczne i Instytuty Badawcze poprzez przyjmowanie przez poszczególne wydziały i katedry opieki nad klubami wynalazców, poprzez wykłady dla robotników w klubach wynalazców, pomoc w laboratoriach i zakładach uczelni przy opracowaniu pomysłów robotników. Należy zapewnić automatyzm finansowania usprawnień akceptowanych przez Komisję Usprawnień.

3. Należy wydać bezlitosną walkę biurokratyzmowi w załatwianiu propozycji racjonalizatorskich, za przewlekanie decyzji i wypłat premii karać biurokratów..

Należy piętnować konserwatyzm techniczny, jako polityczny oportunizm, jako poważny hamulec w walce o socjalizm w Polsce.

4. Konferencja stwierdza konieczność wzmoczenia we wszystkich resortach gospodarczych akcji przenoszenia ulepszeń dokonanych w jednym miejscu pracy na inne, gdzie tylko ulepszenie to może być zastosowane.

Dla tego celu należy wzorem Ministerstwa Budownictwa organizować kursy, pokazy, odczyty, posyłać racjonalizatorów, którzy opanowali przodującą technologię, jako instruktorów, posyłać robotników na przeszkolenie do przodujących fabryk, żądać wskaźników nowej technologii w planach technicznych i sprawozdawczości technicznej.

Poza administracją gospodarczą, pomoc ta (kursy i pokazy) winna być organizowana przez branżowe Związki Zawodowe.

Narada wyraża przekonanie, że wykonanie jej zaleceń przyczyni się do dalszego szerokiego rozwoju masowego ruchu racjonalizacji i nowatorstwa, potężnej dźwigni w budowie podstaw socjalizmu w Polsce.

Inż. Zbigniew Muszyński

O właściwy stosunek inteligencji technicznej do racjonalizacji

Z chwilą zakończenia wojny na naszych ziemiach, do wielkiego dzieła odbudowy nowej Polski stanęli obok siebie, ramię przy ramieniu, inżynierowie, technicy i wielkie rzesze robotników.

Każda z tych grup zawodowych otrzymała inne zadania, mimo że ostateczny cel działania był jeden.

Nasi inżynierowie, technicy i robotnicy świadomi wielkich zadań, stojących przed nimi u progu planu 6-letniego, nie ograniczyli się do wypełniania swoich normalnych zadań i obowiązków, lecz rozpoczęli walkę o szybkie wprowadzenie w naszych zakładach pracy nowoczesnej techniki.

Możliwie szeroko pojęta mechanizacja, automatyzacja, modernizacja procesów technologicznych, lepsze wykorzystanie maszyn i urządzeń produkcyjnych, oto zagadnienia interesujące tych wszystkich, którzy zrozumieli hasła dnia dzisiejszego.

Polscy inżynierowie i technicy mają obecnie wszystkie dane, aby stać się przewodnikami i krzewicielami nowego stosunku do pracy. Stąd wypływa głębokie ich zrozumienie i z dnia na dzień coraz większe zainteresowanie się ruchem współzawodnictwa ze specjalnym uwzględnieniem tak bliskiego każdemu technikowi racjonalizatorstwa.

Ruch racjonalizatorski w Polsce jest młody, dynamiczny, rozrastający się coraz bardziej. Dziś zdajemy sobie sprawę z ogromu trudności, jakie nasz świat techniczny pokonywał, stawiając pierwsze kroki w tej dziedzinie. Oceniamy wielki trud i kolosalny wysiłek naszych pierwszych pionierów, kiedy walczyli o stworzenie klimatu dla racjonalizacji w naszych zakładach pracy.

Dziś zasadnicze trudności są już poza nami, zaczynamy nawet mówić o sukcesach.

Nikt nie zaprzeczy, że część powodzenia naszego w tej

dziedzinie jest zasługą właśnie inteligencji technicznej, która rozumiała znaczenie ruchu racjonalizatorskiego, rozumiała że Polskę można budować w wspólnym wysiłku z klasą robotniczą. Dziś nasi inżynierowie i technicy nie tylko sami zgłaszają własne projekty usprawnień, ale również pomagają robotnikom opracowywać opisy i wykonywać rysunki techniczne potrzebne do zgłoszenia usprawnienia.

W klubach techniki i racjonalizacji, dzięki pomocy inteligencji technicznej, powstaje nowa forma współzycia inteligencji pracującej i polskiego robotnika.

Tak w zakładach pracy, na naradach technicznych i wytwórczych, jak i w klubach techniki i racjonalizacji, nasza inteligencja techniczna winna ująć w swoje ręce inicjatywę na odcinku współzawodnictwa pracy a racjonalizacji w szczególności.

Inżynierowie i technicy winni opracowywać korzystając z pomocy stowarzyszeń technicznych tematy branżowe, zakładowe i oddziałowe, które ułatwiłyby robotnikom przystąpienie do akcji racjonalizatorskiej, nadając równocześnie całym tym poczynaniom charakter planowy.

Inteligencja techniczna winna dbać, aby ruch racjonalizatorski miał charakter masowy. Stanie się to wtedy, gdy inżynier, technik, czy mistrz wyzyska każdą sposobność rozmowy z pracownikiem dla zadawania mu pytań, na tle których może pracownik bardzo łatwo dokonać usprawnienia.

Oto dla przykładu kilkadziesiąt takich pytań:

- 1) Sprawdź czy nadatki materiału jaki otrzymujesz do obróbki nie są zbyt duże?
- 2) Czy nie zauważasz części, które możnaby było wykonać z materiałów zastępczych?
- 3) Czy nie mógłbyś materiału odpadkowego zużyć do produkcji jakiegoś elementu produkowanego w naszych zakładach?
- 4) Czy nie zauważasz, że używamy czasem specjalnych śrub lub nitów, które można zastąpić normalnymi?
- 5) Co proponujesz, aby zmniejszyć zużycie smaru i oleju?
- 6) Jak możnaby było zmniejszyć zużycie pomocniczych środków produkcyjnych?
- 7) Co chciałbyś zmienić, aby praca twoja nie sprawiała ci trudności i nie powodowała dolegliwości?
- 8) Dzięki jakim urządzeniom mógłbyś osiągnąć większą wydajność pracy?
- 9) Co proponujesz, aby w czasie pracy mniej schylać się i mniej wykonywać zbytecznych ruchów?
- 10) Jakie czynności sprawiają ci najwięcej kłopotu i jak chciałbyś ich uniknąć, aby powiększyć swoją wydajność?
- 11) Co jest przyczyną, że nie wyzyskujesz pełnych możliwości twojej obrabiarki?
- 12) Jaka zmiana w maszynie pozwoliłaby ci zwiększyć wydajność twojej pracy?
- 13) Jak ustawiłbyś maszynę, na której pracujesz, aby odkładać obrobione części bezpośrednio na miejsce ich dalszej obróbki, uniknąć w ten sposób zbytecznego transportu międzyoperacyjnego?
- 14) Czy narzędzie, które używasz jest takie, jakie chciałbyś mieć?
- 15) Jaki kształt i jakie ostrze winno twoim zdaniem posiadać narzędzie, które pozwoliłoby ci osiągnąć większą wydajność?
- 16) Jak twoim zdaniem winien być skonstruowany przyrząd, abyć mógł dzięki niemu zwiększyć wydajność?

- 17) Jakie zarządzenie pozwoliłoby na lepsze i szybsze obsłużenie czekających robotników pod okienkiem wypożyczalni narzędzi?
- 18) Czy instrukcja obróbki jaką otrzymujesz jest tak napisana, że nie potrzebujesz tracić cennego czasu na jej zrozumienie, jeżeli nie, — to jak powinna ona wyglądać?
- 19) Jakie zmiany wprowadziłbyś w procesie technologicznym, aby wykonać żadaną robotę lepiej, taniej i w krótszym czasie?
- 20) Co jest przyczyną tak częstych napraw twojej obrabiarki, co mogłoby ten stan zmienić?
- 21) Jakie elementy dotychczas wykonywane z pełnego materiału mógłbyś wykonać spawane?
- 22) Czy zastanawiałeś się jak zmienić konstrukcję wykonywanej części, aby była tańsza, prostsza i dawała co najmniej takie wyniki w pracy jak dotychczasowa?
- 23) Jaką nową dodatkową produkcję twoim zdaniem dałoby się uruchomić w naszych zakładach, aby wykorzystać istniejące urządzenia i surowce?
- 24) Co jest przyczyną tak dużego procentu braków w produkcji i jak można go zmniejszyć?
- 25) Czy nie dałoby się taniej i prędzej wykonywać niektóre rysunki dla jednorazowej produkcji lub remontów, stosując szkice wykonane odręcznie przez kalkę?
- 26) Jaka winna być gospodarka rysunkami technicznymi, aby zmniejszyć ilość wykonywanych odbitek?
- 27) Jakie zmiany proponujesz, aby zmniejszyć ilość różnych druków używanych w naszym zakładzie pracy?
- 28) Które pisma, wychodzące z naszego zakładu mógłbyś zastąpić gotowymi drukami, wymagającymi tylko wpisanania adresu i daty?
- 29) Jak ustawiłbyś stoły w biurze, aby uzyskać dobre oświetlenie przy zmniejszonej ilości punktów świetlnych?
- 30) Jak powinien być zorganizowany system wypłacania zarobków, aby pracownicy nie tracili cennego czasu?
- 31) Jakie powinno być opakowanie naszej produkcji, aby będąc tańszym, było zarazem bardziej praktyczne i bardziej efektywne?
- 32) Co należy uczynić, aby poprawić warunki higieny i bezpieczeństwa pracy?

Inżynierowie i technicy winni uczynić wszystko dla zorganizowania zespołowej pracy racjonalizatorów, łącząc w miarę możliwości w jednym zespole inżynierów, techników, mistrzów i robotników. Gdy tak pojęta akcja racjonalizacji zespołowej zatoczy szerokie kręgi, uzyskamy pełne zbratanie inteligencji technicznej z robotnikami.

Stowarzyszenia techniczne winny stać na straży właściwego rozwoju nowych form pracy, nie zapominając równocześnie o konieczności podniesienia kwalifikacji zawodowych robotników.

Rozumiejąc, że rozwój tężyzny gospodarczej Polski jest tak bardzo uzależniony od rozwoju tych podstawowych elementów, inżynierowie i technicy coraz częściej deklarują gotowość poświęcenia części swojego wolnego czasu, aby naszego robotnika uczyć teoretycznie i praktycznie, aby mu przekazać możliwie dużą ilość swoich wiadomości i doświadczenia, które on kiedyś znowu przekaże następnym pokoleniom.

W ten sposób postępując, ulokujemy naszą wiedzę w sposób najbardziej właściwy, gwarantujący, że nasz wkład pracy nie pójdzie na marne, lecz da plon stokrotny.

O ISTOTĘ RACJONALIZACJI

— Realizacja każdego planu gospodarczego zależy od dwóch składowych elementów, które ogólnie możemy nazwać elementem statycznym i dynamicznym. Przez element statyczny będziemy rozumieli zasoby dóbr materialnych przerabianych lub przerobionych, oraz całą aparaturę narzędzi przeróbki i fabrykacji, zaś jako element dynamiczny wyrazimy cały potencjał pracy fizycznej i umysłowej włożonej w wykonanie zamierzonego planu.

— W planowaniu gospodarczym, będącym najważniejszą częścią planowania ogólnopństwowego, wielkość obu tych elementów musi być wyjątkowo starannie dobrana, ponieważ nawet niewielkie uchYLENIA w skoordynowaniu wielkości obu powoduje niewspółmiernie duże szkody.

— Przypatrzmy się bliżej zagadnieniu na płaszczyźnie gospodarki przemysłowej. Element statyczny i dynamiczny możemy wyrazić w gospodarce przemysłowej przez trzy czynniki: surowiec, fabryki i kadry. Każdy z tych czynników ma odrębny charakter i zdolność wzrostu jego potencjału jest różna. Jakość i ilość surowca zależna jest od bogactw naturalnych kraju (rudy, węgiel oraz inne kopalniki) i od zagospodarowania (uprawa roli, lasy, hodowla itp.). Surowiec zatem zależy nie tylko od bogactw naturalnych kraju, ale w równej mierze od pracy dostawcy surowca (np. górnik lub hodowca), od organizacji i zmechanizowania samej pracy przy otrzymywaniu tego surowca.

— Czynnikiem uprzemysłowienia, wyrażający się liczbą zakładów przetwórczych i wytwórczych, jest wyrazem ogólnego stanu zagospodarowania kraju (charakter gospodarczy np. kraj o charakterze przemysłowym, lub rolniczym itp.). Rozrost uprzemysłowienia zależy między innymi od zdolności rozbudowy urządzeń przemysłowych (fabryki maszyn i aparatów), jak też i od możliwości wykonawczych tych inwestycji, zależnie od środków materialnych i zespołu fachowego.

— Wreszcie trzecim czynnikiem są kadry, które są nieodzownymi dla istnienia obu poprzednich elementów gospodarki, jak też stanowią rzeczywisty wykładnik dynamiki przemysłu. Stan i jakość kadr decyduje w ogólnym znaczeniu wszystkich trzech czynników, bo cóż wykona nawet najlepszy przemysł z najlepszymi surowcami jeżeli nie będzie dysponował odpowiednią ilością i jakością pracowników i fachowców. Element dynamiczny, którego wyrazicielem są kadry, przeważa nad elementem statycznym, decydując o możliwości wykorzystania bogactw naturalnych, o stworzeniu przemysłu i jego eksploatacji.

— Sprawa kadr realizujących pojęcie dynamiki gospodarki przemysłowej obejmuje zagadnienia ilości i jakości tychże. Obie te cechy różnią się zasadniczo między sobą. Dzisiejszy przemysł z roku na rok wymaga nie tylko większej ilości pracowników, ale podnosi stale wymagania kwalifikacyjne tychże. Porusza to zatem sprawę szkolenia pracowników na wszystkich szczeblach i we wszystkich gałęziach przemysłu. Nie wystarczy jednak szkolić tylko nowe siły, trzeba ciągle i stale udoskonalać kadry już pracujące. Wymagania dzisiejszej techniki są coraz to wyższe i coraz to większych kwalifikacji żąda się od pracownika przedłużając ciągle czas jego szkolenia.

— Z drugiej zaś strony element pracy ludzkiej uległ gruntownej przemianie przez przebudowę społeczną dokonaną przez socjalizm. Praca przestała być narzędziem handlu jednostek, lecz stała się wyrazem dynamicznego potencjału całego narodu. Oznacza to zainteresowanie każdej jednostki nie tylko w kręgu efektu materialnego własnej pracy, ale w efekcie całości pracy zespołu, przemysłu a nawet narodu. Modny w początkach XX wieku fordyzm, mający jako cel efekt końcowy, nie dbał o jednostkę, zużywając ją szybko i

gruntownie na tym poziomie, na którym jednostka została pochłonięta przez przemysł. Czy taka gospodarka siłami roboczymi była słuszną? — Dzisiaj możemy ściśle odpowiedzieć, że nie — i to z punktu widzenia jednostki, jak i z punktu widzenia efektu gospodarczego. W obu wypadkach była gospodarką rabunkową i osiągającą efekt tylko na krótką metę.

— Praca ludzka wykonywana przez miliony robotników bez bezpośredniego zainteresowania nią, stawała się nudną, potem męczącą, aż wreszcie koszmarną. Znane są powszechnie schorzenia psychiczne robotników pracujących w charakterze automatu przez dziesiątki lat.

— Czy z umysłu człowieka traktowanego jako część maszyny mógł wyjść jakiś pomysł? Odseparowanie pracownika od udziału w wyniku pracy stwarzało z niego tępe narzędzie, szybko niszczące się i niewykorzystane. Tak samo niewykorzystane były z punktu widzenia interesu fabrykantów: zdolności, inwencja i doświadczenie pracowników. Efekt pracy był tylko wynikiem pomysłowej konstrukcji, złożonej z maszyn i ludzi, konstrukcji, która nie miała nic z żywego organizmu, nic co pozwoliłoby się jej samej doskonalić.

— Socjalizm stworzył podstawy zainteresowania jednostki pracą przez nieograniczone możliwości uczestniczenia w niej jako we wkładzie w dobro wspólne. Zostało rzucone hasło racjonalizacji pracy, będące kluczem do osiągnięcia jakichś do tej pory przemysł nie widział.

— Racjonalizacja pracy jest pojęciem bardzo szerokim i obejmuje cały szereg dziedzin oraz stopni zastosowania.

— Rozpatrywana z punktu widzenia „interesu przedsiębiorstwa przemysłowego” obejmuje ona zagadnienie poprawy współczynnika sprawności aparatu wytwórczego. Poprawienie tego współczynnika obejmuje następujące problemy: zwiększenie produkcji, polepszenie jakości produktu i oszczędność. Widzimy zatem, że hasło racjonalizacji jest pojęciem nadrzędnym w stosunku do zagadnienia wyścigu ilościowego i jakościowego pracy, oraz akcji oszczędnościowej. Przez racjonalizację rozumie się nie tylko jedną ze składowych doskonałości gospodarczej, lecz zespół tych składowych, które odpowiednio dobrane i w odpowiednim miejscu zastosowane dadzą największy współczynnik sprawności.

— Nie można z góry i automatycznie określić jakiegoś schematu racjonalizacji. Wszędzie może być ona inną, ale zawsze musi doprowadzić do jednego celu. Nie można nawet stosować jakichś ogólnych wytycznych racjonalizatorskich dla rozmaitych gałęzi przemysłu — np. dla górnictwa i biur konstrukcyjnych, fabryki aparatów precyzyjnych i tartaku czy stolarni. Operując trzema składowymi: ilością, jakością i oszczędnością, należy tak dobrać ich wzajemne nasilenie, aby wynik, który będzie sumą wszystkich trzech składowych, dał wartość największą. W górnictwie oraz w pewnych gałęziach przemysłu przetwórczego i wytwórczego decyduje bezwzględna ilość produktu; jakość nie ma tu właściwie znaczenia, a oszczędność można osiągnąć na drodze zwiększenia ilości, przy kosztach ogólnych stałych, lub zmniejszeniu kosztów ogólnych dostosowując do nich wytwórczość. Ten ostatni sposób jest raczej teoretyczny i w praktyce staramy się zawsze powiększyć ilość produktu przy możliwie niskich kosztach ogólnych. Moglibyśmy w identyczny sposób rozważyć przypadek gdzie decyduje ilość i jakość, lub jakość i oszczędność, lub też wszystkie trzy cechy razem. Byłoby to jednak dużo trudniejsze zadanie w stosunku do przykładu podanego wyżej. W wypadku trzech zmiennych musielibyśmy zrobić dwa wykresy, rozpatrując pierwszy z drugim i pierwszy z trzecim, a przecięcie się obu krzywych dałoby nam punkt najlepszego wykorzystania przedsiębiorstwa przemysłowego.

— Te teoretyczne rozważania nasuwają nam pytanie ja-

kimi drogami należy dążyć aby otrzymać największą doskonałość przemysłową? Czy należy opierać się na suchym wykresie i statystykach? — Popelnilibyśmy znów ten sam błąd, który jest nie do uniknięcia w gospodarce kapitalistycznej. Bowiem punkt optimum, dający najlepszy efekt w stosunku do wkładu, nie jest czymś stałym, lecz zmienia się w zależności od wydajności pracy fizycznej i umysłowej. I jeżeli człowieka potraktujemy znów jako maszynę, nie zainteresujemy go jego udziałem w osiągnięciach, to nie ruszymy się naprzód.

— Najwłaściwszym i jedynym sposobem na stałe zwiększanie wartości funkcji wkładu której równa się efekt pracy jest hasło racjonalizacji pracy rzucone wszystkim na wszystkich szczeblach i we wszystkich dziedzinach.

— Człowiek pracujący latami w pewnej dziedzinie zdobywa szereg doświadczeń, poznaje gruntownie swoją pracę, zna jej trudności, a umysł jego nawet podświadomie szuka rozwiązań i udoskonaleń. Dzieje się to tak samo w pracy fizycznej, jak i przy pracy umysłowej we wszystkich dziedzinach życia. Tego naturalnego zjawiska nie wolno nam pominąć, nie wolno nie wysłuchać i nie uwzględnić uwag tego, kto tę pracę gruntownie poznał. Bo jeżeli do wiadomości zdobytych przez praktykę doda się indywidualne zdolności i inteligencję jednostki, jak też i zasób wiedzy, to dając takiemu człowiekowi możliwości zrealizowania jego myśli twórczej, będziemy mogli znacznie poprawić doskonałość procesu wytwórczego. Trzeba tylko takiego człowieka zachęcić, trzeba mu pomóc i umożliwić działanie.

— Hasło racjonalizacji pracy dąży do osiągnięcia największego współczynnika efektu w każdym składowym elemencie pracy. Prace racjonalizatorskie powinny ogarnąć wszystkie szczeble hierarchii pracowników od fizycznych do umysłowych. Muszą one opierać się na gruntownym poznaniu systemu pracy przez długolętną praktykę, muszą one wykorzystać wieloletnie doświadczenie robotników, techników i mistrzów, mają one otworzyć drogę dla pomysłów wynikających z praktyki, zdolności i wykształcenia jednostki. Lecz podstawowym przykazaniem winno być rozpowszechnianie hasła racjonalizacji wśród ogółu wraz z przekonaniem tegoż, że racjonalizacja to nie tylko jednostronna korzyść przemysłu, lecz przede wszystkim korzyść racjonalizatora. Nie tylko dla tego, że będzie on wynagrodzony pieniężnie, nie tylko że może stać się człowiekiem sławnym, lecz dla tego, że przez pomysł racjonalizatorski poprawia dorobek społeczny, a zatem i swój, staje się czynnym udziałowcem tworzenia dobra społecznego; że często z pracy nudnej i ciężkiej stwarza pracę lżejszą, ciekawszą i lepszą, że swoim pomysłem zrywa tępotę i monotonię tejże pracy i że dla jego myśli twórczych nie ma żadnych ograniczeń.

— Przykłady takie widzieliśmy: są nimi tendencje do całkowitej mechanizacji pracy ciężkiej w kopalniach, hutach i odlewniach, mechanizacji pracy wyjątkowo nużącej i nudnej w pralniach, szwalniach itp... Dzięki pomysłowi ludzi, którzy kiedyś sami byli automatami, mogą dzisiaj powstać maszyny automaty, których konstruktorami i kierowcami mogą zostać oni sami.

— Racjonalizacja winna obejmować wszystkie komórki przemysłu przez wzbudzenie nią zainteresowania ludzi tamże pracujących. Nie może dzisiaj istnieć dziedzina przemysłu gdzieby nie dotarło hasło racjonalizacji i gdzie metody pro-

dukcyjne nie powinny być stale ulepszone. Nierówny postęp techniki musi być szybko wyrównany, a można to będzie osiągnąć przez ścisłą współpracę robotnika, technika i inżyniera.

— Na II-gim Zjeździe Delegatów NOTu w czerwcu b. r. minister E. Szyr powiedział: „Potrzebni są ludzie przepojeni świadomością nowego stosunku do pracy, nowego położenia, w którym znajdują się robotnicy, inteligencja pracująca i masy pracujące chłopów”.

— Tylko przy współpracy tych ludzi uzyska się efekty racjonalizatorskie w dziedzinie metod produkcji i aparatury produkcyjnej, w dziedzinie konserwacji sprzętu technicznego i jego właściwego użytkowania, w dziedzinie urządzeń przemysłowych i pomocniczych, w dziedzinie wykorzystania płodów rolnych i hodowlanych jak też i w dziedzinach związanych tylko pośrednio z przemysłem.

— Inicjatywa racjonalizacji leży w rękach robotnika i inżyniera. Jeżeli robotnik podaje pomysł racjonalizatorski wynikający z jego doświadczenia i zdolności, to inżynier winien pomóc mu w trudnościach teoretycznych, gdyby takowe powstały, oraz winien zorientować się jakie korzyści pomysł przyniesie i gdzie można go jeszcze zastosować. Często pomysł robotnika staje się cenną inicjatywą dla pracy konstruktora. Tak samo prawie każdy pomysł inżyniera ma największego krytyka w postaci robotnika bezpośrednio związanego z działaniem i pracą nowego urządzenia. Przez wspólną wymianę myśli na łamach czasopism technicznych, przez wspólne narady i referaty dyskusyjne, szybko wyodrębni się najbardziej aktualne zagadnienia.

— Powracając jeszcze do słów ministra Szyra, winniśmy zwrócić się aktywniej w stronę wsi. Uprzemysłowienie naszego kraju wymaga współpracy wsi z przemysłem i przemysłu dla wsi i techniki dla niej. Mechanizacja rolnictwa i hodowli wymaga podniesienia kultury technicznej na wsi. Jest to teren pracy zupełnie nowy i niezmiernie ważny, ale który przyniesie bezwzględnie wielkie zdobycze. Wiemy bowiem, że na wsiach naszych znajdziemy nie tylko ukryte talenty Janków Muzykantów, ale Watt'ów, Edison'ów i Mendelejewych.

— Hasło racjonalizacji pracy trzeba i to niezwłocznie rzucić na wsi. Trzeba porwać umysł chłopów do twórczej pracy przez zrewidowanie dzisiejszych metod pracy, przez zainteresowanie techniką, przez dostosowanie jej do potrzeb wsi.

— Praca oświatowa winna posunąć się równolegle z pracą popularyzacji techniki na wsi. Pogadanki, filmy, wystawy i literatura z jednej strony, a realizacja wszystkich wartościowych pomysłów techniki pracy na wsi z drugiej, podciągać będzie naszą produkcję rolną i hodowlaną na coraz to wyższy poziom. Jednostki zaś, w których obudzi się zamiłowanie techniczne i którym praca na wsi nie da zaspokojenia twórczego, zasila przemysł wysokowartościowymi kadrami fachowców.

— Istota racjonalizacji, polegająca na naturalnym polepszaniu współczynnika sprawności aparatu gospodarczego, jest więc bardzo rozległa. Wymaga przedyskutowania we wszystkich dziedzinach i na wszystkich poziomach wiedzy. Nie wystarczy jednak dać tylko wytyczne jakimi drogami ma postępować racjonalizacja; trzeba stworzyć plan systematycznej prac racjonalizatorskich i do tych prac wciągnąć całe społeczeństwo. a. d.

RACJONALIZOWAĆ, RACJONALIZOWAĆ

(przekład z „Fertigungstechnik“)

— tak brzmiało głośnie żądanie, skierowane do techników podczas wojny. Jeżeli słowo to nabrało dla nas nieprzyjemnego oddźwięku — pochodzi to stąd, że w czasach nazistowskich znaczyło ono: zwiększyć wydajność za każdą cenę — co znaczyło jednak: także za cenę ludzkiej siły roboczej. Dla nas

natomiast, za zadaniem zwiększenia wydajności ukrywa się żądanie, jakie należy stawiać każdej gospodarce: uzyskanie maksymalnej produkcji za pomocą minimalnej ilości czterech dla produkcji miarodajnych czynników: nakładu pracy ludzkiej, zużycia energii, użycia maszyn oraz zużycia materiałów.

Cztery te wielkości są wzajemnie od siebie zależne, a ominąć ich nie można w żadnym kierunku.

Zdajemy sobie dziś sprawę z tego, że zwiększenie wydajności nie może w żadnym przypadku prowadzić do wyczerpania ludzkiej siły roboczej; przeciwnie, przekazanie ważnych zakładów w ręce ludu ma zwiększyć produkcję w tym celu, aby poszczególnemu robotnikowi wytworzyć warunki pracy i życia lepsze, aniżeli czyni to gospodarka prywatna. Mimo to jednak, także i te zakłady wchodzą w krąg zjawiska podaży i popytu. Z targów i wystaw, na których, czy to w Pradze, czy w Sztokholmie, zakłady te oferowały swe wytwory, dochodzą skargi, jakoby towary niemieckie były zbyt drogie i że nie mogą się one mierzyć z cenami zagranicznymi. Można z tego wysnuć tylko jeden wniosek: musimy metody pracy tak ulepszyć, abyśmy przy takim samym nakładzie ludzkiej pracy wytwarzali więcej i lepiej. Robotnik, który ręczną piłą odcina żelazo z pręta, z pewnością pracuje ciężko i słusznie chce za swą pracę otrzymać wystarczające wynagrodzenie. Z drugiej zaś strony, jeżeli wyprodukowana jednostka wytrzymuje tylko obciążenie groszowe, to sposoby muszą z konieczności być ulepszone, dopóki przy znośnych kosztach produkcji nie pozwolą na wystarczające wynagrodzenie.

Jeżeli teraz robotnik powie: „A więc dajcie mi te sposoby!”, a inżynier ruchu na to odpowie: „Jest to wszystko tylko jałową gadaniną! Ja dawno to już wiem, ale w jaki sposób otrzymam potrzebne maszyny i kto rozwinie niezbędne urządzenia?” — jeżeli więc jeden na drugiego będzie spychał zadanie, to nie posuniemy się dalej. Wiemy jednakże, że w wielu miejscach przez współpracę inżyniera z robotnikiem do-

konano zdumiewających wyczynów i że sztuka improwizacji jest przeprowadzana ze skutecznym wynikiem, dlaczego jednak nie otrzymujemy do wiadomości przykładów najlepszej pracy zespołowej? Jesteśmy wdzięczni za każdą krytykę, ale cieszymy się jeszcze bardziej, jeżeli na przykładach z zakładów możemy dokonywać rzeczywistej wymiany doświadczeń praktycznych.

W wielu przypadkach drogą zwiększenia produkcji będzie mechanizacja i automatyzacja. Rozkładając proces roboczy na jego części składowe i łącząc zabiegi robocze podobne, wykonując obróbkę wstępną mechanicznie i automatycznie pozostawia się czynnik najcenniejszy, sztukę wyuczonego robotnika kwalifikowanego tylko dla tych zabiegów roboczych, dla których jest on niezbędny. Jakie możliwości są tu niewykorzystane, wykazał nam ostatnio przykład z przemysłu instrumentów muzycznych. Jeden mistrz jest zaprzysiężonym zwolennikiem roboty ręcznej i jest przekonany, że niemożliwą jest rzeczą wykonanie dobrego instrumentu solowego za pomocą maszyn (t.j. urządzeń do przestawiania kołków). Sąsiad frezuje od dawna swe kółka zębate na automatach, a jego instrumenty są znane na całym świecie i najlepsi znawcy nie mogą ich odróżnić od instrumentów wykonanych ręcznie. Tu musimy wkroczyć i dbać o to, aby rozwiązanie wielkich zakładów nie doprowadziło do wstecznych form gospodarczych rzemiosła. Trzeba tu szukać dróg nowych, a więc np. rozwinąć nowe formy spółdzielni, które przez wspólne posiadanie wysokowartościowych maszyn specjalnych przyczyniłyby się do uzyskania tańszej produkcji. („Fertigungstechnik” dod. do czasop. „Die Technik”, tom. 1, nr 4/1948 r., str. 25—26).

Wytwórczość techniczna jest zawsze działalnością zespołową

Wytwórczość techniczna jest zawsze działalnością zespołową — dotyczy to zwłaszcza codziennej drobnej roboty. Przeważająca część naszej wiedzy i umiejętności opiera się na naszym technicznym skarbie doświadczenia; powiększanie go i przekazywanie jest zadaniem każdego, kto współdziała świadomie przy produkcji. I to nie tylko tak, jak to mistrz pokazuje czeladnikowi właściwe nastawienie maszyny; to jest początek, samo przez się zrozumiałe jest przekazywanie doświadczeń, bez czego zakład w ogóle nie może pracować. Dopiero natomiast wtedy, gdy podaje się do ogólnej wiadomości jakie wyniki wykazała codzienna walka o powiększenie wydajności, nadana im zostaje skuteczność wszczepiona, na jaką zasługują. Częstokroć dokonywane są przy tym czyny pionierskie, a ich znaczenie nie wzbudza zasłużonej uwagi tylko dlatego, że pozostają w ograniczonej przestrzeni warsztatu, w którym powstały.

Zakłady chętnie ogłaszają i także chętnie odwiedzającym pokazują wyczyny szczytowe, które są również bardzo ciekawe, a niekiedy zdumiewające. Dla zwiększenia produkcji te wyczyny szczytowe są co prawda ważne, nie są one jednak tak ważne jak tysiące drobnych ulepszeń, jakich każdy mistrz, każdy technik, każdy przygotowujący pracę, każdy człowiek przy imadle i tokarce codziennie dokonywa i nowe odkrywa. Ich właśnie ogłaszanie i nadawanie im pożądanego oddźwięku jest celem niniejszego artykułu.

Uzyskany w poszczególnym przypadku korzystny wynik

nie jest przy tym dla nas wcale rzeczą najważniejszą, gdyż jest on zawsze związany ze szczególnymi warunkami, w jakich powstał. Ogłoszenie go jako przykładu jest jednak ważne o tyle, że członek załogi na szeregach łatwiej i szybciej zadanie i rozwiązanie zrozumie i na swoją pracę przyniesie, aniżeli mógłby to uczynić na podstawie sprawozdań naukowych. Droga, która doprowadziła do zdobyczy, jest ważniejsza od samej zdobyczy. Maszyna, narzędzie, urządzenie, metoda pracy — mają swym sposobem działać jako przykład. Recepty są w warsztacie rzadko kiedy pożyteczne; pomagają one w osiągnięciach tylko leniwie myślącemu, przy czym sukces ten jest najczęściej bardzo wątpliwy. Chodzi o to, aby pobudzić do zastanowienia się, do współmyślenia, do współodpowiedzialności, krótko mówiąc, do uaktywnienia najważniejszego, mianowicie stosunku wspólnej pracy produktywnej.

Mistrz musi więc w swym fachu rzec się swych tajemnic kieszonkowych i być gotowym do przyjęcia wszystkiego tego, co jest nowe albo wypróbowane gdzie indziej; czeladnik winien swą umiejętność wykorzystywać i pomnażać, my wszyscy zaś chcemy pozostać uczniami, pracując nad sobą i ucząc się jeden od drugiego, aby w ten sposób służyć ogółowi.

(„Fertigungstechnik” dod. do czasopisma „Die Technik”, tom 1, nr 1/1948 r., str. 1)

Ślepotą zakładową

(przekład z „Fertigungstechnik”)

Ślepotą zakładową jest jedną z najbardziej niebezpiecznych chorób zakładowych, uniemożliwiających modernizację metod fabrykacji i wzrost wydajności pracy. Dlatego w wielu zakładach trzeba z nią stale i konsekwentnie walczyć. Powstaje ona na skutek przyzwyczajenia się do gospodarowania w zakładzie według starodawnych zapatrywań. Nie zapobiegają jej nawet ani poczucie odpowiedzialności,

ani fachowa umiejętność poszczególnych członków zakładu. Dlatego ślepotą zakładową jest złem, którego w żadnym przypadku nie wolno usprawiedliwiać i z którym nie wolno pogodzić się. Sprawa przedstawia się tak samo, jak z jakąkolwiek inną chorobą.

Podane z praktyki przykłady stwierdzania i usuwania ślepoty zakładowej najlepiej unacznia istotę tej choroby

i sposób jej zwalczania. Na każdym cięży obowiązek zwalczania przez odpowiednie środki zaradcze u siebie i u współpracowników tego zła, hamującego rozwój zakładu.

Nowoczesny zakład dalszej przeróbki, posiadający bocznicę kolejową, otrzymywał co pewien czas wagonowe ładunki-metalowe zbiorniki o średnicy wynoszącej mniej więcej 400 mm i o długości mniej więcej 1000 mm, z przynależnymi częściami łącznikowymi. Przesyłki te składano do dawno już istniejącego ogólnego składu, a na żądanie odwołano elektrycznym wózkiem do hali montażowej, oddalonej mniej więcej o 200 metrów. Blisko tej hali montażowej i bardzo blisko szyn boczniczy zakładu stała większa szopa składowa bez rampy, przy czym szopa ta była częściowo tylko wyzyskana jako skład papy dachowej, olejów, farb, tłuszczów, zwojów drutu i tym podobnych przedmiotów. Jest oczywiste, że właśnie ta szopa była odpowiednim miejscem składowym dla wspomnianych zbiorników z łącznikami.

Jaka jest przyczyna, że odpowiedzialni ludzie zakładu nie dostrzegli tego stanu rzeczy? Spróbujmy znaleźć wytłumaczenie tej sprawy. Otóż, dawniej przysyłki otrzymywane przez zakład były o wiele mniejsze i w myśl zasady centralizacji, skierowywano je wszystkie do jednego centralnego składu. Przy powolnym wzroście zakładu i przy stopniowo wzmagającym się zapotrzebowaniu na wspomniane zbiorniki zwyczaj ten utrzymano, ponieważ przyzwyczajono się do tego stanu rzeczy.

Człowieka obcego, który z racji swego zawodu był przyzwyczajony patrzeć na wszystko okiem krytycznym, musiało to natychmiast uderzyć. Odpowiedzialny kierownik był przerażony, gdy zwrócono mu uwagę na tak rażący błąd organizacyjny i nie mógł pojąć, że sam tego nie zauważył. Wybudowano więc rampę i w całkowicie opróżnionej szopie umieszczono zbiorniki wraz z łącznikami. Zastosowano zwykłą taśmę zwisającą i przeprowadzono ją przez boczne ściany szopy i hali montażowej tak, że zbiorniki i przyłączniki odbywały teraz drogę mniej więcej 10-metrową bezpośrednio z magazynu do miejsca montażu.

Dla zdania sobie sprawy z osiągniętych korzyści należy uwzględnić, że codziennie montowano 60 takich zbiorników. Wymagało to poprzednio pięciokrotnych przejazdów wózka elektrycznego z przyczepką; osiągnięto więc, oprócz zaoszczędzenia wózka elektrycznego, codziennie dwa kilometry zaoszczędzonej drogi oraz dodatkową oszczędność na sile roboczej do załadowania i wyładowania. Największą korzyść polegała jednak na tym, że na skutek pobudzenia czujności pracowników, sprawdzono cały wewnętrzny system transportowy i poczyniono szereg znacznych przestawień, uzyskując poważne oszczędności. Korzyści te odbiły się także na biegu produkcji, a tym samym na szybszym przelocie obrabianych części przez zakład.

Inny, nie mniej znamienity przypadek:

W dużym zakładzie był oddział spawalniczy, składający się, po stopniowym powiększaniu tego oddziału, z 22 spawaczy i ślusarzy, jednego mistrza i przodowników, którzy od szeregu lat spawali takie same konstrukcje z grubej blachy. W ciągu ośmiogodzinnego dnia pracy wykonywano dziesięć sztuk. Gdy ta produkcja okazała się niewystarczająca na pokrycie zwiększonego zapotrzebowania zakładu, postanowiono znów powiększyć ten oddział. Ktoś wpadł jednak na dobry pomysł, aby uprzednio w sprawie tej pomówić z obcym doświadczonym inżynierem i posłuchać jego rady. Wynik był dla kierownictwa zakładu nieoczekiwany przy bardzo prostym rozwiązaniu zagadnienia.

Wspomniany inżynier nie widział jeszcze nigdy tego oddziału; był on tu więc zupełnie obcy i nie znał miejscowych sposobów pracy, ani biegu produkcji. Mistrz, przodownicy, spawacze i ślusarze pracowali w zakładzie od dawna; niektórzy obchodzili już swój 10-letni albo 25-letni jubileusz pracy. Na skutek od szeregu już lat zawsze niezmiennej pracy

w tym samym otoczeniu byli oni wszyscy tak bardzo przyzwyczajeni do raz na zawsze ustalonej metody produkcji, że wykonywali swą pracę w najlepszej wierze, iż jest to najbardziej celowy i najlepszy sposób pracy.

Zanim jeszcze inżynier wszedł do oddziału, usłyszał mocne, twarde uderzenia przy równicach wskutek wyrównywania po spawaniu. Towarzyszący mu członek kierownictwa zakładu żartobliwie zauważył: „Ci są przyzwyczajeni do hałasu — i cieszą się, gdy porządnie huczy”. Inżynier miał szczerą ochotę odpowiedzieć na to: „Postać Ty tylko jeden dzień przy takiej równicy i posłuchaj tak stale tego hałasu”. — Tak samo jak gęsty dym i sycząca para są dla fachowca oznakami źródeł błędów, tak dla fachowca spawalnika hałas przy równicy pozwala wnioskować, że urządzenia spawalnicze są źle przemyślane i że spawanie odbywa się bezplanowo. Wyrównywanie po spawaniu jest usprawiedliwione w nielicznych tylko przypadkach, ponieważ spawanie bez wzichrzenia i bez spaczania przestało być wiedzą tajemną. Trzeba jednak uwolnić się od szeroko, niestety, jeszcze rozpowszechnionego poglądu, że spawanie jest czymś w rodzaju łataniny. Przy obecnym stanie techniki trzeba pomóc spawaczowi w pracy za pomocą dostatecznie mocno wykonanych urządzeń, odciągających ciepło od przedmiotu obrabianego i zapobiegających jego wicherzeniu się, jak również przez właściwy dobór elektrod, wreszcie przez staranne przemyślenie planu całej jego pracy. Robotnik chętniej pracuje jeżeli wie, że praca jest wykonywana bezbłędnie i nie wymaga poprawek.

Już po powierzchownym zbadaniu oddziału inżynier wiedział, że ma znów do czynienia z przypadkiem ślepoty zakładowej. Znamienne jest, że osoby, które uległy tej ślenocie, nie chcą w to na razie wcale uwierzyć. Po otworzeniu im jednak oczu na przykładach z własnego zakładu, patrzą oni na przebieg i organizację pracy z całkowicie innego punktu widzenia. Jest to zupełnie zrozumiałe. Jeżeli np. mistrz pracował w zakładzie już od szeregu lat i nigdzie nie dbał o to, aby utrzymać łączność z postępem, to przechodzi on niejako z zasłoną na oczach przez swój oddział, rozumując: „Tak robiliśmy zawsze”, a gdy mu się jednak da raz sposobność zobaczenia produkcji w innym zakładzie, to, po powrocie będzie on patrzył na swój oddział okiem krytycznym i sam się przerazi i zawstydzi, że ta lub inna praca, albo też cały sposób wykonywania odbywa się po staroświecku i zbyt powoli i postara się co rychlej zmienić ten stan rzeczy.

W opisanym wyżej przypadku dział planowania pracy i dział konstrukcji zwrócił się do zaproszonego inżyniera o udzielenie wyjaśnień, dotyczących odpowiednich, a przy tym nieskomplikowanych urządzeń spawalniczych, mających na celu zapobiegania wypaczaniu i o danie wskazówek, jak należy wykonywać sam zabieg spawania, aby należycie wyzyskać czas pracy i siły pracownicze, zresztą bez zmuszania spawacza do zbytowego pośpiechu. W krótkim czasie ujawniono i wyjaśniono na koleżeńskich pogadankach wszystkie wątpliwości, usuwając w ten sposób przyczyny dotychczasowej ślepoty zakładowej, wynikającej z bezkrytycznego ustosunkowania się do zagadnień pracy. Po przeprowadzeniu wszystkich omówionych zarządzeń okazało się, że zamiast 22 spawaczy i ślusarzy, którzy wykonywali 10 konstrukcji spawalniczych, tylko 14 było potrzebnych do wykonywania 16 konstrukcji. Zasada „Po spawaniu — wyprostowywać” została w znacznej części usunięta. Zwolnione siły można być zastosować do innych prac.

Ślepotą zakładową nie zawsze wymaga tak radykalnej kuracji. Czasem wystarczy już, aby np. tokarz przypatrywał się pracy kolegi by móc spostrzec, że jest ona niewydajna. Jeśli zwróci na to uwagę, to kolega prawie zawsze będzie zaskoczony, że dopiero ktoś inny musiał mu na to niedociągnięcie zwrócić uwagę i w przyszłości będzie patrzył na swą pracę okiem bardziej krytycznym.

Jako środek zaradczy na ślepotę zakładową, można podać następujące wskazanie: Spróbujcie znaleźć się w roli człowieka obcego; przypatrujcie się z tego stanowiska wszystkim wydarzeniom w Waszym zakładzie — napewno niejedno spostrzeżenie, co da się łatwo przestawić albo usunąć i produkcję Waszego zakładu przyspieszy albo powiększy. Śle-

pocie zakładowej zaradzić mogą w znacznym stopniu aktywności różnych zakładów, zbierając się co pewien czas, aby w swobodnej rozmowie przedyskutować zagadnienie zakładowe. Coś pożytecznego, pobudzającego ogólny postęp, zawsze z tego wyniknie, przyczyniając się do uproszczenia i zwiększenia produkcji.

Dr Inż. Adam Kręglewski

W walce o racjonalne spawanie automatyczne

(W związku z udzielonymi przez Urząd Patentowy R.P. patentami nr 33280, 33363, 33364 i 33552)

Jest rzeczą zdumiewającą, że tak wielka dziedzina techniki fabrycznej, jaką jest łukowe spawanie elektryczne, wykonywana jest jeszcze przeważnie sposobem rzemieślniczym, ręcznym, i to nie tylko u nas.

Jakie są ku temu przyczyny? Zmechanizowanie spawania przez używanie automatów spawalniczych daje bezsprzecznie wielkie korzyści.

Przy spawaniu automatycznym można utrzymywać krótki łuk, tym samym większe natężenie prądu, większą szybkość spawania, a poza tym osiąga się lepszą jakość i większą czystość spoiny. Utrzymywanie krótkiego łuku jest przy spawaniu ręcznym rzeczą trudną i udaje się tylko pierwszorzędnym spawaczom. Przy spawaniu automatycznym używa się grubszych drutów, co również dodatnio wpływa na szybkość spawania. Automaty nie męczą się, spawać mogą bez przerwy, ich wydajność zależy przede wszystkim od racjonalnego przygotowania pracy. Czas użyteczny wynosi przy spawaniu automatycznym od 80 — 95% w stosunku do 40 — 60% przy spawaniu ręcznym.

Pomimo to automaty nie znalazły do tej pory szerszego zastosowania. Główna przyczyna leży w trudnościach doprowadzenia prądu do elektrody. Dotychczasowe automaty pracowały gołym drutem — wtenczas trudności z doprowadzeniem prądu nie ma, ale otrzymuje się spoiny tylko bardzo miernej jakości, które nie nadają się do elementów konstrukcyjnych, podlegających wstrząsom i obciążeniom dynamicznym. Nie wiele lepsze wyniki dają druty zawierające niewielką ilość masy wewnątrz drutu lub w rowkach drutu o specjalnym profilu. Automaty, przystosowane do użycia elektrod otulonych, są bardzo skomplikowane i niepewne w użyciu. Otulina izoluje drut i prąd doprowadzić można do niego tylko na samym końcu. Podtrzymanie łuku przy zmianie elektrody, a przede wszystkim automatyczne przelazanie prądu spawalniczego o wielkim natężeniu w czasie ruchu z jednej elektrody na drugą, powoduje ogromne komplikacje. Automat taki można by porównać z automatem tokarskim, w którym co 2 minuty trzeba by automatycznie wymieniać nóż bez przerwy w skrawaniu.

Istnieją sposoby spawania gołym drutem, dające zadawalające wyniki pod względem jakości spoiny, a mianowicie sposoby Unionmelt (Submerged) i Inertgas (Heliarc). Sposoby te są jednak bardzo drogie w eksploatacji.

Przy pierwszym sposobie, stosowanym głównie w Ameryce i Związku Radzieckim, sam automat jest dość skomplikowany i drogi, a specjalny drut używany przy tym sposobie spawania łącznie z potrzebnym proszkiem sprowadzonym z zagranicy jest kilkakrotnie droższy od normalnego drutu spawalniczego. Drugi sposób stosowany jest tylko przy spawaniu metali kolorowych i stopów nierdzewnych i u nas wobec braku odpowiednich bardzo kosztownych gazów, argonu lub helu, stosowany być nie może.

O co właściwie chodzi? Przy spawaniu gołym drutem wchłania łuk metalowy o temperaturze do 7000° C cheiwie tlen, a przede wszystkim azot z otaczającej atmosfery. Pomiar wykazuje, że zawartość azotu metalu spoiny wzrasta z pierwotnej zawartości 0,005% do 0,14%. W przeliczeniu

na temperaturę łuku wchłania 1 cm³ żelaza do 200 cm³ azotu.

Te masy gąbczasta i posiada bardzo mierne właściwości wytrzymałościowe. O ile nie używa się otuliny lub proszków, należy zatem łuk odciać od otaczającej atmosfery za pomocą klosza zawierającego gaz ochronny. Gaz ten musi być niepalny, by nie wchłaniał w siebie tlenu i tym samym azotu z otaczającej atmosfery. Wszystkie bardzo liczne próby z palnymi gazami jak gaz świetlny, acetylen, pary alkoholów itp. zawiodły. Jedynym niepalnym tanim gazem jest para wodna; uważano jednak wprowadzenie pary wodnej do otoczenia łuku za pomysł absurdalny, ponieważ niewielka ilość wilgoci w powłoce niewłaściwie magazynowanych elektrod już była szkodliwa.

Z tej przyczyny rozpoczął autor i przeprowadzał próby z nowym sposobem spawania pod kloszem parowym na własny koszt, nie chcąc Skarbu Państwa narażać na straty. Po długich, żmudnych próbach, przeprowadzanych w warunkach nie bardzo sprzyjających i przy braku odpowiedniej aparatury, doszedł autor przy intensywnej współpracy inż. Witolda Kręglewskiego do następujących rezultatów:

- 1) Na razie wypróbowane są tylko spoiny jednowarstwowe o przekroju do 1,5 cm² przy stosowaniu drutu o średnicy 6 mm
- 2) Przy tej średnicy drutu osiągnięto do 6 kg stopionego metalu na godzinę
- 3) Przy 12 próbach na zgięcie na 10 mm blasze pierwsze rysy ukazały się w 11 wypadkach przy kącie zgięcia 180° a w jednym wypadku przy kącie 170°
- 4) Próby na wydłużenie wykazały w wielu wypadkach $A_5 = 26 - 28\%$ a przewężenie $C = 55 - 59\%$
- 5) Wytrzymałość $R_r = 39 - 43 \text{ kg/mm}^2$
- 6) Udarność przy jednowarstwowej niewyżarzonej spoinie od 5 — 11 mkg/cm²

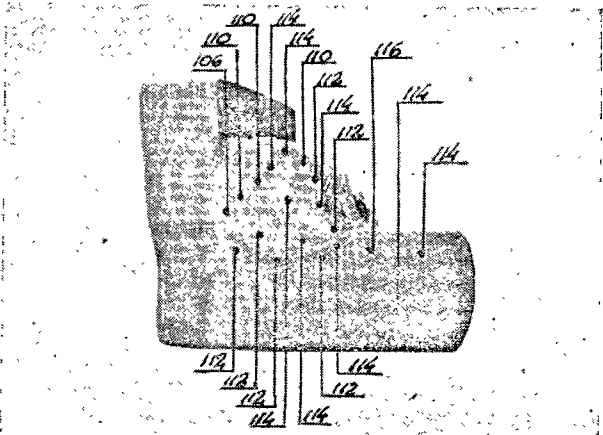
Wyniki te otrzymane ze spoin jednowarstwowych odpowiadają wynikom otrzymywanym przy próbach lanych wielowarstwowych z elektrod otulonych. Nie można wyników tych bezpośrednio porównywać, ponieważ przy wielowarstwowym laniu każda warstwa jest przez następną warstwę ulepszona, a pamiętać należy, że przecież co najmniej 80% spoin jest jednowarstwowych, niewyżarzonych. Spoiny te oczywiście nie posiadają tych właściwości, które otrzymuje się przy laniu wielowarstwowych prób dla badania jakości elektrody. Jeżeli jednowarstwowe spoiny „Arcogaz” osiągają właściwości wielowarstwowych spoin elektrodowych, dowodzi to wyższości nowego procesu.

Wyników tych nie otrzymano od razu; były długie okresy niepowodzeń. Przede wszystkim występowały w spoinie w pewnych warunkach pęcherze o dość dużych rozmiarach, których istota jeszcze z całą pewnością ustalona nie jest. Występowały one przy zbyt małej ilości pary, która skądinąd dawała specjalnie ładny wygląd zewnętrzny spoiny i minimalny rozprysk. Jak na razie powrócono do większej ilości pary, a więc większej zawartości wodoru, pochodzącego z dysocjacji pary pod kloszem, a co zatem idzie do wyższego na-

pięcia łuku. Okazało się, że przy napięciu łuku 40 woltów przy wprowadzie nieco większym rozprysku pęcherzy nie ma.

Jakość materiału spoiny i stopień jej stopienia wykazuje rycina 1

Nr 1



Nie spotykany niski stopień twardości, jakiego w żaden sposób przy elektrodach otulonych osiągnąć nie można, w granicach 106 — 114° Brinella wskazuje na nadzwyczajną czystość metalu spoiny i brak wszelkich zanieczyszczeń gazowych. Druk używany do tej spoiny — pochodzącej już z normalnej produkcji — miał następujący skład chemiczny: 0,09 C, 46 Mn, 0,02 Si, 0,018 S i 0,012 P; jest to druk używany normalnie do wyrobu elektrod otulonych.

Rycina 2 przedstawia trawiony przekrój strefy przejściowej jednej z pierwszych spoin wykonanych tym sposobem w powiększeniu 100 krotnym. Widać niespotykane dotąd łą-

godne przejście z materiału macierzystego do materiału spoiny bez warstw utwardzonych.

Z przytoczonych cyfr i przekrojów wynika bezspornie

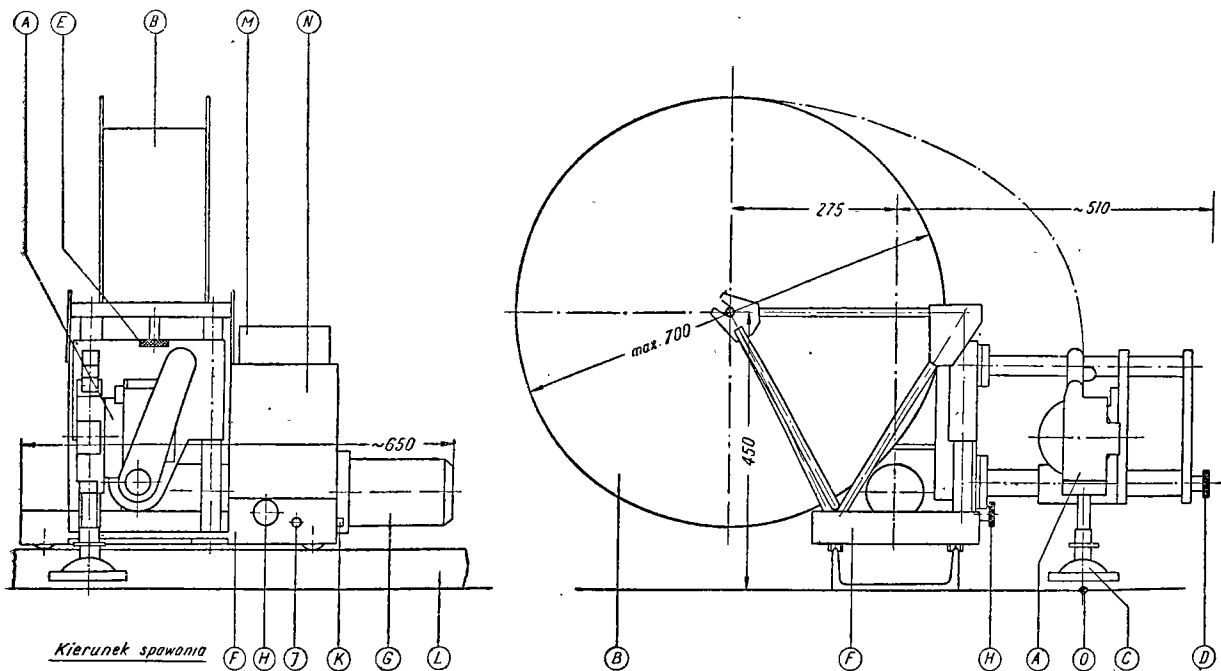
Nr 2



wyższość materiału spoiny „Arcogaz” nad materiałem spoiny z elektrod otulonych. To zupełnie nieoczekiwane zjawisko metalurgiczne wymaga jeszcze wyjaśnienia. Do tego potrzeba dalszych systematycznych badań w specjalnym instytucie badawczym.

Należy opracować technikę nowego spawania, wypośredkować dla każdej spoiny odpowiednie napięcie, natężenie prądu, szybkość spawania, nachylenie elektrody, kształt kłosa, ilość pary, kształt krawędzi przedmiotu itp. Należy badania rozszerzyć na inne gatunki drutu (do tej pory był do dyspozycji tylko jeden gatunek drutu), na większe przekroje dru-

Nr 3



A - głowica (transport i prostowanie drutu)
 B - bęben z drutem
 C - kłosa osłaniający łuk

D - przesuw poprzeczny głowicy
 E - przesuw pionowy głowicy
 F - wózek
 N - tablica rozdzielcza

G - silnik
 H - regulacja posuwu (z szybkości)
 J - wyłączenie posuwu
 O - spoina

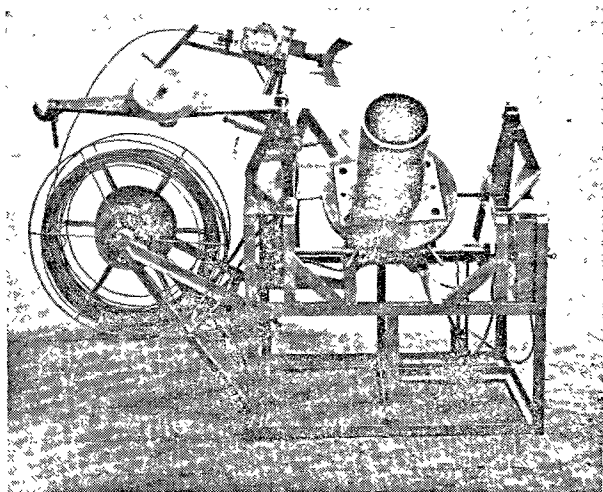
K - włączanie posuwu
 L - szyna (C 20)
 M - kociatek elektryczny

tu, na mat o wyższej wytrzymałości i stopowe, na metale kolorowe. Należy przede wszystkim wyświetlić teoretyczne podstawy nowego sposobu spawania. Równolegle powinny iść prace nad dalszym udoskonaleniem odpowiednich automatów spawalniczych, regulacji łuku itp.

Dotąd wykonane zostały 2 typy automatów — jeden uniwersalny, dla którego technika spawania jeszcze nie jest ostatecznie opracowana, drugi specjalny, nadający się do szwów obwodowych przy zbiornikach, beczkach itp., a w szczególności do zderzaków wagonowych.

Pierwszy aparat przedstawiony jest na rysunku nr 3. Głowica spawalnicza A umieszczona jest na wózku F, posiadającym regulację posuwu za pomocą gałki H. Aparat posiada 8 szybkości od 4 — 24 m/godz. Głowica jest we wszystkich kierunkach przesuwana i pokretna. Nad spoiną O prowadzi się w odległości 8 — 12 mm od przedmiotu kłosa C, do którego za pomocą węża doprowadzona jest z kociołka elektrycznego M para w ilości ca 4 kg/godz. Drut spawalniczy, pobierany z bębna B, dosuwany jest przez silniczek na głowicy do spoiny automatycznie w ten sposób, że łuk samoczynnie zapala się i utrzymuje na stałym napięciu.

Nr 4



Rysunek 4 przedstawia zdjęcie automatu do zderzaków czynnego od szeregu miesięcy, częściowo na 2 zmiany. Automat ten daje następujące korzyści:

Szybkość spawania jest około 2,5 krotna w stosunku do spawania ręcznego. Wykonanie ręczne spoiny łączącej pochwę zderzaka z jej podstawą wymaga efektywnie około 22 minut. Czysty czas spawania na automacie wynosi 7 min., a łącznie z czasami martwymi 9—10 min. Automat daje po pierwsze ogromną oszczędność na robociznie, a po drugie wystarczy goły drut nie prostowany z bębna zamiast drogich elektrod, do których pewne surowce sprowadzane są z zagranicy.

Przy pracy na dwie zmiany 10 automatów zainstalowanych do zderzaków dadzą rocznie około 25 mil. złotych oszczędności. Wysokość oszczędności zależna jest od przekroju spoiny.

Automaty tego rodzaju nadają się do spawania wagonów, parowozów, samochodów, cystern, zbiorników, przewodów rurowych, konstrukcji stalowych, beczek, stempli i wózków kopalnianych itp.

Oszczędności, które przez stosowanie tego rodzaju automatów osiągnąć można w naszym przemyśle, określić można skromnie na 200 mil. złotych rocznie. Nadają się one do dłuższych względnie obwodowych spoin przy seryjnej produkcji. W opracowaniu są już zupełnie lekkie typy wzgl. pół-automaty ręczne do 2 kg wagi w dół, które krąg zastosowania automatów znakomicie rozszerzą i ogólną sumę oszczędności powiększyć mogą do co najmniej 500 mil. złotych rocznie. Wymagać to będzie dalszych prac konstrukcyjnych i badawczych, opartych na doświadczeniach z dotychczasowymi aparatami, które z natury rzeczy, jako rzecz zupełnie nowa, wymagały różnych przeróbek i zmian.

Spawanie sposobem „Arcogaz” ma jeszcze tę zaletę, że kłosa chroni spawacza i otoczenie przed bardzo szkodliwym działaniem promieni łuku elektrycznego. Nie ma poza tym żadnych szkodliwych wyziewów powstających przy topieniu utuliny lub proszku.

Obsługa automatów jest prosta, nie potrzeba kwalifikowanych spawaczy. Przy zachowaniu odpowiednich warunków jakość spoiny jest zawsze równa.

Inż. Natalia Majchert Planeta

Racjonalizacja pracy a zagadnienie walki z korozją

Wspaniałe osiągnięcia przemysłu radzieckiego zawdzięcza się niewątpliwie w znacznym stopniu wzorowej technice racjonalizacji pracy.

U nas na racjonalizatorów pracy czeka jeszcze wiele dziedzin, a jedną z nich jest walka z korozją.

Korozja jest procesem prowadzącym do zniszczenia metalu. Jest to jak gdyby dążność metalu do powrotu w postaci rudy, z której powstał dzięki zabiegom hutniczym. Wiemy, że metale w przyrodzie bardzo rzadko występują w stanie metalicznym. Są to przeważnie metale t. zw. szlachetne jak złoto, platyna, srebro itp. Natomiast prawie wszystkie inne znajdują się przeważnie w postaci związków chemicznych, takich jak tlenki, węglany, siarczki itp. i zrozumieliśmy się stąd ich dążenie do powrotu do postaci najtrwalszej.

Jeden z polskich korozjonistów prof. A. Skąpski porównał korozję do choroby metalu. Jak człowiek, tak i metal nie zawsze umiera śmiercią naturalną. Zniszczony chorobą, odmawia służby dużo wcześniej. I tak jak medycyna zajmuje się zwalczaniem choroby i przedłużeniem życia człowieka, tak nauka o korozji pragnie zachować i przedłużyć zdrowie i życie metalu.

Aby leczyć chorobę, trzeba ją rozpoznać, stwierdzić jakie czynniki ją wywołują, oraz przewidzieć działanie leku, który skutecznie pomoże, a nie zaszkodzi.

Jedną z najczęściej spotykanych postaci korozji żelaza jest rdzewienie. Straty powstałe z tego powodu są olbrzymie, większe od najcięższych strat wyrządzanych przez klęski żywiołowe.

Według obliczeń specjalnych stacji obserwacyjnych, bezpowrotnie przepada na świecie rok rocznie 20 — 30 milionów ton żelaza i stali.

Straty spowodowane przez korozję w samej tylko Ameryce w 1949 roku sięgają sumy 6 miliardów dolarów! Suma ta obejmuje tylko koszt wymiany urządzeń, maszyn i poszczególnych elementów, nie uwzględnia zaś strat wysiłków ludzkich, włożonych w budowę tych urządzeń, ani strat kosztów obróbki, jak np. farby na malowanie itp.

Dla ilustracji rozpatrzmy kilka przykładów. Uległy np. zniszczeniu przez korozję miejskie rury kanalizacyjne lub wodociągowe. Wymiana ich wymaga zrywania całej nawierzchni, zakłócenia ruchu komunikacyjnego, odcięcia dostawy wody do domów i zakładów, położonych w danym obszarze.

Skorodowanie nawet niewielkiego fragmentu, np. kotła elektrowni, może zakłócić pracę normalną całego miasta wskutek braku prądu.

Zniszczenie jakiejś drobnej części skomplikowanej maszyny czy aparatury może spowodować przerwę w pracy zakładu, zniszczyć produkowany artykuł lub nawet może być przyczyną wypadku.

Jeżeli zwrócimy uwagę, że korozji ulega nie tylko żelazo, lecz również i inne metale i materiały, to staje się jasnym, jak poważnym problemem jest zagadnienie walki z korozją.

Ponieważ żyjemy w wieku żelaza i z materiałem tym spotykamy się niemal na każdym kroku, starajmy się więc w pierwszym rzędzie opanować jego zniszczenie. Sprawa ta otwiera wielkie możliwości dla racjonalizatorów.

Przechodząc do omówienia samego zjawiska korozji, musimy stwierdzić, że istnieje wiele jej rodzajów. Najczęściej jednak spotykanym i wywołującym najpoważniejsze straty jest korozja atmosferyczna. Ulega jej prawie 80% całego użytkowego żelaza. Korozję atmosferyczną obserwuje każdy, kto posługuje się narzędziami z metalu. Rolnikowi niszczy ona pługi, kosy, maszyny, technikowi urządzenia fabryczne, rzemieślnikowi narzędzia, budowniczemu rury, zbrojenia, okucia i cały asortyment metalowych artykułów, niezbędnych do urządzenia fabryk i mieszkań, magazynierowi robi wielkie spustoszenia w leżących na składzie towarach, chemikowi przysparza szkód nietylko przez zniszczenie cennych i często skomplikowanych aparatów, lecz daje mu zabrudzone żelazem produkty, które mają przez to niższą wartość i cenę. Najbardziej jednak narażone są na ten rodzaj korozji mosty, tysiące kilometrów szyn, tabor kolejowy.

Mechanizm powstawania i rozwijania się rdzy jest bardzo skomplikowany. Konieczne jest jednak poznanie go chociaż w ogólnym zarysie.

W otaczającej nas atmosferze obok tlenu i azotu znajduje się zawsze pewna ilość pary wodnej. Ilość ta ściśle zależy od temperatury. Im wyższa temperatura, tym więcej pary wodnej potrzeba, aby powietrze było nią nasycone. Przy obniżeniu temperatury nadmiar pary wodnej będzie się wykrapał i osiadał w postaci rosy na powierzchniach przedmiotów. Ponieważ powierzchnia metalu jest przeważnie nie gładką, lecz posiada różne ryski, wgłębienia, szczelinki, grudki pyłu itp. więc w miejscach tych najprędzej będzie kondensować się para i utworzy się woda. W wodzie tej będą się rozpuszczały gazy z powietrza, przy czym stężenie ich w kropelkach wody będzie stale wzrastać chociaż stężenie ich w powietrzu może być niewielkie. Jest to szczególnie groźne w atmosferze przemysłowej, zawierającej znaczne ilości tlenków siarki, która z wodą daje kwas siarkowy. W wyniku tego zjawiska skondensowana na metalu wilgoć zacznie metal rozpuszczać. Pierwszym objawem będzie matowienie powierzchni metalu. Będzie to łatwe do zaobserwowania na przedmiotach polerowanych np. reflektorach, okuciach pojazdów itp.

Małe ogniska korozji zaczną się powiększać, produkty korozji pod wpływem tlenu i innych gazów będą ulegały przemianom chemicznym i wreszcie w ostatecznym wyniku cała powierzchnia metalu pokryje się czerwono - rudą warstwą rdzy. Często jednak korozja atakuje nie tylko powierzchnię metalu lecz przenika przez szczeliny między zianami metalu do warstw głębiej leżących i powoduje korozję podskórną lub międzykrystaliczną. Jest to bardzo groźna postać korozji, gdyż często metal wydaje się zupełnie zdrowy na oko, ma bardzo poważne zniszczenia wewnętrzne i użycie go zwłaszcza do urządzeń odpowiedzialnych może doprowadzić do katastrofy.

Warstewka rdzy ma przeważnie strukturę gąbczastą i łatwo wchłania coraz to większe ilości wilgoci, a tym samym umożliwia dalszy rozwój korozji coraz to głębiej leżących części metalu.

Dlatego to pierwszą i podstawową formą walki z korozją jest usuwanie rdzy i stosowanie wszelkich środków uniemożliwiających lub przynajmniej utrudniających jej powstawanie.

Jeżeli jednak zastosuje się jakiegokolwiek środki ochronne, jak pokrywanie smarem, malowanie czy galwanizowanie na powierzchnie już zardzewiałe, to można z góry powiedzieć, że zabiegi te będą zupełnie bezcelowe, gdyż rdza uniemożliwi dobrą przyczepność do metalu.

Warstwa nałożona prędzej czy później odpadnie, dodając do straty samego metalu jeszcze niepotrzebne koszty w postaci robocizny, farb, czy innych materiałów.

Do usuwania rdzy istnieje wiele metod. Wybranie najodpowiedniejszej z nich zależy od wielu okoliczności: od wielkości przedmiotu, od stopnia zardzewienia, od gatunku metalu, od posiadanych urządzeń do obróbki itd.

Rozpatrzmy kilka z tych metod. Piaskowanie — jest to zabieg polegający na starciu zewnętrznej warstewki metalu w strumieniu piasku, wyrzucanego sprężonym powietrzem ze specjalnej dyszy. Daje ono bardzo dobre wyniki lecz wymaga natychmiastowej ochrony, gdyż powierzchnia piaskowana koroduje bardzo szybko, ponieważ jest mocno rozwinęta (chropowata) i aktywnie czynna. Drugą wadą tej metody jest konieczność posiadania specjalnych urządzeń do piaskowania, przy czym nadaje się ona właściwie do przedmiotów o niewielkich wymiarach.

Inna metoda polega na stosowaniu różnych preparatów t. zw. odrdzewiaczy. Są to przeważnie mieszaniny różnych kwasów i soli, lecz, mimo że pozwalają łatwo i prosto odrdzewić metal, nie są stosowane zbyt chętnie. Przyczyną tego jest ta okoliczność, że jeżeli nie zostaną usunięte dokładnie resztki kwasów odrdzewiacza z powierzchni metalu, to korozja w krótkim czasie może przybrać silniejszy charakter niż miała pierwotnie. Usunięcie zaś kwasu z powierzchni metalu nie jest rzeczą łatwą. Stwierdzono, że trzymając się on uparcie cząsteczek metalu i dopiero wielogodzinne wymywanie wodą prowadzi do usunięcia go. Ze względu jednak na prostotę i wygodę stosowania odrdzewiaczy, pracuje się w tej dziedzinie bardzo dużo. Osiągnięte wyniki są coraz lepsze zwłaszcza przy odrdzewiaczach na bazie kwasu fosforowego z użyciem różnych inhibitorów, czyli związków utrudniających zjawienie się rdzy. Inhibitorami są przeważnie pewne związki organiczne, chociaż stosowane są też i pewne związki nieorganiczne jak dwuchromiany, fosforany itp. Obecnie inhibitory stosuje się również do farb, smarów ochronnych, obróbki wody do chłodnic, kotłów itd.

Podstawą smarów ochronnych jest wazelina, lanolina, oleje. Powinny być one zupełnie obojętne, gdyż nawet niewielka kwasowość jest bardzo szkodliwa. Zobojętnia się je substancjami lekko alkalicznymi, mydłami itp. Znajdują one największe zastosowanie do ochrony narzędzi, części maszyn, zwłaszcza przeznaczonych na magazyn lub do transportu.

Smary stanowią skuteczną ochronę przed korozją, lecz krótkotrwałą. Jeżeli konieczne jest zabezpieczenie metalu na czas dłuższy, stosuje się często t. zw. czernienie lub fosfatowanie. Czernienie polega na utworzeniu na powierzchni metalu (żelaza) szczelnej warstewki tlenków. Proces jest bardzo prosty, gdyż ogranicza się do gotowania przedmiotów w roztworach węgla lub w roztworach azotanów. W wyniku fosfatowania utrzymuje się na powierzchni warstewkę trudnorozpuszczalnych fosforanów. Zabieg jest równie prosty jak przy czernieniu, lecz otrzymana warstewka jest znacznie odporniejsza na korozję niż tlenkowa, przy tym posiada jeszcze tę zaletę, że lokalizuje korozję.

Terminem tym oznaczamy właściwość polegającą na tym, że jeżeli nawet utworzy się jakieś ognisko korozji w miejscu np. mechanicznie uszkodzonej (startej), zadrapa-

nej) warstewki ochronnej to rdza nie rozchodzi się dalej ani nie wnika pod pokrycie lecz rozwija się tylko w miejscu uszkodzonym.

Ochrona metalu przez malowanie lub lakierowanie znana jest od bardzo dawna i stosowana powszechnie, jak ochrona długotrwała. Istotnie ochrona taka może służyć długie lata, ale tylko pod warunkiem właściwego doboru farb dla danego środowiska i właściwego sposobu naniesienia. Powierzchnia metalu pod farbą musi być idealnie czysta, rdza musi być usunięta całkowicie.

Podobnie zresztą przedstawia się sprawa i z innymi pokryciami, a zwłaszcza warstewkami innych metali nałożonych na żelazo na drodze galwanicznej. Niecałkowite oddzielenie, odtlenienie i odfuszczenie powierzchni prowadzi prawie zawsze do odpryskiwania nałożonego metalu, do otrzymania pokryć nierównych, porowatych, źle chroniących. Pokrycia takie nie tylko nie zabezpieczają przed korozją lecz mogą ją jeszcze przyspieszyć, a tym samym przyczynić się do szybszego zniszczenia przedmiotu.

Niestety sprawa ta nie jest należycie doceniana i zdarza się niejednokrotnie, że cenne farby, lakiery czy metale kładzie się na brudne powierzchnie. Otrzymuje się dużo braków, które zwala się na karb gatunku farb, lub niewłaściwości metod obróbki.

Tymczasem dokładne przygotowanie powierzchni nie tylko zapewnia otrzymanie dobrych rezultatów, ale daje poważne oszczędności na robociznie i materiale.

Dla racjonalizatorów otwiera się tu wielkie pole do pisu.

Bardzo ważnym zagadnieniem w walce z korozją jest właściwe dobranie rodzaju materiału najodpowiedniejszego w danych warunkach pracy. Wiadomo np. że stale nie-

rdzewne można stosować z powodzeniem w przemyśle chemicznym, lecz że można je często zastąpić z powodzeniem zwykłym żelazem dobrze poniklowanym lub pochromowanym. Czyste aluminium jest wysoko odporne na działanie kwasów utleniających, natomiast kwas solny, a zwłaszcza alkalia, niszczą je bardzo szybko.

Ważną sprawą jest też kształt konstrukcji przemysłowej. Należy przestrzegać, aby woda nie zbierała się w zagłębieniach, aby nie pozostawała w nich przez dłuższy czas. Przy zbiornikach lub mieszalnikach ważne jest, aby ciecz nie uderzała stale w te same części ścian, lub nierównomiernie chłodziła, bądź oziębiała poszczególne części urządzenia.

Przy konstrukcjach kosztownych konieczne jest zwrócić uwagę na właściwe łączenie metali między sobą. Jeżeli nie da się uniknąć kontaktów metali o dużej różnicy potencjałów, to w miejscach tych trzeba stosować warstwy pośrednie, lub ochronne.

Jak już widać z tego pobieżnego przeglądu, walkę z korozją można prowadzić na bardzo wielu odcinkach. Celem jej jest nie tylko zmniejszenie strat, a tym samym podniesienie bogactwa narodowego, lecz również zaoszczędzenie na czas możliwie najdłuższy posiadanych zapasów żelaza w postaci urządzeń i maszyn.

Jest to tym ważniejsze, że zapasy żelaza się kończą. Według obliczeń światowego kongresu geologów, wystarczają zaledwie na około 60 lat.

Do walki z korozją powinien stanąć każdy człowiek. Otoczyć opieką wszystkie nawet najprostsze narzędzia pracy. Obserwować wnikliwie kiedy niszczą się najprędzej i jakie czynniki przyspieszają ich przedwczesne zużycie. Szukać sposobów zapobiegawczych.

Z CAŁEGO ŚWIATA

Związek Radziecki

Ostrzenie anodowo-mechaniczne

Przy stosowaniu metod szybkiej obróbki metali skrawaniem dużo noży tnących i innych narzędzi zaopatruje się w specjalne płytki z twardych stopów. Praca tymi narzędziami ma dużą przewagę, lecz przy ostrzeniu ich powstaje cały szereg trudności. W zasadzie trudności te powstają z tego powodu, że do ostrzenia takich narzędzi potrzebne są specjalne tarcze szlifierskie *silicium carbid*. Takie tarcze są nie tylko bardzo drogie, lecz również znajdują się na rynku w niedostatecznej ilości. Prócz tego z powodu małej przewodności cieplnej twardych stopów ostrzenie ich na tarczach szlifierskich odbywa się powoli, przy małym dosuwie, ponieważ ze zwiększeniem dosuwu wydziela się zbyt dużo ciepła i na krawędzi tnącej narzędzia tworzą się setki rys, obniżających jego odporność na zużycie. Duża kruchość twardych stopów nie pozwala na zmechanizowanie czynności ostrzenia ich na tarczach szlifierskich. Z tego powodu ostrzenie odbywa się w zasadzie ręcznie, a przy ręcznym ostrzeniu nie zawsze udaje się zachować dokładne kształty geometryczne narzędzia.

Tymczasem szereg narzędzi, np. frezy, trzeba ostrzyć wyjątkowo dokładnie, ponieważ od tego zależy jakość ich pracy. Trzeba ostrzenia takich narzędzi dokonywać o tyle powoli, że często czas trwania ostrzenia przewyższa czas pracy narzędzia do następnego ostrzenia.

Inżynierowie i uczeni radzieccy opracowali kilka sposobów ostrzenia narzędzi, zaopatrzonych w płytki z twardych stopów bez stosowania tarcz szlifierskich.

Jeden ze sposobów najbardziej obecnie stosowanych został opracowany przez laureata nagrody Stalina, inżyniera

W. N. Gusiewa. Sposób ten nosi nazwę anodowo - mechanicznego.

Oto co opowiedział o tym sposobie naszemu korespondentowi inżynier A. M. Bylejew:

Sposobem anodowo - mechanicznym można obrabiać narzędzia dowolnej twardości. Za tarczę szlifierską służy przy tym tarcza, której twardość jest znacznie niższa od twardości ostrzonego narzędzia.

Tarczę tę najczęściej wykonuje się z żeliwa, rzadziej z miedzi lub stali.

Ostrzone narzędzie zamocowuje się pod określonym kątem w przyrządzie i dociska do tarczy, która wiruje z szybkością obwodową 10 — 15 metrów na sekundę. Specjalna sprężyna reguluje wielkość nacisku tarczy na narzędzie.

Tarczę i narzędzie przyłącza się do sieci prądu stałego, przy czym tarczę przyłącza się do bieguna ujemnego, a narzędzie — do bieguna dodatniego.

Tarcza staje się katodą, a narzędzie — anodą.

W czasie pracy miejsce ostrzenia polewa się bez przerwy roztworem o specjalnym składzie.

Pod wpływem prądu stałego na powierzchni szlifowanego narzędzia powstają nierozpuszczalne substancje w postaci błonki. Błonna ta jest łatwo zdejmowana przez wirującą tarczę. W miejscu obnażonym tworzy się nowa błonna, która jest znów zdejmowana — i tak dalej, aż narzędzie zostanie naostrzone.

Błonna, która tworzy się na narzędziu w toku pracy, przy przechodzeniu przez nią prądu, silnie nagrzewa się. Temperatura nagrzania jest tak wysoka, że najdrobniejsze

cząstki metalu pod błoną stapiają się i są wówczas ścierną wirującą tarczą. A ponieważ nagrzewanie błony następuje bardzo szybko, ciepło nie zdąża przeniknąć w głąb obrabianego metalu i narzędzie przy anodowo - mechanicznym ostrzeniu w rzeczywistości zupełnie się nie nagzewa. Przez to unika się powstawania mikrorys.

Grubość usuwanej przy ostrzeniu warstwy metalu reguluje się w zasadzie natężeniem prądu. Im większe natężenie prądu, tym grubszą zdejmuje się warstwę metalu. Z tego powodu na jednej i tej samej obrabiarce można dokonywać zarówno zgrubsza ostrzenia jak i ostatecznego dokładnego ostrzenia wykańczającego krawędzi tnącej narzędzia.

Anodowo - mechaniczne ostrzenie można wykonywać nie tylko na obrabiarkach specjalnych, lecz i na zwykłych po dokonaniu niedużej przeróbki.

Nowy sposób ostrzenia jest nie tylko znacznie ekonomiczniejszy, lecz i więcej wydajny. Tak na przykład nóż tnący o przekroju 16 x 25 mm zostaje naostrzony podanym sposobem w ciągu 6 — 10 minut, a przy ostrzeniu tarczą szlifierską trwałoby naostrzenie 2 — 3 krotnie dłużej.

Dalsze rozpracowanie metody anodowo - mechanicznej otworzy perspektywę jeszcze szerszego zastosowania jej w przemyśle obróbki metali.

(Znanje — Siła, 1949 r. nr 8, str. 36 — 37)

Racjonalizacja gospodarki cieplnej

Gospodarka cieplna tekstylnej leningradzkiej fabryki im. Piotra Anisimowa obejmuje kotłownię, składającą się z trzech kotłów systemu Lancashire, ekonomizera i urządzeń zasilających.

Odbiorcą ciepła jest oddział szlichtowania i sieć centralnego ogrzewania.

Do niedawna wydajność pracy kotłowni oceniano z ilości zużytego paliwa i ilości wody, przepływającej przez wodomiar. Na podstawie tych danych obliczano i rozdzielano całą energię cieplną, wyprodukowaną i rozprowadzoną do oddziałów.

Wymagania stawiane personelowi kotłowni nie były wysokie. Robotnikami kotłowni w przeważającej części byli nowicjusze, świeżo przyjęci do przemysłu i w ruchu przyswajający sobie zawód palacza. Zrozumiałe jest, że w takich warunkach uregulowanie prawidłowego spalania i zapewnienie wysokich wskaźników sprawności kotłowni było sprawą trudną.

Dojrzało zagadnienie uzbrojenia kotłowni stałymi przyrządami kontrolno-pomiarowymi. Zamiast starego, zniszczonego wodomiaru objętościowego, typu Kenedy, ustawionego na magistrali, zasilającej kotły, zainstalowano nowy wodomierz Menike z linią obwodową. Drugi, analogiczny wodomierz znajdował się w rezerwie.

Do obliczania ilości paliwa idącego do kotłowni zainstalowano w kotłowni wagę setną.

Temperaturę gazów za kotłami i za ekonomizerem mierzy się termoparami połączonymi z galwanometrem tablicowym, typu profilowego, umieszczonym na tablicy z przodu kotłów. Na tejże tablicy umieszczono przełącznik (dla trzech kotłów i ekonomizera).

Na drodze gazów odlotowych ustawiono dwa przyrządy do analizy gazów typu Siemens GUK-20. Każdy z nich można przełączyć na dowolny, pracujący kocioł. Przyrząd wskazujący procentową zawartość dwutlenku węgla umieszczono na tej samej tablicy, co i pirometr elektryczny.

Drugi przyrząd samopiszący znajduje się w pokoju dyżurujących mechaników.

Z rejestracji tego przyrządu można kontrolować pracę personelu kotłowni na przestrzeni pełnej doby. Ponieważ utrzymanie stałego ciśnienia pary ma podstawowe znaczenie dla głównego odbiorcy (oddziału szlichtowego) dlatego umieszczono w fabryce dwa samopiszące manometry, jeden na przewodzie zbiorczym kotłowni, drugi w szlichtowym oddziale. Według wykresów manometrów na których zapisuje się ciśnienie, oblicza się wysokość premii dla palaczy za utrzymywanie potrzebnego ciśnienia.

Na każdym kotle znajdują się różnicowe ciągomierze, rejestrujące i wykazujące wielkość podmuchu i spadek ciśnienia w przestrzeni paleniskowej przed zasuwą.

Wymienione przyrządy pozwalają obsłudze reagować natychmiast na każde odchylenie od wymaganych parametrów.

Przy paleniu w kotłowni miejscowymi gatunkami paliwa (torf, węgiel brunatny) o małej wartości opałowej a dużej zawartości popiołu, należało rozwiązać problem transportu i usuwanie popiołu.

Do niedawna ręcznie dostarczano paliwo do kotłowni, na małych wózkach wąskotorowych. W ten sam sposób usuwano skrzynki z popiołem. Obecnie popiół usuwa się bezpośrednio z popielnika do specjalnego wózka, unoszonego elektryczną suwnicą i wywożonego wzdłuż 70-metrowej górnej szyny, na hałdę popiołową, gdzie wózek zostaje mechanicznie opróżniony. W przyszłości przewiduje się przedłużenie przewodu szynowego do terenu paliwa celem wyzyskania suwnicy do dostarczania węgla do kotłowni.

Należy jeszcze wspomnieć o zasadach wydajnego wykorzystania pary przez maszyny szlichtujące.

Opracowano i zrobiono w fabryce przyrząd wykazujący wilgotność zaszlichtowanej osnowy po przejściu jej przez bębny suszące.

Wraz z zastosowaniem tego przyrządu zmniejszyły się wybitnie przypadki masowego przesuszania osnowy i co za tym idzie nadmiernego zużycia ciepła.

Dawniej wilgotność zeszlichtowanej osnowy badano dotykkiem. Przy czym często nawet najbardziej doświadczeni robotnicy oceniali ją na 9—10% wilgotności, gdy w istocie miała ona 4 — 5%. Oprócz wilgotnościomierzy, na wszystkich maszynach do szlichtowania umieszczono przyrządy do automatycznej regulacji temperatury szlichty, systemu CNIHBP uniemożliwiające przegrzewanie szlichty i związane z tym straty ciepła.

Jeszcze do niedawna fabryka miała 4 niezależne urządzenia natryskowe. Obecnie są one przestawione na zasilanie ciepłą wodą z centralnego urządzenia boilerowego, wykorzystującego ciepło kondensatu.

Fabryka, o której mowa, ma przeszło sto lat, dlatego cała sieć ogrzewnicza jeszcze w niedalekiej przeszłości stanowiła niesłychane płatawisko nieporządnie złączonych przewodów rurowych rozmaitych wymiarów. Sieć taka wykluczała jakąkolwiek możliwość celowego włączania i wyłączania poszczególnych odcinków i węzłów.

Obecnie sieć przewodów podlega kapitalnej rekonstrukcji. Będą one całkowicie odnowione i wtedy cały kondensat wróci do kotłowni.

Kolektyw energetyków fabryki im. Piotra Anisimowa, pracę swoją prowadzi na podstawie rozwiniętego socjalistycznego współzawodnictwa.

Walczymy o to, aby zorganizować wydajne spalanie miejscowych gatunków paliwa, zapewnić racjonalne wykorzystanie energii cieplnej i aby zmechanizować cięższe rodzaje pracy.

To wszystko pozwoli umocnić energetyczną bazę naszej fabryki.

E. G. Schweizer

(„Tiekstilnaja Promyszlennost” 1949, nr 3)

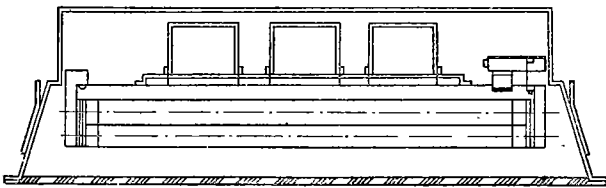
Właściwe oświetlenie miejsca pracy zwiększa wydajność

W fabryce włókienniczej „Zwycięstwo Października” (Z.S.R.R.) jaśniejsze światło dzienne, którego źródłem są lampy luminescencyjne. Pracownicy fabryki przyzwyczaili się do tego oświetlenia i polubili je. Światło dzienne stało się sprzymierzeńcem robotnika w jego walce o wysoką wydajność produkcji i jej jakość.

Światło dzienne nie wymaga wytężenia wzroku przy pracy i nie powoduje zmęczenia oczu. Zastosowanie oświetlenia dziennego jest naszym sukcesem, którego osiągnięcie poprzedzone zostało szeregiem prac przygotowawczych.

Po raz pierwszy zastosowaliśmy lampę luminescencyjną w grudniu 1948 r. Na fabrykę dostarczone zostały wówczas lampy BS-15 o mocy 15 W. dla napięcia sieciowego 127 V. Zastosowanie tych lamp nasuwało początkowo trudności z uwagi na to, że obniżanie napięcia prądu w sieci z 220 do 127 V nie było wskazane. Wkrótce jednak znaleźliśmy rozwiązanie tego zagadnienia.

Opracowany został sposób, umożliwiający bezpośrednie włączenie lamp 127 V do sieci o napięciu 220 V., przy czym zastosowano połączenie grupowe lamp — po trzy w gwiazdę. Odnośny schemat został sprawdzony w fabrycznych warsztatach elektrotechnicznych, a następnie zalecony do stosowania w przemyśle włókienniczym.



Pomyślnie pokonawszy pierwsze trudności przystąpiliśmy do rozwiązywania dalszych zagadnień, które wymagały zupełnie nowych opracowań konstrukcyjnych.

W literaturze fachowej z zakresu techniki oświetleniowej brak było dotychczas danych odnośnie armatury właściwej dla tego rodzaju oświetlenia.

Odpowiednie rozwiązanie konstrukcyjne, opracowane w fabryce, przedstawia rysunek. Źródło światła stanowią w tym przypadku trzy lampy luminescencyjne BS-15 lub DS-15, zmontowane w oprawie metalowej o przekroju korytkowym.

Reflektor wykonano z białej blachy, pokrywą zaś ochronną — ze zwykłej blachy czarnej o grub. 0,25 — 0,50 mm, stanowiącej osłonę dla przewodów montażowych i bezpieczników. Dla ochrony lamp przed zanieczyszczeniem zastosowano pierwotnie zasłonę szklaną.

Zabezpieczenie to okazało się jednak zbędne, gdyż stwierdzono, że lampy luminescencyjne nie ulegają zakurzeniu nawet wówczas, gdy w otaczającym je powietrzu unosi się duża ilość pyłu. Temperatura nagrzewania się lamp jest nie wysoka (ca 50°), zaś ilość energii zamieniającej się w ciepło równa ilości energii wypromieniowanego światła, wentylacja termiczna jest zatem zbędna.

W celu zabezpieczenia lamp i połączeń elektrycznych od wstrząsów, występujących w halach maszyn tkackich, — armaturę oświetleniową zawieszono za pomocą dwóch spirali sprężynowych, amortyzujących wstrząsy.

Przy zastosowanym schemacie połączeń w razie defektu jednej z lamp pozostałe żarzą się w dalszym ciągu, wykazując jedynie zmniejszoną wydajność świetlną.

W połowie stycznia 1949 oświetlenie żarzeniowe w halach maszyn tkackich oraz w pomieszczeniach biura kontroli produkcji i buchalterii całkowicie zastąpiono luminescencyjnym.

W halach maszyn zamiast 68 punktów świetlnych typu „Uniwersal” o lampach 150-watowych — zainstalowano 34 punkty luminescencyjne po 54 Watt mocy każdy.

Zainstalowana moc wyniosła zatem $34 \cdot 0,054 = 1,836$ Kw. zamiast poprzedniej mocy $68 \cdot 0,15 = 10,2$ Kw.

Okazało się przy tym, że mimo całkowitego zlikwidowania punktów świetlnych „Uniwersal” w przejściach pomiędzy maszynami tkackimi, warunki oświetlenia w halach uległy polepszeniu.

Robotnice zatrudnione przy maszynach tkackich wyrażają się o oświetleniu luminescencyjnym dodatnio, gdyż jest ono bardziej równomierne, nie męczy wzroku i eliminując cienie od części konstrukcyjnych maszyn ułatwia wykrywanie wad tkaniny.

Ponieważ w porze zimowej praca w dziale buchalterii odbywała się nawet w dzień przy oświetleniu sztucznym — zastosowano również i w tym pomieszczeniu trzy lampy luminescencyjne zamiast świecących żółtym światłem lamp żarzeniowych.

W pierwszych dniach po zainstalowaniu nowego systemu oświetlenia pracownicy uskarżali się wprawdzie na ból głowy, jednak stanowczo sprzeciwili się ponownemu zainstalowaniu lamp żarzeniowych.

Przeprowadzone badania wykazały, że przyczyną bólu głowy u pracowników były częste przypatrywanie się świecącym lampom, co przy żadnym systemie oświetlenia nie jest wskazane.

Już następnego dnia pracownicy buchalterii czuli się dobrze i wypadków bólu głowy nie zanotowano.

Doświadczenie powyższe poucza, że instalowanie nieosłoniętych ściennych lamp luminescencyjnych wymaga zachowania środków ostrożności.

Personel należy pouczać o tym, że dłuższe wpatrywanie się w świecące się lampy wogóle a lampy luminescencyjne w szczególności — nie jest wskazane.

W maju 1949 r. przeprowadzone zostały w fabryce „Zwycięstwo Października” przez specjalistów „Energolegpromu” specjalne badania jakości nowego systemu oświetlenia celem porównania go ze światłem żarzeniowym.

Pomiary wielkości oświetleniowych przeprowadzono za pomocą luxomierza LIOT, zaopatrzonego w komórkę fotoelektryczną.

Przy oświetleniu maszyn lampami żarzeniowymi „Uniwersal” przeciętna wartość naświetlenia wynosiła 55 do 60 luxów, a wartość maksymalna 65 do 70 luxów, przy oświetleniu zaś lampami luminescencyjnymi 3 x 15 Watt uzyskano na płótnie pierwszej pary maszyn 60 do 65 luxów i drugiej pary — 80 do 83 luxów.

Analiza porównawcza wykazuje, że jasność oświetlenia za pomocą lamp luminescencyjnych jest znacznie większa niż przy lampach żarzeniowych o trzykrotnie większej mocy.

Okoliczność ta tłumaczy się wyższą wydajnością świetlną lamp luminescencyjnych w stosunku do lamp żarzeniowych; wynosi ona w pierwszym przypadku 30 do 52 lumen na 1

Watt, w drugim zaś — tylko 9 do 14 lumen na 1 Watt — (według Norm OST 5154).

Sześciomiesięczne próby eksploatacyjne lamp luminescencyjnych ujawniły również ich wady. Stwierdzono, że po 1800 godzinach pracy promieniowanie świetlne tych lamp zmniejszyło się z 90 do 70 luxów.

Inną wadę lamp stanowi ich wysoka cena i mała podaż na rynku. Przy temperaturze poniżej 5° lampy luminescencyjne wogóle nie wydają światła.

W ostatnim czasie w Z.S.R.R. produkuje się oprócz lamp, dających światło białe, również lampy promieniujące t. zw. światło „ciepłe” (TS).

Widmo świetlne tych lamp różni się od widma lamp o świetle białym obecnością pasma różowego.

Współczesna produkcja źródeł światła sztucznego znajduje się w przededniu całkowitej rewolucji technicznej.

Lampy luminescencyjne są niewątpliwie ekonomiczniejsze w eksploatacji od innych, stwarzają one ponadto takie warunki oświetleniowe, w których praca nie wymaga wyteżenia wzroku i nie powoduje jego zmęczenia.

Inż. P. A. Połoniak

(„Tiekstilnaja Promyslennost”, 1949 r., nr 10)

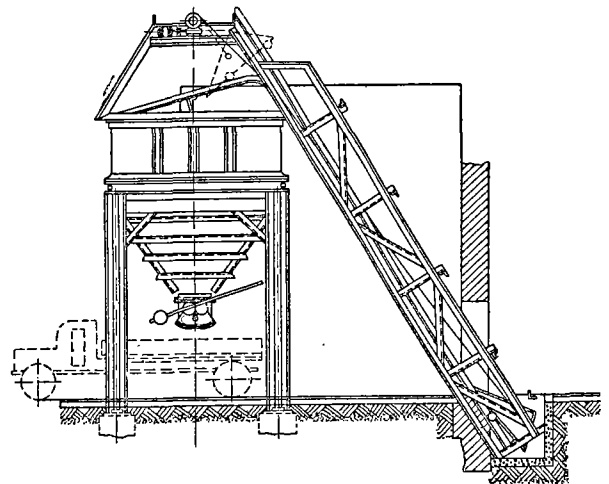
Mechanizacja wywozu popiołu i żużla

W większości małych i średnich fabryk włókienniczych wywóz popiołu i żużla z kotłowni odbywa się ręcznie w wagonikach i w dalszym ciągu ręcznie przeładunku się je na samochody. Wymaga to nietylko dużego nakładu pracy, ale wywieziony żużel zajmuje niepotrzebnie teren fabryczny. Zastosowanie transporterów także nie spełnia zadania mechanizacji tego wywozu, ponieważ dalszy przeładunek na samochody odbywa się ręcznie jak poprzednio. Dużo wygodniejsze jest zastosowanie podnośnika skipowego. Ułatwia on wywóz żużla tak z kotłowni, jak i z terenu fabrycznego. Łatwy przeładunek na samochody zwiększa tym samym popyt na żużel.

W fabryce im. Żelabowa zainstalowano taki skip o pojemności 20 t. (p. rys.). Składa się on ze zbiornika, wagonetki, poruszającej się po pochylni i silnika obracającego bęben przy pomocy reduktora z przekładnią 1:32. Dla wygodniejszego ustawienia wagonika w krańcowych położeniach działają w łańcuchu wyłączniki typu szychtowych, kierowane magnetycznymi uchwytami. W przypadku, gdy te wyłączniki przestają działać, włącza się końcowy wyłącznik trzpieniowy, przerywający działanie skipu. Na połączonej mufie znajduje się taśma elektromagnetycznego hamulca, włączającego się w momencie zatrzymania silnika. Dolny koniec pochylni podnośnika wchodzi we wgłębienie pod rusztem z wewnętrznej strony kotła.

Urządzenie do załadowywania zamknięte jest dwustronnymi drzwiczkami. Zawartość zbiornika wyładowuje się na samochody przez obrót dźwigni otwierającej szczękowe zamknięcie zbiornika. W wypadku zatkania się wylotu przy wysypywaniu żużla, porusza się dźwignią mieszańską, wstrząsającą zawartością zbiornika, co umożliwia dalszy wysyp.

(„Tiekstilnaja Promyslennost”, 1949 r., nr 6)

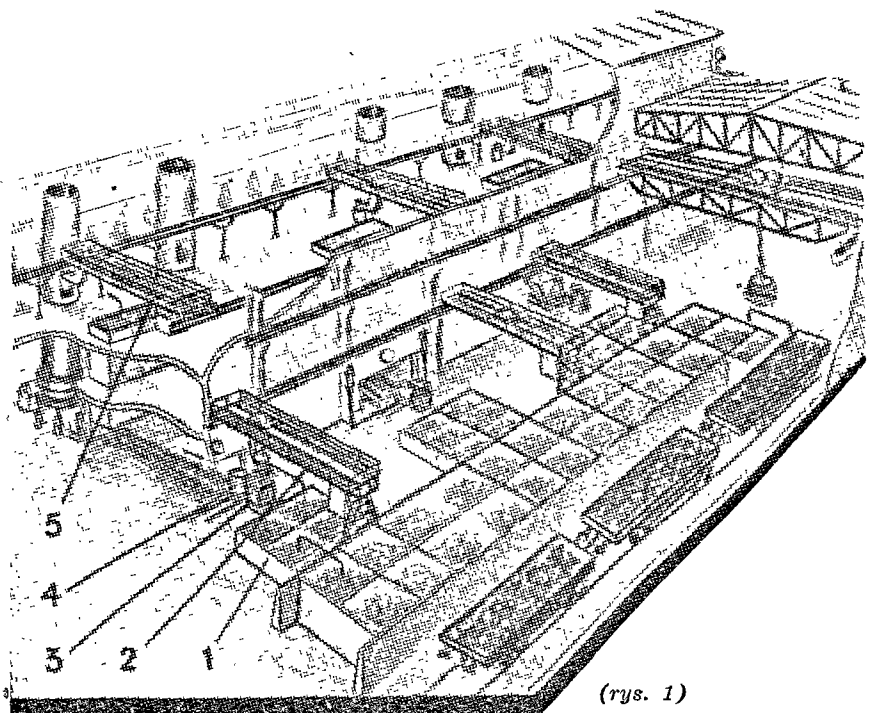


Zastosowanie nowej techniki w odlewnictwie

Przemysł budowy samochodów i traktorów uwzględnił przy projektowaniu nowych fabryk następujące usprawnienia techniczne:

Mechaniczne ważenie i ładowanie wsadu żeliwiaków (rys. 1)

Zaprojektowano, że w nowych odlewniach metalowy wsad będzie ładowany do kubłów podnośnika załadowczego mechanicznie za pomocą specjalnego dźwigu 2, zaopatrzonego w elektromagnes. Wsad taki przygotowuje się uprzednio w odpowiednich przegrodach 1 według poszczególnych rodzajów. Za pomocą elektromagnesu zabiera dźwig 2 potrzebną ilość każdego rodzaju wsadu do zbiornika 3, zaopatrzonego w wagę.



(rys. 1)

Waga ta wskazuje ciężar pobranego wsadu na odpowiedniej tablicy, znajdującej się w polu widzenia obsługującego dźwig. Po odważeniu całego naboju wsadu zbiornik 3 zostaje przechylony, a jego zawartość wysypuje się do kubłów 4, które następnie przenosi się za pomocą samotoków, czyli przenośników rolkowych do podnośnika załadowniczego 5. Waga może być również zmontowana bezpośrednio na podnośniku załadowniczym; wówczas do dostarczania wsadu stosuje się zamiast zbiorników 3 specjalne czerpaki z zamknięciem pneumatycznym.

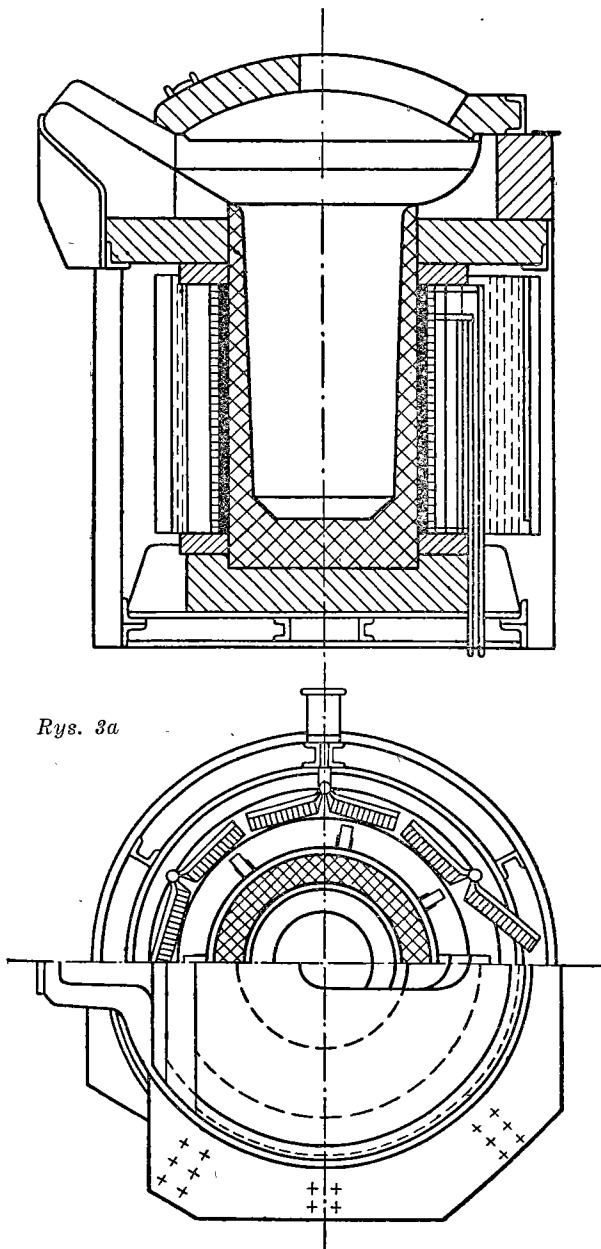
Takie mechaniczne ważenie i ładowanie wsadu uwalnia od ciężkiej pracy dwóch robotników na jedną zmianę i na każdy żeliwiak.

Podnośnik kubłowy do centralnego ładowania żeliwiaków
(rys. 2)

Przy centralnym ładowaniu żeliwiaków za pomocą podnośnika kubłowego zamiast dotychczasowych wind uzyskuje się następujące korzyści:

1. Obsługa żeliwiaka przy ładowaniu go może być zmniejszona do jednego robotnika.
2. Odstęp między poszczególnymi żeliwiakami może być zmniejszony z 12 do 6-8 m, co umożliwi zmniejszenie powierzchni odlewni.
3. Staje się zbędnym stosowanie podtrzymującej konstrukcji pomostu gąrdzielowego.

Ogrzewany indukcyjnie zbiornik żeliwiaka w zastosowaniu do podwójnego procesu przetapiania (rys. 3a i 3b)

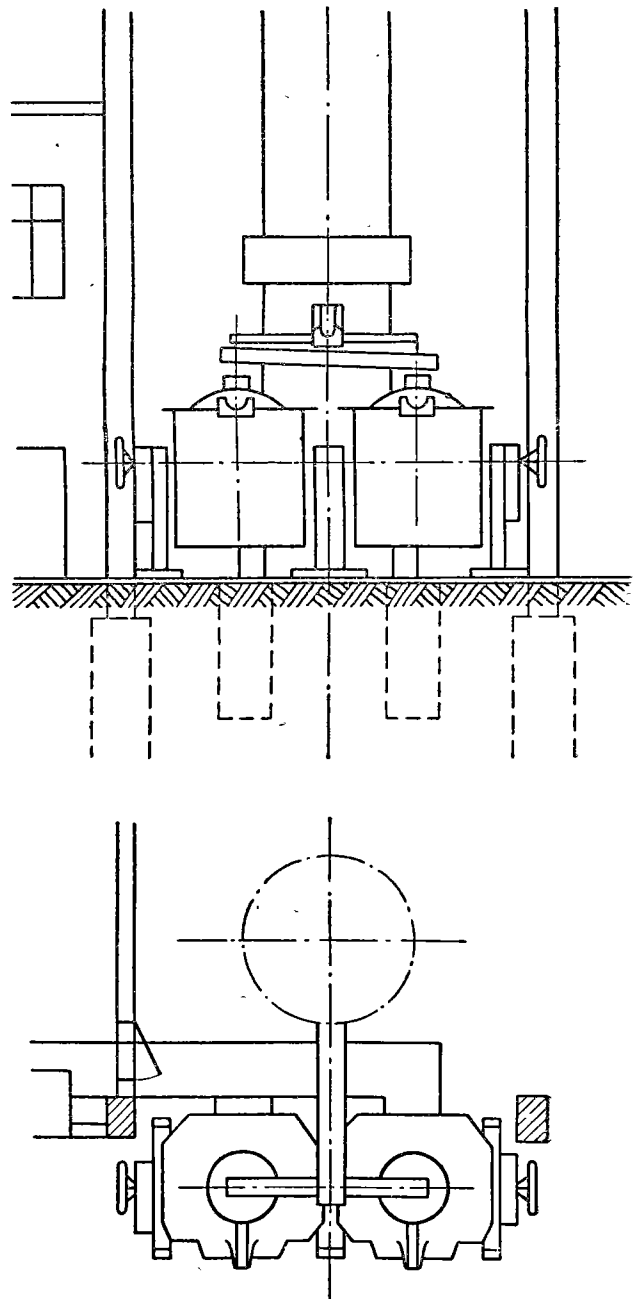


Rys. 3a

Zbiornik taki służy do przegrzewania żeliwa białego, doprowadzanego z żeliwiaka. Obecnie używa się do tego celu pieców łukowych, znajdujących się zwykle w pobliżu żeliwiaków.

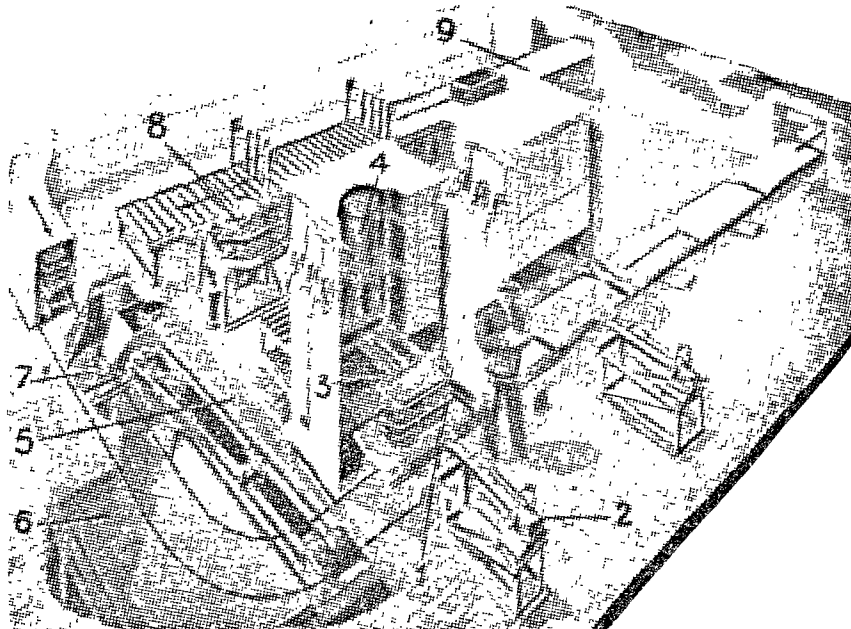
Zastosowanie wymienionych zbiorników pozwala na znaczne zmniejszenie powierzchni odlewni i ilości potrzebnych urządzeń, częstość zaś przelewania roztopionego żeliwa zmniejsza się z pięciokrotnego do dwukrotnego. Personel zatrudniony przy przetapianiu żeliwa może być zmniejszony do 8 osób, a zużycie energii elektrycznej przy otrzymywaniu żeliwa jest mniejsze o 30 — 40%.

Rys. 3b



Samoczynne usuwanie odlewów z form odlewniczych (rys. 4)

Przy samoczynnym usuwaniu odlewów z form jest rzeczą bardzo ważną, aby skrzynki formierskie posiadały znormalizowane wymiary, aby były one zalewane żelazem jednocześnie partiami na odpowiednim przenośniku odlewniczym oraz aby dolne skrzynki nie posiadały krzyżujących się poprzeczek.



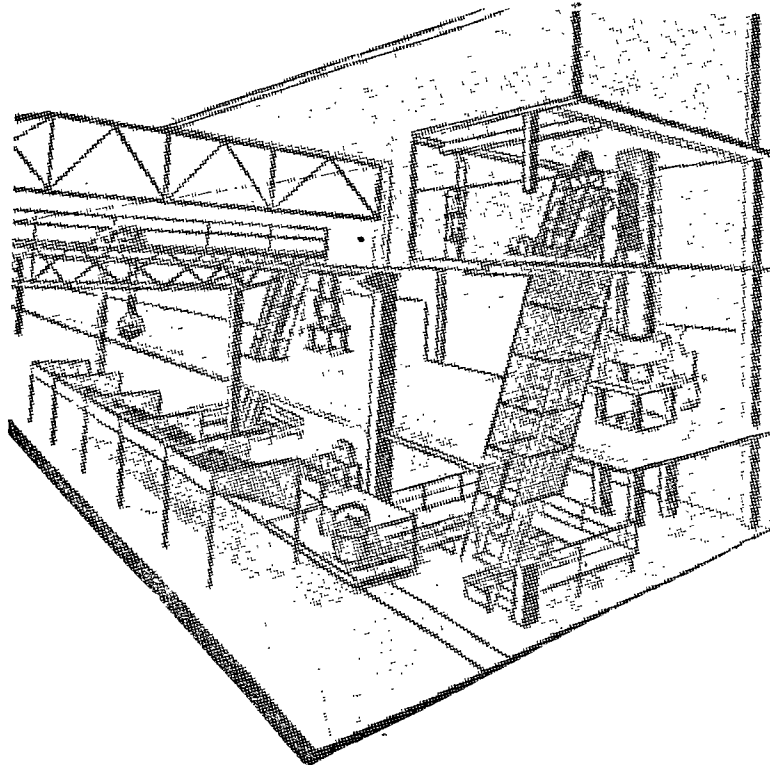
Rys. 4

Odlewy i piasek usuwa się ze skrzynek formierskich w sposób następujący:

Formy po skrzepnięciu odlewów przenosi się za pomocą odpowiednich przenośników do miejsca usuwania odlewów. Przenośnik taki samoczynnie włącza za pomocą podpórki 1 zderzak pneumatyczny 2, który zrzuca formy z przenośnika na stół, znajdujący się w zamkniętej komorze 3 o silnym wyciągu. Podczas przesuwania zderzaka 2 w kierunku odwrotnym zostaje samoczynnie włączona prasa pneu-

matyczna 4, która usuwa zawartość skrzynek, czyli odlewy i piasek formierski. Odlewy te i piasek spadają przez otwory w ramie stołu komory 3 na sito wstrząsowe 5. Wskutek drgań sita piasek formierski przechodzi przez to sito i spada na przenośnik taśmowy 6, odlewy zaś oczyszczone w znacznym stopniu z przywartego piasku spadają w końcu sita na przenośnik 7.

Forma z odlewem po zrzuceniu jej z przenośnika do komory 3 wypycha z tej komory próżne skrzynki formierskie



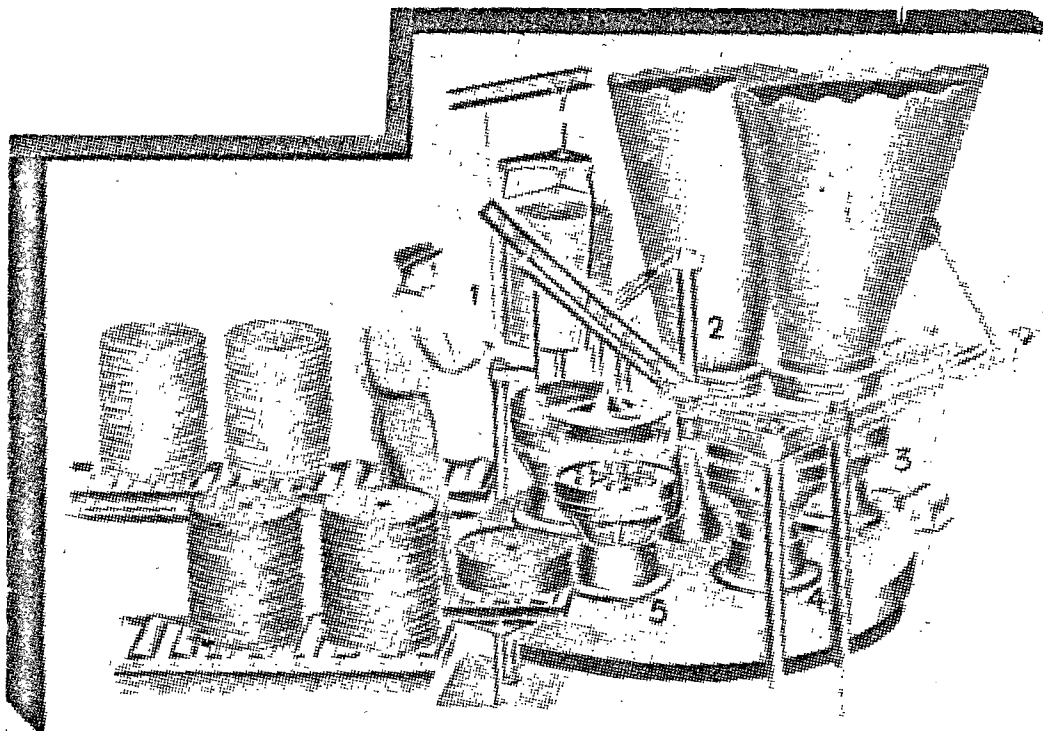
Rys. 2

z poprzedniego zabiegu opróżniania ich, które spadają na znajdujący się obok samotok. Próżne skrzynki są przenieszone za pomocą samoczynnie włączanego urządzenia 8 na główny samotok a następnie na przenośnik taśmowy 9, stanowiący przedłużenie tego samotoku. Przenośnik ten dostarcza próżne skrzynki do maszyn formierskich.

Cały cykl zabiegów opróżniania skrzynek formierskich i dostarczania ich do formiarni wykonuje się samoczynnie, co pozwala na uwolnienie od ciężkiej pracy najmniej dwóch robotników na każdy przenośnik w czasie jednej zmiany.

Samoczyna maszyna do formowania pierścieni tłokowych. (rys. 5)

Maszyna ta wykonuje samoczynnie wszystkie czynności przygotowywania form do odlewania pierścieni tłokowych i łączenia tych form w stosy. Obsługujący maszynę przesuwa tylko skrzynki formierskie za pomocą samotoku do przenośnika odlewniczego. Jeden taki automat może zastąpić pracę czterech do pięciu zwykłych maszyn formierskich. Takie samoczynne formowanie pierścieni tłokowych pozwala na zmniejszenie tylko na trzech odlewniach części zapasowych o 70-80 formierzy, którzy mogą być zatrudnieni przy innych pracach w odlewni.



Rys. 5

Samoczynny cykl pracy można podzielić na pięć rodzajów czynności: 1 — ustawianie próżnych skrzynek formierskich, 2 — przesianie piasku formierskiego, 3 — wypełnie-

nie skrzynek masą formierską, 4 — sprasowanie formy i 5 — zdjęcie gotowych form i ułożenie ich w stos.

N. A. Strukow i A. I. Czernin

(Zaczerpnięte z publikacji „Giproawtotraktoroprom”)

Węgry

Szkló odporne na wysokie temperatury

Huta szkła na Węgrzech wyprodukowała nowy rodzaj szkła odpornego na wysokie temperatury. To nowe szkło no-

si nazwę „Pirover”.

(D.E.P. Nr 1 — 1949.)

U. S. A.

Żarówka świecąca bez prądu elektrycznego

Wynaleziono żarówkę świecąca bez prądu elektrycznego. W szklanym naczyniu znajduje się płynna rtęć i fosfor, a pozostałą objętość żarówki wypełnia neon i argon. Wadą żarówki jest konieczność stałego wstrząsania nią, co właś-

nie powoduje żarzenie i świecenie gazów.

Praktyczne zastosowanie znalazł ten pomysł jedynie jako oświetlenie rowerów.

(D.E.P. Nr 1 — 1949.)

Szwecja

Utwardzanie drewna

Wiele szwedzkich zakładów obróbki drewna zaczęło stosować nową metodę utwardzania drewna. Utwardzanie polega na impregnowaniu drewna dzięki stosowaniu do tego

celu metylolomocznika, co pozwala uzyskać twardość równą twardości kamienia.

(D.E.P. Nr 1 — 1949.)

Francja

Wrotki w przedziałniach

W wielu przedziałniach, gdzie robotnice obsługujące selfaktory zmuszone są w czasie pracy do stałego ruchu za ła-

wą selfaktora, zaopatrzone robotnice w obuwie z wrotkami co podobno powoduje znacznie mniejsze zmęczenie nóg.

(P.M. — 1949.)

R Ó Ż N E

1) Obniżanie temperatury betonu za pomocą lodu

Muskogee (Oklahoma). — Przy produkcji cementu duże trudności sprawiała zawsze wysoka ciepłota, która powstaje przy tym procesie. Masa która leży na słońcu, jeszcze przed procesem wytwarzania betonu wchłania duży ilość

ci ciepła; reakcje wewnętrzne wytwarzają potem wewnętrzną ciepłotę przy fabrykacji. W gotowej strukturze odbywa się powolne rozpraszanie wysokiej temperatury, co w konstrukcjach tak potężnych jak np. tamy, mogłoby spowodować zmniejszenie ich wytrzymałości.

Ażeby temu niebezpieczeństwu zapobiec, amerykańscy inżynierowie, którzy budowali hydroelektryczną zapórę na Wielkiej Rzece w pobliżu Muskogee, zastąpili wodę potrzebną dla mieszaniny — lodem w proporcji ca 97 kg na 1 m³ cementu. Wskutek tego temperatura betonu zmniejszyła się z 35° C na 11,6° C, a więc zastosowanie urządzenia chłodzącego będzie na przyszłość zbędne. Lód wyrabiano bezpośrednio na miejscu budowy.

(Práce a Vynálezy 1/49)

2) Ogrzewanie zdalne w Moskwie

Moskwa. — Stolica Z.S.R.R. leży wśród wielkich pokładów węgla kamiennego, lecz węgiel ten ma raczej własności węgla brunatnego, odznacza się stosunkowo małą wydajnością ciepłą przy znacznej ilości popiołu. To też dopóki Moskwa nie rozbudowała się, ogrzewano tam budynki mieszkalne i przemysłowe prawie wyłącznie drzewem. Z chwilą wykarczowania okolicznych lasów, Moskwa została skazana na dowóz węgla z dalekiego Zagłębia Donieckiego. Poczyniono więc wysiłki w celu zużytkowania podrzędnego gatunku węgla ze złóż moskiewskich, co udało się dzięki zastosowaniu schodkowych rusztów mechanicznych typu Łomczakowa. Obecnie ogrzewa się za pomocą węgla spod Moskwy liczne fabryki, a głównie elektrownie — ciepłownie, z których ciepło rozprowadza się za pośrednictwem dalekobieżnych przewodów (ciepłowodów) o łącznej długości ponad 200 km. W ten sposób korzystnie zastąpiono tysiące nieekonomicznych palenisk, które wymagały znacznych ilości węgla. Pod tym względem zajmuje Moskwa pierwsze miejsce wśród stolic świata.

(Práce a Vynálezy 5—6/49)

3) Nowa lampa elektryczna dla celów górnictwa

Moskwa. — W laboratorium Badawczego Instytutu Węglowego w Z.S.R.R. zbudowano nową lampę elektryczną dla celów górnictwa, która daje sześciokrotnie jaśniejsze światło niż dotąd używane typy lamp. Lampa zasilana jest z trzech akumulatorów o napięciu 3,75 V i posiada żarówkę o dwóch włóknach, które można dowolnie przełączać. Obudowa lampy wykonana jest z galalitu.

(Práce a Vynálezy 5—6/49)

4) Radiofonizacja szpitali

St. Albans. — W szpitalu tamtejszym wprowadzono nowość w dziedzinie radiofonizacji szpitali: „grające poduszki”. Chodzi tu o małe, słabe głośniki które umieszcza się pod poduszką, co pozwala pacjentowi na słuchanie radia bez zakłócania spokoju pacjentów na sąsiednich łózkach. Sposób ten jest o wiele wygodniejszy niż dotychczas stosowane słuchawki, które ograniczały swobodę ruchów pacjenta.

(Práce a Vynálezy 5—6/49)

5) Zastosowanie promieni podczerwonych w przemyśle

Moskwa. — Przemysł sowiecki w ciekawy sposób wykorzystuje promienie podczerwone i ultrafioletowe. W Z.S.R.R. używa się tych promieni do studiów oraz kontroli zmian w wielkich piecach bezpośrednio w czasie topienia metali. Ściany pieca prześwietla się podczerwonymi albo ultrafioletowymi promieniami, co umożliwia wykonanie specjalnych fotografii, za pomocą których można stale obserwować wewnątrz pieca i śledzić ustawicznie wszystkie zmiany jakie tam zachodzą. Dzięki tej metodzie uzyskano w Z.S.R.R. zupełnie nowe osiągnięcia w doświadczeniach nad przebiegiem wytopu surówki i stali.

(Práce a Vynálezy 5—6/49)

6) Ulepszone żelazka elektryczne w Ameryce

U.S.A. — Ulepszone żelazka amerykańskie odznaczają się kilku uwagi godnymi szczegółami. Pierwszy typ żelazka nie posiada sznura doprowadzającego, gdyż płytkę grzejącą wymienia się. Stałą temperaturę płytki reguluje urządzenie termostatyczne.

Inne żelazko ze sznurem posiada uchwyt oraz gniazdko dla wtyczki sznura wykonane jako jedna całość z masy plastikowej i tak umieszczone, ażeby sznur jak najmniej przeszkadzał gospodyni. Większość żelazek ma kilkustopniową regulację ciepłoty, dalej nożowo wybiegający brzeg płytki ogrzewającej z wcięciami u szczytu, co umożliwia wyprasowanie każdego zagięcia nawet dookoła najmniejszych guziczków.

Niektóre modele posiadają na końcu mały zbiorniczek na wodę, co pozwala samoczynnie zwilżać bieliznę przy prasowaniu.

Oto przykład, jak można ulepszyć tak prostą napozór rzecz jak żelazko elektryczne.

(Práce a Vynálezy 1/49)

7) Miał węglowy sztucznym nawozem

Moskwa. — Z inicjatywy generalnego kierownictwa przemysłu węglowego badano ostatnio możliwość zastosowania miału z węgla brunatnego — jako nawozu sztucznego. Badania przeprowadzone w siedmiu laboratoriach dały pomyślne wyniki. Między innymi dowiedziono, że nawożenie miałem węglowym w ilości 5 ton na 1 ha polepsza wzrost roślin od 27 — 120%.

(Práce a Vynálezy 9/49)

8) Łożyska gumowe

U.S.A. — Łożyska gumowe wynalezione przez Bussa i Dentona stały się niezastąpioną częścią turbin wodnych i pomp, łodzi motorowych itp. Łożyska te, smarowane wodą, cechuje niezwykła trwałość oraz mały współczynnik tarcia. Ostatnio konstruktorzy wyścigowych łodzi osiągnęli lardzo pomyślne wyniki po zastosowaniu łożysk tego typu: na przykład w jednej z angielskich łodzi wyścigowych pracują w nich polerowane wały ze stali nierdzewnej o \varnothing 35 mm przy obrotach 12000 obr./min., co daje prędkość obwodową 1300 m/sek., aczkolwiek do niedawna prędkość 450 — 600 m/sek uważano za wartość graniczną.

Należy przypuszczać, że zastosowanie gumy w nowym kierunku umożliwi uzyskanie jeszcze lepszych wyników.

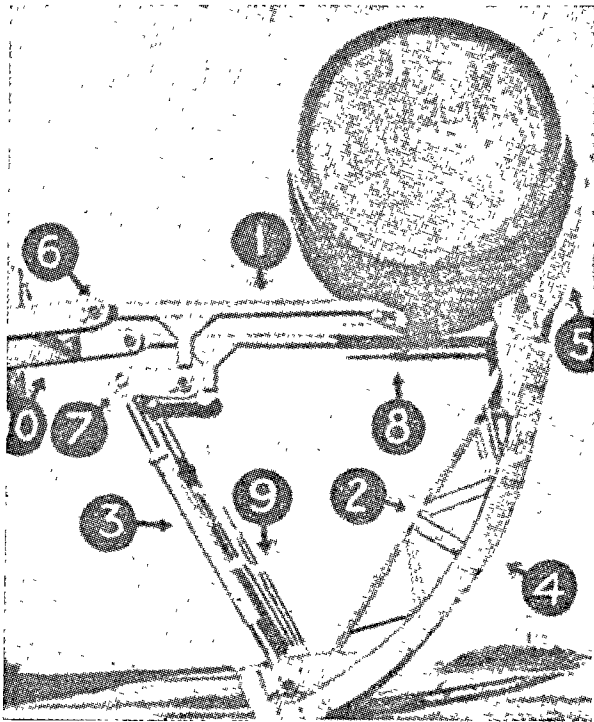
(Svet Motoru III/60—61)

9) Urządzenie do automatycznego naładowania i składania towarów

Nicea. Société d'Etudes Scientifiques pour le Progrès de l'Industrie (Naukowe Towarzystwo Badań Rozwoju Przemysłu) w Nicei rozpoczęło produkcję interesującego i pomysłowego urządzenia, które ma ułatwić pracę przy załadunku i wyładunku towarów z samochodów ciężarowych. Zastosowanie nowego urządzenia, nadaje się szczególnie wtedy, kiedy nie ma do dyspozycji dostatecznej liczby robotników, którzy wykonaliby załadunek i wyładunek ręcznie.

Nowe urządzenie pomocnicze, które nazwano „system F.L.” od inicjałów wynalazcy Feliksa Levy'ego, ułatwi naładowanie i wyładunek z samochodu ciężarowego najcięższych sztuk towarów, jak np. beczek, skrzyń itp. przez jednego człowieka, który umiejętnie manewruje do przodu lub do tyłu samochodem.

Zasada działania tego urządzenia jest następująca: urządzenie ma kształt podwójnego trójkąta wykonanego z mocnych rur stalowych, z dwoma ramionami o równej długości



(1) i (3) oraz podstawą (2). Z tyłu samochodu ciężarowego — na tej samej wysokości co powierzchnia nośna wozu — jest zamontowany krótki mostek (10). Wierzchołek opisanej trójkątnej konstrukcji łączy się z mostkiem za pomocą solidnych czopów (6). Do podstawy trójkąta są przymocowane dwa pasy z grubej blachy w kształcie łuku (4). Całe urządzenie ma zatem kształt wycinka kołowego, którego środkiem są czopy. Obydwa łuki stalowe mają z tyłu specjalne przedłużenia, których kształt jest tak pomyślany, aby łatwo było wsunąć na nie — gdy spoczywają na ziemi — ciężkie przedmioty najrozmaitszego kształtu.

Ponieważ rama t.j. powierzchnia nośna samochodu bywa na różnej wysokości, należy więc dla każdego typu samochodu zastosować pomocnicze urządzenie załadowcze takiej wielkości, aby przedłużenia łuków — w określonym położeniu trójkątnej konstrukcji — spoczywały na ziemi. Aby to umożliwić przy każdej sposobności, nawet w wypadku gdy samochód stoi na nierównym terenie, „system F.L.” posiada specjalne urządzenie regulujące (7), a obydwie główne ramiona trójkątnej konstrukcji (1) i (3) mają konstrukcję teleskopową (9).

Praktyczne zastosowanie opisanego urządzenia do ładowania samochodów ciężarowych wygląda w ten sposób, że cały układ trójkątny tak się opuszcza, aby przedłużenia (5) znalazły się na ziemi. Następnie wtacza się na nie np. beczkę. Z kolei, gdy kierowca ruszy nieco samochodem do przodu, trójkątna konstrukcja zaczyna się obracać i automatycznie przesunąć beczkę na wysokość powierzchni nośnej samochodu ciężarowego. W ten sposób jeden człowiek potrafi załadować na samochód nawet najcięższą beczkę. Przez cofnięcie samochodu — konstrukcja trójkątna powraca do poprzedniego położenia, przedłużenia łuków spoczywają na ziemi i urządzenie jest znowu gotowe do wykonania dalszego załadowania.

Również i w innych krajach pracowano nad skonstruowaniem podobnych urządzeń pomocniczych do ładowania samochodów ciężarowych. Angielska firma Anthony wyraża urządzenia załadowcze, tworzące tym razem bezpośrednią (nie odłączalną) część samochodu i pracującą za pomo-

cą urządzeń hydraulicznych, napędzanych przez silnik samochodu.

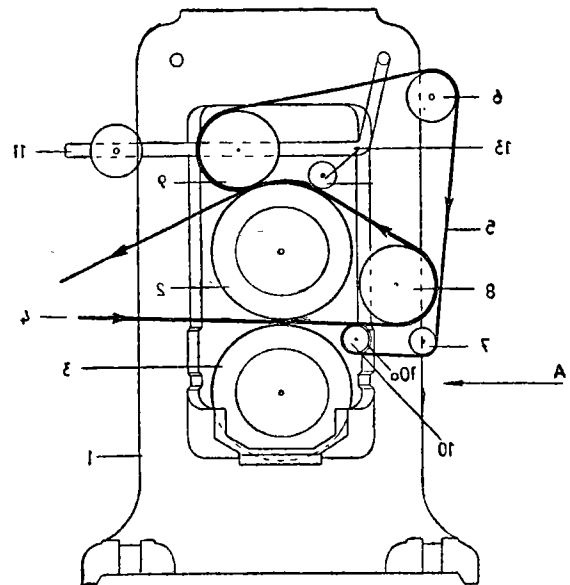
(Svet motoru Nr 64 rok 1949)

11) Oszczędność sił roboczych przy walcowaniu blach

Czechosłowacja. — Jedna z hut czechosłowackich uzyskała swego czasu patent na t. zw. powrotne urządzenie dla walcarek. Zaleta urządzenia polega na tym, że *duo* przeznaczone do walcowania gładkich i polerowanych blach z metali kolorowych może być obsługiwane przez jednego pracownika. Zbyteczny jest pomocnik, którego zadaniem była dotąd obsługa *duo* z przeciwnej strony, pilnowania aby blacha nie została uszkodzona oraz dostarczanie przewalcowanego arkusza na stronę wstępną. Przy zastosowaniu urządzenia powrotnego, walcarz również nie potrzebuje uważać aby nie zranić pomocnika, co pozwala także na przyspieszenie operacji.

Urządzenie powrotne działa w ten sposób, że koniec walcowanego arkusza blachy (4) po przejściu przez walce (2) + (4) zostaje przytrzymany przez rząd pasów bez końca (5) pracujących na walcach od (6) do (10). Blacha zostaje za pomocą tych pasów przecignięta najpierw dookoła walca (8), a potem skierowana pod walec (9) i w ten sposób powraca na wstępną stronę walcarki.

Pasy pociągowe (5) są zrobione ze skóry aby nie mogły uszkodzić polerowanej powierzchni blachy. Ponieważ blacha nachodzi stycznie zarówno na walec (8) jak na walec (9), więc skórzane pasy urządzenia powrotnego nie mogą się uszkodzić i wytrzymują kilka lat. Dzięki małym naprężeniom pasów, urządzenie powrotne może być również za-



stosowane do walcowania kilku blach odrazu. Jako graniczną grubość przy której można zastosować urządzenie powrotne, podaje jedna z hut — 2 mm. Arkusze blachy miedzianej 2000 x 1000 mm o tej grubości walcowano bez uszkodzenia pasów.

Jak widać z rysunku, urządzenie powrotne jest nie skomplikowane. Należałoby wypróbować je w tych walcowniach, które mają duże plany eksportowe, a małą liczbę walcarzy i pomocników.

(Technická Práce IV/11)

12) Zmiana kalibrowania przy walcowaniu miedzianych i brązowych przewodów

Podmokle - C.S.R. — Dla linii przenoszących energię elektryczną, maszyn, przyrządów elektrycznych itp., po-

trzeba dużej ilości miedzianych i brązowych przewodów. Ciągnie się je naciągarkach z poprzednio walcowanych przewodów, przy czym ilość i jakość produktu zależne są zarówno od działania walcarki, jak i od jakości walcowanego drutu.

Walcowany drut do \varnothing 7 mm wyrabia się z miedzianych lub brązowych wlewków o przekroju ca 100 x 100 mm. Walcowanie wlewków odbywa się na kalibrowych walcach, przy czym zmniejszanie przekroju materiału następuje stopniowo aż do końcowej średnicy 7 mm.

Dla uzyskania szybkiego i bezbłędnego walcowania, najważniejsze są odpowiednio dobrane kalibry, pozwalające na prędkie i bezbłędne uzyskanie ostatecznego kształtu materiału — w tym wypadku drutu o przekroju okrągłym.

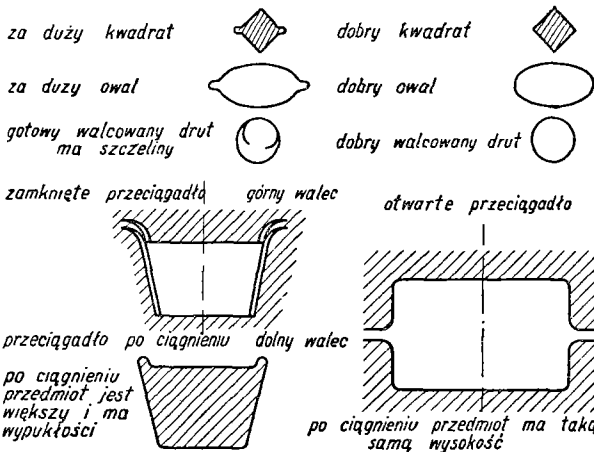
„W naszej fabryce — pisze jeden z pracowników walcowni w Podmoklech — walcowaliśmy od 1918 r. na oryginalnych, niezmiennych kalibrach, przy czym osiągalność wydajność 18 — 22 ton na 8 godzin. Drut miał często błędy, np. posiadał „wąsy”, był twardy i stale mieliśmy uszkodzenia oraz naprawy, spowodowane przez nieodpowiednie kalibrowanie. W latach 1932 i 1941 robiono liczne, ale zawsze niepomyślne próby w celu zmiany kalibrowania.

Dopiero na podstawie dokładnych studiów zmieniliśmy stopniowo od roku 1947 do 1948 stary sposób kalibrowania i uzyskaliśmy naprawdę zadawalające wyniki.

Zasadę wprowadzonych zmian pokazano na rysunku, przy czym mają one następujące zalety:

1) Walcujemy obecnie miedź (która jest miękka) oraz brąz (który jest twardy) zmienionymi kalibrami, uzyskując jakość przewodów bez zarzutu. Drut nie posiada „wąsów”.

2) Przy miedzianych wlewkach normalnej wielkości mamy zamiast 9 tylko 7 operacji, przez co zasadniczo przyspieszamy wstępne walcowanie.



3) Ostatni kaliber wstępnego walcowania ma teraz przekrój o 30% mniejszy, przez co unika się późniejszego tworzenia „wąsów”.

4) Uzyskano to przez zastosowanie t. zw. otwartych, zamiast dawniejszych zamkniętych kalibrów, dzięki czemu unika się powstawania „wąsów”, a zarazem przedłuża się żywotność walców.

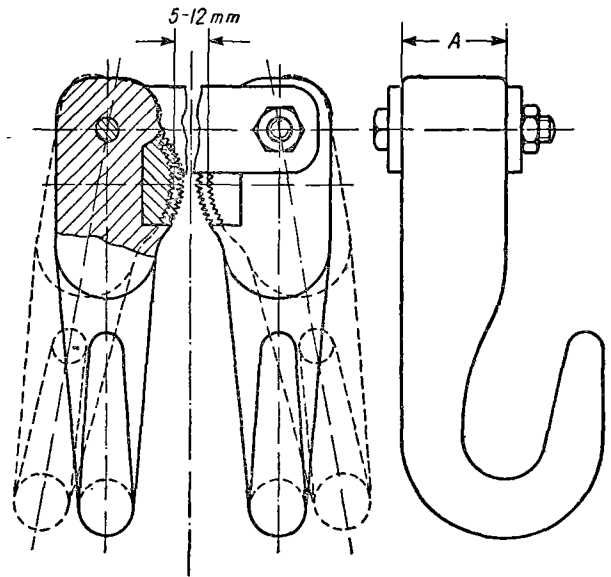
Przy obecnej produkcji naszych fabryk roczna oszczędność wynosi 4 — 5 milionów koron czeskich”.

(Technická Práce V/5)

13) Nowy typ żabki do przeciągania drutu

Decin C.S.R. — Nowy typ żabki dlaciągarek wypróbowano w miejscowości Decin z bardzo dobrym wynikiem. Zasada działania żabki nowego typu polega na tym, że:

1) zaciskanie odbywa się za pomocą dwóch ramion, które się obracają, bądź odwracają od siebie dookoła swych własnych osi; w ten sposób uzyskano dokładniejszy i pewniejszy docisk. Za pomocą nieznacznego obrotu żabki jednej wielkości można uchwycić bezpiecznie ciągnięty profil od 0 — 6 mm. Profile od 5 — 12 mm można uchwycić za pomocą żabki drugiej wielkości.



Na potrzeby ruchu wystarczają zupełnie dwie wielkości żabek; należałoby je zastosować i wyrabiać masowo dla wszystkich zakładów podległych zjednoczeniu.

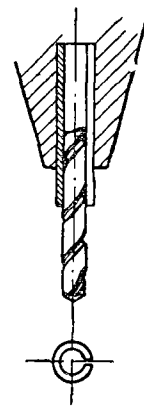
2) Naprężenie ramion w żabce nowego typu jest mniejsze, więc żabka nie łamie się podczas pracy. Obsługa jej jest bezpieczna i nietrudna.

3) Montaż i wymiana szeregów chwytających (wkładek) jest bardzo łatwa, zatem dorywcza naprawa urządzenia jest ekonomiczna i nie wymaga pracy specjalistów.

(Technická Práce V/5)

14) Oszczędnościowa wkładka do cienkich wiertel

Czechosłowacja. — Wkładkę należy wykonać z materiału St 37.12 dla wszystkich wiertel do grubości 6 mm. Wykonanie wkładki — jak na rysunku.



Zalety:

a) Wiertło wystarczy wysunąć tylko tak daleko jak potrzeba, a więc jeśli się ułamie — to tylko wystająca część narzędzia.

b) We wkładkach można umieszczać nawet najmniejsze kawałki wiertel.

c) We wkładce można zamocować również ułamane końce wiertła.

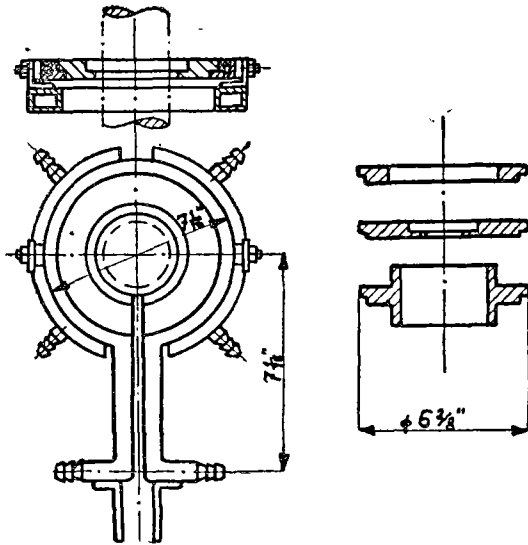
Dla cieńszych średnic niż 4 mm nie potrzeba frezować żłobka, a można zostawić pełną tuleję.

(Technická Práce VI/1—2)

15) Uniwersalna cewka indukcyjna dla hartowania stali za pomocą dużej częstotliwości

Z. S. R. R. — Cewki indukcyjne dla hartowania i cementowania stali za pomocą dużej częstotliwości są zwykle wykonane z miedzianych rurek. Niedogodnością takiego rozwiązania jest to, że wewnętrzny kształt cewek powinien dokładnie odpowiadać kształtowi utwardzanej lub cementowanej powierzchni. Niedokładny kształt cewki powoduje nie właściwy przebieg procesu.

V. V. Aleksandrow oraz S. M. Gamazkow opisują w cza-



sopiśmie „Wiestnik Maszynostrojenija” nowoskonstruowaną cewkę indukcyjną. Cewka taka składa się z kadłuba t.j. wydrążonego rdzenia oraz wymiennych części kadłuba, dostosowanych do kształtu i wielkości przedmiotu.

Główną część tworzy miedziana rurka posiadająca wyprowadzenia dla połączeń ze źródłem prądu dużej częstotliwości a ponadto cybuszki (kraniki) dla doprowadzenia wody chłodzącej. Wewnątrz zamocowany jest miedziany pierścień tak wykonany, aby można było umieszczać w nim wkładki wymienne, dowolnej wielkości i kształtu.

Uniwersalny induktor tego typu można zastosować do utwardzania przedmiotów o średnicy 30 — 140 mm oraz długości 3 — 48 mm.

Tę samą cewkę indukcyjną można użyć do cementowania

większych powierzchni w ten sposób, że przesuwamy cewkę wzdłuż całej powierzchni.

Badania porównawcze wykonane za pomocą nowego, uniwersalnego typu oraz dotąd używanego typu cewek indukcyjnych dały bardzo pomyślne wyniki. Przez odpowiednie umieszczenie i połączenie wkładki z pierścieniem usunięto iskrzenie, a powierzchnie stykowe pomiędzy pierścieniem wkładką wykonano z nie utleniającego się metalu.

Podczas wykonanych doświadczeń osiągnięto twardość 55° — 66° Rockwella do głębokości 1,5 — 3 mm (0,06—0,12”) w czasie 6 — 10 sekund. Zastosowano generator dużej częstotliwości o mocy pobranej 60 kW. Przy cementowaniu większych części osiągnięto głębokość cementowanej warstwy 0,5 — 1,5 mm co zależało od prędkości przesuwania cewki. Głębokość warstwy zależy też od częstotliwości generatora; przy dużej częstotliwości — warstwa cementowana jest cieńsza.

Dalsze badania wykazały, że można za pomocą tej cewki osiągnąć znaczną koncentrację energii.

(*Technická Práce* V/1—2 str. 24)

16) Jeszcze o ogrzewaniu za pomocą dużej częstotliwości

U. S. A. — Ogrzewanie za pomocą dużej częstotliwości ma duże możliwości zastosowania także w innych dziedzinach niż przemysł metalowy. Zalety tego ogrzewania, szczególnie w niektórych gałęziach przemysłu spożywczego, stwierdzono jeszcze przed drugą wojną światową. Ogrzewanie za pomocą dużych częstotliwości w cukrowniach, kawiarniach i piekarniach przy podgrzewaniu zamrożonych jaj, owoców, jarzyn i potraw dało zupełnie pomyślne wyniki, a wartość odżywcza ogrzewanych potraw jest taka sama, jak potraw świeżych. Ponieważ fale wysokiej częstotliwości nie oddziałują na powierzchnię lecz wewnątrz potraw, więc ogrzewają się one równomiernie, a straty ciepłe są nieznaczne. Przy odwadnianiu jarzyn ogrzewanie za pomocą dużej częstotliwości jest również najwygodniejsze: ilość zużytej energii w przybliżeniu wynosi 2 kW na 1 kg odparowanej wody.

Ponieważ gotowanie za pomocą dużej częstotliwości trwa bardzo krótko, więc doskonale nadaje się do praktycznego zastosowania w samolotach, wagonach restauracyjnych, automatach, restauracjach, stołówkach dla pracowników itp. Częstotliwość stosowana wynosi około 3000 megacykli.

(*Technická Práce* V/1—2)

RADZIECCY RACJONALIZATORZY MAJĄ GŁOS:

1. Walentyn Stułow

Droga do osiągnięcia wysokiej wydajności

Obecnie mam lat dwadzieścia jeden. Zgłosiłem się do pracy w fabryce jako czternastoletni chłopak, podczas największego nasilenia wojny Ojczyźnianej. Zgłosiło się nas pięciu. Omówiliśmy wszystko szczegółowo i każdy z nas zrozumiał w jakim celu przyszedł na fabrykę w tak krytycznej chwili dla wytwórczości. Postanowiliśmy entuzjastycznie zastąpić starszych towarzyszy, przebywających na froncie, i pracować z największym pożytkiem dla naszej fabryki, a więc i dla Ojczyzny.

Im bardziej poznawaliśmy nasze nowe zajęcie, a przede wszystkim im bardziej trudne i samodzielne zadania zlecali nam nasi nauczyciele, tym silniej rozwijało się w nas zamiłowanie do wydajnej pracy. Wzórniejsi uczniowie stawiali się coraz bardziej upartymi, zorganizowanymi i zdyscyplinowanymi robotnikami.

W ciągu trzech miesięcy starałem się dobrze opanować technikę obróbki i zasady obsługi obrabiarki. Zapoznaliśmy nas wówczas z rysunkami technicznymi. Nauczycieli się je czytać. Pierwszą nieskomplikowaną operacją, zleconą mi do samodzielnego wykonania na tokarce, było obtaczanie czołowych kół zębatach. Po upływie sześciu miesięcy, gdy do obróbki kół zębatach zastosowano w naszym oddziale obrabiarki wielonożowe, przydzielono mnie do obsługi jednej z takich tokarek. Nie mało namęczyli się moi nauczyciele zanim dobrze poznałem tę obrabiarkę. Przede wszystkim trzeba było nauczyć się dobrze nastawiać obrabiarkę, umieć łączyć pracę jednocześnie kilku noży, oraz zachować niezbędną kolejność poszczególnych zabiegów obróbki, zależnie od wielkości posuwów. Wymagało to już dużej precyzji.

Mogę powiedzieć bez przesady, że obecnie nie ma w naszym oddziale obrabiarki, którejbym dobrze nie poznał. Pra-

cuję na rewolwerówce, tokarce, szlifierce i innych obrabiarkach. Muszę jednak podkreślić, że nabycie uniwersalnej wprawy wymagało szeregu lat uciążliwej nauki i ciężkiej pracy. Początkowo przy zdobywaniu wiedzy warsztatowej byłem bardzo szczęśliwy przy wykazywaniu nawet nieznacznych postępów pracując na jednej obrabiarce.

Zawsze ze złości przyglądałem się pracy starszych towarzyszy i stale dążyłem do upodobnienia się pod każdym względem do naszych przodowników, którzy dzięki większemu doświadczeniu życiowemu, wrodzonej spostrzegawczości i uzdolnieniom znaleźli się na poziomie bezkonkurencyjnego mistrzostwa.

Jednym z wyróżniających się przodowników w naszym oddziale jest Jegor Mikołajewicz Achlestow; jest on tokarzem od dwudziestu lat. Przed wojną stachanowcy o wysokich kwalifikacjach, pracujący z dużą wprawą i bez zarzutu co do dokładności obróbki wykończającej, posiadali własny stempel, którym wybijali swój znak na wykonanych częściach składowych. Ponadto mogli oni zdawać produkcję z pominięciem oddziału kontroli. Nie wiem dlaczego zostało to obecnie zarzucone w naszej fabryce.

Wiem, że Achlestow również posiadał przed wojną swój stempel, którym wybijał znak na wykonanych przez niego częściach. Znak ten był poniekąd achlestowską „marką fabryczną”. Wykonane przez niego przedmioty były kierowane bezpośrednio do montażu. Tylko w bardzo wyjątkowych wypadkach stachanowcy zasięgają rady kontrolera, gdy nie są zupełnie pewni jakości wykonanych wyrobów.

Czy taka praca nie jest wspaniała? Jakkolwiek obecnie Achlestow nie posiada już swego stempla, nie wpłynęło to jednak ujemnie na jakość jego pracy. My młodzi też staramy się dorównać takim przodownikom. Ja stale uczę się i obserwuję co się dzieje dookoła. Jest to może niespokojne dążenie do opanowania wszelkich tajników mistrzostwa ludzi mego zawodu. Stać się samemu „mądrąłą” i znaleźć się w szeregu przodowników, bojowników o wysoką wydajność.

Ruch przodownictwa szczególnie silnie porwał mnie i zachwyił. Jeszcze przed rozpoczęciem pracy na dużych szybkościach wiedziałem już dużo o tym ruchu, gdyż nie opuściłem w prasie żadnego artykułu na ten temat, żadnej narady, na której przodownicy z innych przedsiębiorstw dzielili się swoimi doświadczeniami. Zwiedziłem razem z naszymi stachanowcami sąsiednie fabryki moskiewskie, w których przyglądałem się pracy przodowników.

Szczególnie podobała mi się wycieczka do fabryki szlifierek, gdzie obserwowałem pracę przodownika tokarza Pawła Bykowa. Udzielił on nam wówczas lekcji o przyspieszonych metodach pracy.

Wielu skorzystałem uczestnicząc w naradzie mieszkowskich specjalistów z dziedziny budowy maszyn, która odbyła się w Domu Inżyniera i Technika. Referat o „zasadach szybkiego skrawania metali” wygłosił prof. M. N. Łapin, doktor nauk technicznych i laureat nagrody Stalina.

Dowiedziałem się z tego referatu, że ojczyzną przyspieszonej obróbki metali jest Związek Radziecki, — a więc nasi radzieccy specjaliści pierwsi rozwiązali teoretyczną i praktyczną stronę zagadnienia tej nowej metody obróbki. Jeszcze w r. 1938 radzieccy inżynierowie opublikowali artykuł o możliwości zastosowania twardych stopów, a w ostatnich latach wielu specjalistów radzieckich rozwinęło i pogłębiło to zagadnienie. Obecnie metoda ta całkowicie przyjęła się w naszym życiu i znalazła szerokie zastosowanie w wielu przedsiębiorstwach. Na wyżej wspomnianej naradzie, która zgromadziła około 500 osób, poznałem dużo stachanowców — specjalistów z dziedziny budowy maszyn, którzy wzbogacili teorię szybkiego skrawania metali wynikami swoich doświadczeń, zdobytych bezpośrednio przy pracy na obrabiarkach.

Niejednokrotnie odwiedzałem fabrykę „Krasnyj Frole-taryj”, w której poznałem razem z innymi naszymi stacha-

nowcami pracę przodowników — nowatorów wytwórczości. Dwudziestego kwietnia 1948 r. zebrało się w klubie tej fabryki około 300 tokarzy, majstrów, inżynierów, kierowników oddziałów budowy maszyn i oddziałów narzędziowych przedsiębiorstw stolicy. Odwiedziłem tę fabrykę i ja. W tym dniu odbył się „wtorek stachanowski”. Specjalnie przyjechał z Leningradu tokarz Henryk Bortkiewicz — inicjator metody szybkiego toczenia w leningradzkiej fabryce im. Swierdłowa. Opowiedział on nam o swojej pracy. Opowiadanie Bortkiewicza przekonało mnie ostatecznie, że ja muszę również spróbować swoich sił i stać się przodownikiem w dziedzinie szybkiego skrawania metali. Im dłużej go słuchałem, tym bardziej przekonywałem się, że praca na dużych szybkościach — jest drogą do osiągnięcia niespotykanej dotychczas wysokiej wydajności pracy.

Pierwsze doświadczenia

W życiu zwykle nic się nie dzieje na poczekaniu; nie wystarczy zapragnąć i pomyśleć aby się wszystko spełniło. Zdarza się jedynie w bajkach, że wystarczy wypowiedzieć jakieś zaklęcie, a życzenie spełnia się natychmiast. Moim takim zaklęciem jest: upartość, silna wola i dążenie do wiedzy. W celu urzeczywistnienia swych marzeń trzeba było pilnie pracować, uczyć się od innych i uczyć się na błędach własnych i obcych. Ponadto jestem całkowicie przekonany, że mogłem się stać przodownikiem tylko dlatego, iż jeszcze na długo przed powzięciem tego postanowienia zdobyłem już wiele nawyków i metod pracy stachanowców. Przygotowywałem się do tego powoli, krok za krokiem udoskonalałem metody i kulturę swej pracy. Praca na dużych szybkościach jest przecież wyższym stopniem stachanowskich metod pracy, a nie tylko mechanicznym przełączaniem obrabiarki na wysokie obroty wrzeciona.

Jeszcze w roku 1945 przydzielono mnie do obrabiarki, na której pracowały na dwie zmiany dwie robotnice. Pracę wykonywaną przez nie w ciągu dwóch zmian wykonywałem w ciągu jednej zmiany. Tłumaczy się to tym, że wyeliminowałem wszystkie zbyteczne ruchy, przygotowywałem miejsce pracy przed przystąpieniem do obróbki, stosowałem gdzie się dało usprawnienia, dobrze poznałem obrabiarkę i potrafiłem nastawić ją tak dokładnie, jak mechanizm zegara. Ponadto narzędzia skrawające były wykorzystane celowo.

Dzięki nabyciu dużej wprawy i dokładności obróbki oraz opracowaniu osobnego, rzekłbym, stachanowskiego stylu mogłem stopniowo zwiększać wydajność i jakość pracy. I właśnie dzięki takiemu przygotowaniu potrafiłem w r. 1948 pracować jednocześnie na rewolwerówce i szlifierce.

Ruch przodownictwa w dziedzinie pracy na szybkich obrotach został u nas zapoczątkowany kilka lat temu. Początkowo wynikały z związku z tym nieoczekiwane komplikacje. Zdarzyło się np., że przy zwiększeniu szybkości obróbki nasze siłniki o mocy 5,8 kw okazały się zbyt słabe. Albo np. okazało się, że przy zwiększeniu ilości obrotów rewolwerówki trzeba było również zwiększyć i mniejszy diapazon. W przeciwnym bowiem razie będzie on niepomiarne duży do wytaczania obrabianych przedmiotów itd.

Pod tym względem okazały się bardzo cenne doświadczenia Zinowjewej, pracującej na rewolwerówce. Były to pierwsze próby zwiększenia szybkości obróbki w naszym oddziale. Wystąpił przy tym szereg niedociągnięć i trudności, dzięki jednak pokonaniu tych trudności potrafiliśmy usunąć niedociągnięcia i zapewnić korzystne warunki przejścia innych robotników na obróbkę przyspieszoną.

Zinowjewa obrabiała na swojej rewolwerówce koła zębate o średnicy 350 mm. Do obróbki takich kół przewidziana była pod względem technologicznym szybkość wrzeciona 157 obr/min. W tym samym czasie dostarczono nam nowe noże z twardego stopu „T-15”. Postanowiono wypróbować je na obrabiarce obsługiwanej przez Zinowjewę. Nastawiono wrzeciono na 400 obr/min. Nóż taką szybkość wytrzymał, da-

wał jednak iskry. Wióry tworzyły się bardzo szybko i silnie zawijały się. Wreszcie silnik nie wytrzymał, zaczął zwalniać bieg i zatrzymał się. Trzeba było zastosować silnik o większej mocy. Początkowo zastosowano silnik o mocy 10 kw, który następnie zastąpiono silnikiem o mocy 12 kw.

Okazało się, że zastosowanie nowego silnika nie było jednak wystarczające. Sprzęgło cierne „nie chwyciło” i zaczęło się ślizgać. Podobne zjawisko wystąpiło również i przy gładkich kołach pasowych. Zastąpiono je wówczas kołami do pasów klinowych, a sprzęgła cierne wzmocniono za pomocą dodatkowych tarcz. Ulepszona w ten sposób obrabiarka zaczęła pracować znacznie lepiej.

Pomimo wszystkich tych niepowodzeń zrozumieliśmy, że otwierają się przed nami duże możliwości. Okazało się możliwe przy takim samym kącie skrawania zwiększenie szybkości skrawania o półtora raza. Gdy do połowy 1948 r. przeciętna szybkość skrawania na tokarkach i rewolwerówkach wynosiła u nas od 60 do 70 m/min, to obecnie szybkość ta osiągnęła wartość 110 — 150 m/min.

Podniecony śledziłem pracę przodowników naszej fabryki, a gdy w naszym oddziale zaczęto przeprowadzać pierwsze doświadczenia przy przejściu na szybką obróbkę, postanowiłem nieodwołalnie, że będę przodownikiem. Zaczęłem pilnie badać stosowane usprawnienia, starałem się je zapamiętać i w myślach dopasować je do mojej obrabiarki. Jako jeden z pierwszych, na naszym odcinku pracy zrozumiałem doniosłe znaczenie usprawnień i zacząłem stosować przyspieszony system skrawania.

Jak osiągnięto zwycięstwo

Pierwszym moim pomocnikiem w nowych poczynaniach był starszy majster Jegor Fiedułowicz Łuczkin. Przed przejściem na obróbkę przy dużych szybkościach rozważyliśmy razem wszelkie szczegóły. Zastosowaliśmy do mojej obrabiarki nie tylko usprawnienia zastosowane przedtem w obrabiarce Zinowejewej, lecz również wprowadziliśmy pewne bardzo ważne ulepszenia sposobu obróbki.

Jak już wspominałem wyżej, postanowienie moje stać się przodownikiem w szybkiej obróbce metali nie oznaczało tylko mechanicznego zwiększenia ilości obrotów wrzeciona. Przy zwiększeniu szybkości skrawania osiągnąłem dobrą jakość obróbki wówczas, gdy wziąłem pod uwagę charakter samej obróbki i zastosowałem wszelkie usprawnienia, które mogłyby przyczynić się do uzyskania najlepszych wyników w mojej pracy stachanowca.

Obrabiam obecnie na swojej obrabiarce koła zębate o zewnętrznej średnicy 118 mm. Wytaczam powierzchnie czołową i otwory, czyli innymi słowy wykonuję całkowitą obróbkę kół zębatach. Ponadto obrabiam tulejki i pierścienie. Do obróbki brązu stosuję zwykłe noże z płytką ze stopu spiekanego „RW — 8”, do obróbki zaś stali stosuję noże z twardego stopu „T — 15”.

Przy obróbce kół zębatach stosuje się zwykle ze względów technologicznych szybkość wrzeciona, wynoszącą 190 obr./min. Zapewnia to obróbkę 40 — 50 kół w ciągu jednej zmiany. Dzięki zwiększeniu ilości obrotów obrabiam obecnie podczas jednej zmiany do 340 części składowych. Czas wykonania jednej części wynosi według norm 12,5 min, przy moim zaś sposobie obróbki czas ten został skrócony do 4 — 5 min. Dzięki temu wyrabiam w ciągu jednej zmiany pięć do sześciu norm. Przy obróbce tulejek do kół zębatach wyrabiam dwie i pół do trzech norm, wykonując w ciągu pół zmiany do dwustu tulejek.

W celu zwiększenia szybkości skrawania stopniowo zwiększałem ilość obrotów wrzeciona. Początkowo włączyłem 234 obr./min, a następnie 340 i 467 obrotów — obrabiarka pracowała dobrze. Wówczas zwiększyłem ilość obrotów do 540 i wreszcie do 690 na min. Na razie zatrzymałem się na tej szybkości, gdyż silnik mojej obrabiarki jest za słaby. Przy silniku o większej mocy można byłoby pracować na znacznie większych obrotach

Jednocześnie ze zwiększeniem szybkości wrzeciona zwiększałem również wielkość posuwu obrabianego przedmiotu. Nie poprzestałem jednak tylko na zwiększeniu szybkości wrzeciona. Pracując przy dużych szybkościach dostosowałem również ilość wykonywanych operacji. Obróbka np. kół zębatach wymaga ze względów technologicznych dwóch operacji. Ja natomiast zastosowałem trzy operacje, lecz wykonuję obróbkę szybciej, uzyskując znacznie lepsze wyniki. Przedtem pierwsza taka operacja obejmowała rozwiercanie i wytaczanie otworów, a druga — obtaczanie czoła oraz rozwiercanie i wytaczanie otworu 70. Spozostzegłem jednak, że niewygodne jest rozwiercanie otworów w kole nagrzanym. Z tego względu obróbkę kół zębatach wykonuję obecnie w ten sposób, że pierwszą operację wykonuję bez zmian, operację drugą zaś podzieliłem na dwie operacje mniejsze, mianowicie wpięty tylko wytaczam otwory, a później otwory rozwiercam, przy czym podczas wytaczania partia obrabianych kół zdąży ostygnąć, co znacznie ułatwia następne rozwiercanie ich otworów.

Początkowo napotykałem w swej pracy znaczne trudności. Na przykład wskutek niewłaściwego zamocowania krzywek obrabiany przedmiot był podczas obróbki wrywany. Aby temu zapobiec miałem dwie ewentualności do wyboru: stosować do obróbki dłuższe wlewki, co związane było z niepotrzebną stratą cennego materiału, lub też wzmocnić uchwyty. Wybrałem to drugie. Zastosowałem w tym celu dwa cylindry na wrzecionie, co znacznie wzmocniło te uchwyty.

Dużo kłopotu sprawiała mi początkowo również jakość tworzącego się wióra. Wprawdzie zagadnienie to nie zostało jeszcze dotychczas ostatecznie rozwiązane i jest ono obecnie przedmiotem prób i dyskusji, to jednak udało mi się zastosować znaczne ulepszenia i poskromić tę wścieklą zmię metalową.

Przed wszystkim zastosowałem bezpośrednio pod nożem nieduży kołpak — łapacz wiórów. Wiór uderzając o ten kołpak łamie się i spada na dół. Ponadto zacząłem ostrzyć nóż w inny sposób. Wykonuję mianowicie na jego ostrzu nieduże zeszlifowanie w postaci osobnego wkleśnięcia. Dzięki temu wiór nie przesuwają się szybko naprzód i nie zwiąta się w postaci ciągłej taśmy, lecz łamie się i spada na dół. Zastosowałem również małą osłonę, zapobiegającą rozrzucaniu dokoła wiórów brązowych.

Przy obróbce niektórych części składowych zastąpiłem wiertło nożem, co umożliwiło jednoczesne wykonywanie dwóch operacji.

Jeśli chodzi o nastawianie obrabiarki, to przy pracy na dużych obrotach wykonuje się je całkiem inaczej, niż przy obróbce zwykłej. Jest ono o wiele bardziej skomplikowane.

Pracuje obecnie w naszej fabryce Siemion Tierentjewicz Polakow. Obecnie bada on usilnie możliwości łącznego nastawiania obrabiarki i dążeniem jego jest połączenie obróbki, wykonywanej dotychczas na kilku obrabiarkach i w kilku operacjach.

Śledzę z dużym zainteresowaniem badania upartego nowatora i będę szczęśliwy, gdy polakowski system nastawiania obrabiarek, pracujących przy dużych szybkościach, znajdzie szerokie zastosowanie.

Osiągnięcia wszystkich naszych poczyniń będą zupełnie wówczas, gdy zostanie rozwiązane jeszcze jedno poważne zagadnienie, mianowicie zagadnienie organizacji produkcji. Obecnie my przodownicy w szybkim skrawaniu metali coraz bardziej odczuwamy, w miarę udoskonalania naszych metod pracy, pewną lukę między tempem naszej pracy a sposobem przygotowywania dla nas zleceń. Każdy rozumie, że przecież wartość naszej pracy polega nie na tym, aby szybko wykonać pewną ilość części składowych i później siedzieć z założonymi rękami. Jesteśmy za pracą rozłożoną równomiernie w ciągu całej zmiany, za maksymalnym wyzyskaniem każdej roboczej minuty przodownika!

(„Na wysokich skorostach”, str. 237-244, Profizdat 1949)

2. Paweł Bykow

Tokarz Moskiewskiej fabryki szlifierek Laureat nagrody im. Stalina

Moja metoda zwiększenia szybkości skrawania metali

Około 20 lat pracuję jako tokarz. Z mej praktyki wyniosłem przeświadczenie, że w Związku Radzieckim, każdy pracownik czy to inżynier, czy technik, czy robotnik wykonujący najprymitywniejsze czynności, jeśli dąży do tego by praca jego była lepsza, wydajniejsza, jeśli dąży do pogłębienia swych wiadomości, to zawsze może liczyć na pomoc, zawsze może być pewien, że znajdzie poparcie i zrozumienie.

Tak było i ze mną. Nie tylko przy nauce tokarstwa, ale gdy już jako kwalifikowany tokarz starałem się rozwiązać problem zwiększenia szybkości skrawania metali, nasi inżynierowie i technicy służyli mi poparciem, radą, znajomością przepisów i doświadczeniem. W wyniku tego w 1936 r. osiągnąłem szybkość skrawania metali do 100 m/min., co znacznie przewyższało normę. Następnie w ciągu czterech lat pracy na tokarce, osiągnąłem szybkość do 250 m/min.

Czytałem przy tym dużo technicznej literatury z działu obróbki i własności metali.

Specjalnie duże znaczenie przy zwiększonej szybkości obróbki metali posiada narzędzie. Oczywiście mam na myśli nie tylko twardość, ale i formę narzędzia. Oto dlaczego poszukiwałem wciąż jaką formę ma posiadać nóż tokarski, by bez szkody dla trwałości osiągnąć najlepsze efekty przy skrawaniu przy wysokich obrotach i zwiększonym posuwie.

Dzięki temu w ciągu trzech lat ustalonej pięciolatki ja wypełniłem 17 rocznych norm. Przede wszystkim doszedłem na mocy doświadczenia do dwóch podstawowych wniosków. Po pierwsze, że noże z dodatnim kątem skrawania są lepsze niż noże z ujemnym kątem skrawania. Wiór schodzi płynnie, skrawa się większy przekrój wióra, mniej nagrzewa się przedmiot, co pozwala go obrabiać bardzo dokładnie.

Po wtóre, jeszcze niedawno we wszystkich podręcznikach na pytanie czy należy robić wgłębienie na przednim ostrzu ze stopu spiekanego odpowiadano: nie należy. Jednak przekonałem się praktycznie, że wgłębienie jest potrzebne, że ono dobrze odprowadza wiór i dzięki temu tokarz mniej jest zmęczony przy pracy na wysokich szybkościach.

Rzecz zagadnienia leży oczywiście nie tylko w skrawaniu i powiększeniu jego szybkości. Jeśli wiadomości techniczne robotnika są małe, jeśli nie dba on o swą obrabiarkę, to rzecz jasna nie może on prędko pracować. Źle wyregulowane łożyska, albo nie wyważona głowica mogą spowodować nie tylko złamanie samego noża, ale i uszkodzenie samej tokarki. Albo np. jaki będzie sens zwiększenia szybkości skrawania kiedy robotnik nie ma porządku w szafie z narzędziami. Zrobi się na nożu narośl lub stępienie i zanim to stępienie się usunie, drogocenne minuty przepadają.

Pamiętać należy, że skrócenie czasu przy obróbce metali zależy nie tylko od powiększenia szybkości skrawania, ale i od posuwu.

A właśnie o zwiększeniu posuwu często zapomina się.

Niektórzy dążą do tego, aby zwiększyć szybkość na koszt zmniejszenia posuwu. Podobna metoda nie przynosi korzyści. Jeśli obrabiarka w zależności od swej mocy nie pozwala zwiększyć posuwu przy wysokich szybkościach skrawania, to należy zmniejszyć szybkość skrawania, a zwiększyć posuw. Szybkość skrawania zwiększyć można tylko w tym wypadku, jeśli obrabiarka nie dopuszcza do zwiększenia posuwu. Przystępując do obróbki tego czy innego przedmiotu stosujemy wpraw najwięcej posuw, a dopiero później określamy szybkość skrawania z obliczenia mocy obrabiarek.

W tym ukryta tajemnica większej wydajności pracy. Stosunkowo niedawno w naszej fabryce przedmioty obrabiano w 2 — 3 założeniach, co wymagało większej liczby narzędzi.

Należało także zwiększyć przesuw suportu i kła, często przełączać obroty wrzeciona, zużywać dużo czasu na poszukiwanie potrzebnego wymiaru. Przy tym tokarz, zaglądając często do rysunku, odrywał się od roboty. W rezultacie 50 — 60% czasu roboczego było zużywane na czynności pomocnicze. Analizując ten proces technologiczny zdecydowałem się doprowadzić do minimum nieproduktywną stratę czasu. W tym celu postarałem się przede wszystkim o wyregulowanie wrzeciona obrabiarki.

Następną mą troską był 3 szcękowy uchwyt samocentrujący, który należało bardzo dokładnie wyważyć. Zastosowałem szcękę z miękkiej stali, roztopczywszy je dokładnie, na średnicę którą należało uchwycić przedmiot. W rezultacie, zdejmując i zakładając przedmiot, przy obróbce różnych części otrzymałem dokładną współosiowość z biciem nie przewyższającym 0,03 mm.

Rozwiązawszy to skomplikowane zadanie poszedłem dalej. Zacząłem rozdzielać operacje na szereg drobnych czynności, z których każda nie potrzebowała zmiany narzędzia lub tylko minimalną zmianę.

Zmiana przedmiotu zaczęła zajmować mi nie więcej czasu niż jałowy bieg powrotny maszyny. Przy tym skracał się czas zmiany narzędzia, zmiany liczby obrotów i posuwu.

Teraz zamiast dwóch ustawień przedmiotu wykonałem w tym samym czasie 8 — 10 ustawień, za to na każde ustawienie ilość przejść roboczych narzędzia nie przekraczała 1 lub 2.

W rezultacie wydajność pracy wzrosła w dwójnasób i trójnasób. Jeszcze niedawno wydawało się, że dużych przedmiotów nie można obrabiać na wysokich obrotach, ponieważ maszyna nie wytrzymałaby tych obrotów. Jednakowoż znany tokarz naszej fabryki Borys Kułagin obalił praktycznie takie mniemanie. Posiłkując się moją metodą Kułagin wykonuje przedmioty o dużej średnicy z szybkością 600 do 800 metrów na minutę. Np. tarczę stalową o średnicy 540 mm on obrabia z szybkością 848 m/min, a części żeliwne z szybkością 200 — 250 m/min.

Praktyka wykazała w rzemiośle tokarskim, że nie ma takiej operacji, przy której nie możnaby pracować na dużych obrotach.

W naszej fabryce już więcej niż 100 tokarzy stosuje szybkościowe metody skrawania metali. Za ich przykładem idą robotnicy innych specjalności.

Na wysokich szybkościach rozpoczęli prace szlifierze Smirnow i Jaszkin oraz heblarz Jakimow.

Zwiększenie szybkości skrawania przy obróbce metali pozwoliło naszej fabryce zmniejszyć zapotrzebowanie mocy zużywanej na obróbkę danej części na 33% i zwiększyć wydajność o 50%. To wybitnie zmniejszyło koszt własny. Tak np. wykonanie wkładki wrzeciennika poziomej szlifiarki kalkuluje się obecnie 5 razy taniej jak poprzednio.

Szybkościowe metody skrawania wymagają przede wszystkim wysokich kwalifikacji pracownika przy wysokiej socjalistycznej technice produkcji.

Nadejście dzień, kiedy w Związku Radzieckim różnica między pracownikiem fizycznym i umysłowym, różnica pomiędzy inżynierem i robotnikiem zniknie kompletnie.

Tłum. inż. H. K.

Pierwsze zaświadczenia

Racjonalizatorem, który otrzymał „Zaświadczenie nr 1 o dokonaniu usprawnienia”, jest Paweł Rembacz, murarz w Fabryce H. Cegielski w Poznaniu.

Ob. Rembacz — starszy wiekiem — ma w sobie młodego ducha racjonalizatorskiego. W fabryce H. Cegielski pracuje już od wielu lat; należy on do szeregu tych robotników, którzy po ustaniu działań wojennych w Poznaniu od razu przystąpili do uporządkowania swego warsztatu pracy.



Na zapytanie co skłoniło go do wejścia na drogę dokonywania usprawnień, Ob. Rembacz odpowiada: „Tutaj pracuję jak na własnym — a patrzę i rozglądam się co mógłbym zrobić, aby pomóc sobie w pracy i swoim kolegom”.

I zdaje się, że inteligentne oczy doświadczonego robotnika umieją patrzeć — bo Ob. Rembacz dokonał już wielu usprawnień, zda się drobnych, lecz jakże cennych w życiu zespołowym.

Np.: Do wykładania be-

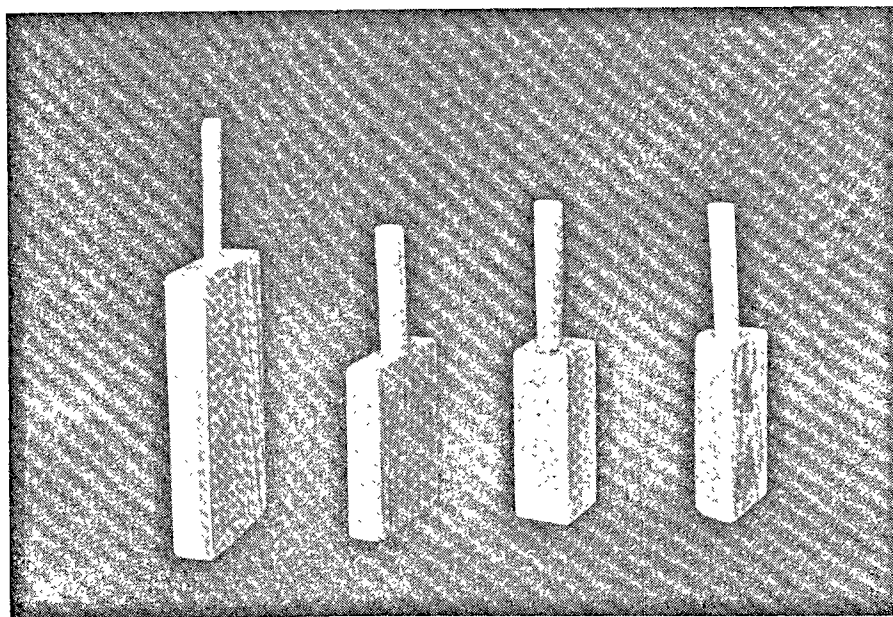
tonem dymnic parowozów przywożono zaprawę w taczce i wrzucano przy pomocy łopaty do dymnicy. Na zlecenie Ob. Rembacza wykonano skrzynię blaszaną, w której gotową zaprawę ustawia się na stopniach dymnicy. Dzięki zastosowaniu pomysłu racjonalizatora nie zanieczyszcza się obecnie innych części parowozu zaprawą oraz nie przeskadza się innym pracownikom w pracy.

Zaświadczenie i premię uzyskał Ob. Rembacz za oszczędzenie cegieł szamotowych w ogniskach kowalskich, w których trzeba wymieniać cegły prawie co 3 miesiące. Racjonalizator dostrzegł, że tylko w jednym końcu cegły te ulegają zużyciu. Aby wykorzystać te części cegieł, które są jeszcze zdadne do użytku, zamiast jak dawniej wmurowywać całą cegłę — używa tylko pół cegły — którą zastępuje zużytą część.

Zastosowanie form do pakowania keksów

Ruch racjonalizatorski ogarnia coraz szersze zastępy pracowników, zarówno mężczyzn jak i kobiety.

Ostatnio nadesłano do Wydziału Usprawnień Urzędu Patentowego usprawnienie pracownicze Obywatelki Teresy



Przybył, dokonane w Fabryce „Goplana” w Poznaniu. Racjonalizatorka jako jedna z pierwszych kobiet otrzymała dyplom o dokonaniu usprawnienia.

Obywatelka Przybył pracując przy ręcznym zawijaniu keksów w paczki, zastosowała dla ułatwienia i przyspieszenia pracy specjalne formy drewniane o kształcie graniastosłupów i podstawie mającej wymiary i kształt keksa. Formę

okleja się celofanem tak, aby część celofanu wystawała tworząc torebkę, której ruchomym dnem jest podstawa graniastosłupa. Formę wysuwa się w miarę wypełniania torebki keksami.

Zastosowanie tego pomysłu zwiększa wydajność pracy przy ręcznym pakowaniu o 35%.

Kilka rad dla racjonalizatorów

- = Pracuj nad ulepszeniem tylko w tej dziedzinie, którą znasz dobrze.
- = Poznaj co już wynaleziono. Zaczynaj tam, gdzie inni przestali.
- = Naucz się poszukiwać i przystosowywać, bo może Twój

problem został już opracowany w innym okresie czasu, na innej maszynie lub w innej dziedzinie?

- = Wytrwale badaj jaka jest przydatność Twego wynalazku. Nigdy nie raduj się, ani nie trać odwagi przedwcześnie...

= Oblicz — o ile procent wynalazek Twój obniży koszty produkcji, ile zaoszczędzi ludzkiego wysiłku lub materiału, o ile zwiększy wydajność pracy, albo zmniejszy niebezpieczeństwo wypadku.

= Nawiązuj węzły przyjaźni i współpracę z ludźmi, którzy mogą Ci pomóc.

= Wytrwaj! Wynalazek — to 2% szczęśliwej koncepcji a 98% WYTRWAŁEJ PRACY!

(Technická Práce V1—2)

K O N K U R S

a najlepszy opis metod pracy przodownika, racjonalizatora lub przodującej brygady w przemyśle, budownictwie, rolnictwie, komunikacji i innych dziedzinach życia gospodarczego, powodujących wzrost wydajności, poprawę jakości lub obniżenie kosztów produkcji.

Konkurs niniejszy ogłaszają „Przegląd Związkowy” organ CRZZ oraz „Przegląd Organizacji” organ GIP w celu:

- rozpowszechnienia metod pracy przodowników i racjonalizatorów,
- wymiany doświadczeń pomiędzy przodownikami i racjonalizatorami w poszczególnych gałęziach przemysłu i w gospodarce narodowej,
- jak najszerzego propagowania ruchu współzawodnictwa pracy, przodownictwa i nowatorstwa,
- zebrania materiałów do naukowych uogólnień.

WARUNKI KONKURSU

W opracowaniu konkursowym podać należy:

- okoliczności, które skłoniły przodownika lub przodującą brygadę do szukania lepszych metod pracy niż stosowane dotychczas,
- opis wysiłków i starań celem wprowadzenia nowej metody w życie (próby, napotykanne trudności techniczne i organizacyjne, stosunek współtowarzyszy pracy itp.),
- opis istotnych zmian dokonanych w metodzie pracy (jej cel i środki techniczne użyte do wprowadzenia metody w życie),
- szczegółowy opis różnicy między dawnym i nowym sposobem (jaka jest kolejność nowych czynności, czas ich trwania i którą czynność należy uważać za decydującą o wynikach nowej metody),
- uzyskane wyniki, mierzone wzrostem wydajności pracy na godzinę lub dniówkę albo podwyższeniem jakości produkcji lub obniżeniem kosztów w porównaniu z wynikami metod stosowanych dotychczas,
- wpływ nowej metody na wzrost zarobków,
- zastosowanie i rozpowszechnienie nowej metody pracy w danym zakładzie, w gałęzi przemysłu i w innych zakładach,
- jakie przedsięwzięcia środki do rozpowszechniania ulepszonej metody pracy.

Opis powinien być zwięzły i w miarę możliwości sporządzony na maszynie.

Opis może być uzupełniony rysunkami, jeśli są one potrzebne do lepszego przedstawienia istoty zmian w metodzie pracy.

Wyróżnione prace będą opublikowane w „Przeglądzie Związkowym”, „Przeglądzie Organizacji” i w innych czasopiśmie, lub wydane w formie broszur. Autorzy opublikowanych prac otrzymają honorarium autorskie.

Sąd Konkursowy przyzna nagrody za najlepsze spośród prac wyróżnionych.

Zostały zgłoszone następujące nagrody:

trzy	po	100.000 zł
dwie	„	50.000 zł
pięć	„	30.000 zł
osiem	„	25.000 zł
dziesięć	„	10.000 zł

Przodownicy pracy, racjonalizatorzy lub przodujące zespoły, napotykać na trudności przy opracowaniu opisu metody pracy winni się zwrócić do organizatorów konkursu. Organizatorzy konkursu udzielą im wszelkiej pomocy potrzebnej do opracowania opisu metody ich pracy.

Udział w nagrodach przysługuje przodownikowi, racjonalizatorowi lub przodującej brygadzie jak i autorowi jeżeli przodownik sam nie jest autorem.

W Sądzie Konkursowym wezmą udział przedstawiciele związków zawodowych, zrzeszeń technicznych i stowarzyszeń naukowych.

Prace nadsyłać należy pod adresem: Komitet Organizacyjny Konkursu, Główny Instytut Pracy, Warszawa, Mazowiecka 11.

Wyróżnione opisy będą przedmiotem naukowych opracowań.

Przodownicy, inżynierowie, technicy i majstrowie popularyzujcie konkurs, rozpowszechniajcie przodujące metody pracy i wzbogacajcie naukę doświadczeniem i osiągnięciami czołowych ludzi pracy!

W Y T Y C Z N E

dla autorów opisów oraz uczestników konkursu na najlepszy opis metod pracy przodownika, racjonalizatora lub przodującej brygady.

A. CEL KONKURSU

We wszystkich gałęziach przemysłu i gospodarki narodowej obserwujemy od dłuższego czasu rozwój ruchu współzawodnictwa pracy powodujący wysuwanie się na czoło klasy robotniczej przodowników pracy oraz przodujących brygad. W ramach ruchu współzawodnictwa socjalistycznego poczęły rozwijać się ruch racjonalizatorski, nowatorski i wynalazczości robotniczej, będący wyrazem nowego stosunku klasy robotniczej do pracy w warunkach ustroju ludowego.

Ulepszone metody pracy w ramach tego ruchu i uzyskane doświadczenia powinny być gromadzone i opracowywane celem szerokiego ich rozpowszechniania. Osiągnięcia tego masowego ruchu przyczynią się do zwiększenia wydajności pracy, wykonywania i przekraczania planów i zacierania różnic między pracą umysłową i fizyczną, a tym samym przyspieszą nasz marsz ku socjalizmowi. Doceniając powyższe „Przegląd Związkowy” (dawniej „Robotniczy Przegląd Gospodarczy”), organ Centralnej Rady Związków Zawodowych, oraz „Przegląd Organizacji”, organ Głównego Instytutu Pracy, ogłosiły konkurs na najlepszy opis metod pracy przodownika, racjonalizatora lub przodującej brygady w przemyśle, budownictwie, rolnictwie, komunikacji i innych dziedzinach życia gospodarczego. Konkurs powinien przyczynić się do zmobilizowania przodujących robotników, majstrów i pracowników technicznych do walki o postęp techniczny.

B. UCZESTNICTWO W KONKURSIE

Uczestnikiem konkursu może być sam twórca nowej metody pracy, lub brygada stosująca nową metodę. Opis może być również sporządzony przez osobę trzecią w porozumieniu z twórcą nowej metody lub brygady stosującej ją. W konkursie mogą brać udział pracownicy wszystkich dziedzin życia gospodarki narodowej.

C. WSKAZÓWKI OGÓLNE

1) W nadesłanym opisie należy podać nazwisko, imię i dokładny adres uczestnika konkursu. W przypadku gdy opis nadesłany jest przez brygadę lub sporządzony przy współudziale osoby trzeciej, należy podać również nazwiska i adresy wszystkich współuczestników.

2) Pisać należy tylko na jednej stronie arkusza, numerując bieżąco poszczególne strony.

3) Pożądane jest nadsyłanie opisu przepisanego na maszynie. W razie posługiwania się piśmem ręcznym należy pisać czysto i wyraźnie.

4) Pisać należy zwięźle w sposób jasny i zrozumiały, zwracając przy tym uwagę na dokładne opisanie istotnych szczegółów.

5) W miarę możliwości pożądane jest załączenie do opisów odpowiednich rysunków, wykresów i fotografii.

D. SPOSÓB SPORZĄDZANIA OPISU

I. Okoliczności powstania nowej metody pracy

W opisie należy podać:

1. Okoliczności, które skłoniły racjonalizatora — nowatora lub brygadę do poszukiwania i zastosowania nowej metody (np. chęć do zwiększenia wydajności pracy, zmniejszenie wysiłku, zwiększenie zarobku itd.).

2. Trudności i przeszkody, na które napotykało wprowadzenie nowych metod pracy oraz sposób, w jaki zostały one przezwyciężone.

3. W opisie należy podać stosunek współtowarzyszy pracy i kierownictwa do nowej metody pracy i jej inicjatora oraz zaznaczyć czy ewentualna początkowa niechęć została przełamana.

II. Charakterystyka nowej metody pracy

We wstępie należy określić rodzaj i charakter pracy uczestnika konkursu.

W opisie nowej metody należy uwzględnić następujące charakterystyczne jej cechy:

1. skrócenie czasu pracy,
2. zniesienie lub skrócenie zbędnych przerw,
3. zmiana ruchów lub kolejności ruchów w cyklu pracy,
4. racjonalniejszy podział pracy,
5. zmiana ustawienia maszyn i narzędzi ułatwiająca pracę,
6. zmiana w dostawie lub ułożeniu materiałów,
7. praca wielowarsztatowa,
8. łączne wykonanie kilku czynności, wchodzących w zakres kilku specjalności,
9. ulepszenie narzędzi,
10. ulepszenie konstrukcji maszyn,
11. pełniejsze wykorzystanie techniki (mechanizacja i automatyzacja),
12. zwiększenie wydajności maszyn,
13. ulepszenie i zmechanizowanie transportu,
14. intensyfikacja procesów produkcyjnych,

15. zastosowanie ulepszonych lub tańszych materiałów, surowców,

16. oszczędność surowców, maszyn, narzędzi, energii itp.

III. Różnice między nową a starą metodą pracy

W opisie należy porównać wyniki nowej metody z wynikami starej. Należy rozłożyć cykl pracy na poszczególne operacje i określić, jeżeli to jest możliwe, czas ich trwania PRZED i po zastosowaniu nowej metody. W przypadku opisu nowej metody pracy wykonywanej zespołowo przez brygadę, wskazane jest podanie czasu pracy każdego członka zespołu. Należy opisać wzajemną zależność czynności wykonywanych przez poszczególnych członków zespołu.

IV. Wyniki nowej metody

W opisie należy podać korzyści wynikające z zastosowania nowej metody pracy wyrażone przez:

- a) wzrost wydajności pracy (na godzinę lub dniówkę),
- b) podwyższenie jakości produkcji,
- c) obniżenie kosztów produkcji,
- d) ułatwienie pracy,
- e) zwiększenie bezpieczeństwa pracy,
- f) wzrost zarobków.

Pożądane jest dla porównania wyników określenie powyższych elementów przed i po zmianie metody w liczbach bezwzględnych lub procentach.

V. Rozpowszechnienie nowej metody

Pożądane jest podanie:

1. czy nowa metoda pracy przyjęła się w danym zakładzie, co w tym kierunku uczyniono, oraz co jeszcze uczynić należy,
2. czy nowa metoda została przeniesiona do innych zakładów pracy (danej gałęzi przemysłu lub innej),
3. jakie nowe formy rozpowszechnienia przodujących metod pracy autor proponuje.

E. UWAGI KOŃCOWE

Cel konkursu zostanie osiągnięty, jeśli wyniki konkursu przyczynią się wydatnie do realizacji planu sześcioletniego. Dlatego też niezbędnym jest masowy udział w nim przodowników, racjonalizatorów, nowatorów i wynalazców. Właściwe sporządzenie opisów nowych metod pracy ułatwi ocenę nadesłanych prac i zapewni autorom możliwości uzyskania nagród oraz pełne wykorzystanie dokonanych usprawnień. Z tego też względu powinny zawierać wyłącznie fakty realne zgodne z rzeczywistością.

W razie napotkania trudności technicznych lub innych w sporządzaniu opisu, należy zwracać się do organizatorów konkursu, którzy dołożą starań, aby te trudności usunąć i zapewnić każdemu przodownikowi, racjonalizatorowi i nowatorowi możliwość wzięcia udziału w konkursie.

Komitet Organizacyjny Konkursu

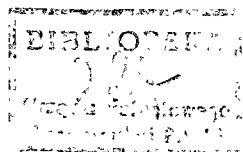
SPROSTOWANIA DO ROCZNIKA 1949

„Wiadomości Urzędu Patentowego“

W zeszycie 7/8 „Wiadomości Urzędu Patentowego” z dnia 31. 8. 1949 r.:

na str. 171, szpalta 1, w wierszu 1 od góry, zamiast „37 b, 2'02” winno być „80 b, 9'04”;

na str. 186, szpalta 1, w wierszu 7 od góry, zamiast „7070, 7071” winno być „8070, 8071”.



URZĄD PATENTOWY R. P.

(WARSZAWA, AL. NIEPODLEGŁOŚCI 188/192)

ZAANGAŻUJE na stanowiska radców technicznych

Inżynierów - elektryków, inżyniera - włókiennika,
inżynierów budowlanych, inżynierów-mechaników
oraz techników i wykwalifikowane siły biurowe.

Jest do odstąpienia patent, wzgl. do udzielenia licencja z patentu polskiego nr 28118, wł. Ivar Wallquist w Karlstadt' Szwecja, na „Sposób oczyszczania cieczy i urządzenie do wykonywania tego sposobu”.

Wiadomość:

Dr Stefan Bolland, adwokat
Kraków, ul. Retoryka 14,
tel. 576 — 45.

Jest do odstąpienia patent, względnie do udzielenia licencja z patentu polskiego nr 30475, wł. N.V. Exploitatie Maatschappij Voor Chemische Uitvindingen w Wassenaar, Holandia, na „Sposób obróbki łądyg roślin tykowych i urządzenie do wykonywania tego sposobu”.

Wiadomość:

Dr Stefan Bolland, adwokat
Kraków, ul. Retoryka 14,
tel. 576 — 45.

Jest do odstąpienia patent lub licencja z patentu polskiego nr 33306 firmy Tibor Holzer w Zürichu (Szwajcaria) p.t. „Sposób wytwarzania artykułów formowanych przy pomocy lignoglutenu otrzymanego z łągu posulfitego oraz protein”.

Wiadomość:

Inż. Leon Skarżeński
Rzecznik patentowy
Kraków, Gen. Świerczewskiego 21
Tel. 561 — 46.

Jest do odstąpienia patent, lub licencja z patentu polskiego Nr 32049, firmy S-té A-me Securit's E.D.L.C. w Paryżu, p.t. „Część zewnętrzna do nakrętki, zabezpieczanej od samoczynnego odkręcania się nawet przy najbardziej raptownych drganiach, oraz sposób jej wyrobu”.

Wiadomość:

Inż. Wacław Zakrzewski
Rzecznik patentowy
Warszawa, Lwowska 4 m. 21

Jest do odstąpienia patent, lub licencja z patentu polskiego Nr 27552, firmy Vanadium Corporation of America w New Yorku (Stany Zjednoczone Ameryki), p.t. „Sposób ekstrakcji wanadu z materiału wanadonośnego”.

Wiadomość:

Inż. Wacław Zakrzewski
Rzecznik patentowy
Warszawa, Lwowska 4 m. 21

Jest do odstąpienia patent względnie do udzielenia licencja Pat. nr 27668 — fa „Société Anonyme Adolphe Saurer”, Arbon (Szwajcaria) p.t. „Czterosuwowy wtryskowy silnik spalinywy”.

Wiadomość:

Rzecznik patentowy
mgr Andrzej Au
Poznań, ul. Wojskowa 19

Jest do odstąpienia patent względnie do udzielenia licencja z pat. nr 32546 — fa „Chinoin gyogyszer es vegyeszeti termekek gyara r.t. (Dr Kereszty & Dr Wolf)”, Ujpest (Węgry) p.t. „Sposób wytwarzania pochodnych estradiolu”.

Wiadomość:

Rzecznik patentowy
mgr Andrzej Au
Poznań, ul. Wojskowa 19
Tel. 72 - 74.

Jest do odstąpienia patent względnie licencja z patentu polskiego nr 33233 firmy Lonza Elektrizitätswerke und Chemische Fabriken Aktiengesellschaft w Bazylei p.t. „Sposób wytwarzania ubogiej w wodę ziarnistej saletry wapniowej”.

Wiadomość:

Inż. Jerzy Hanke
Rzecznik patentowy
Warszawa 33, ul. Styki 25 m. 7

PRENUMERATA wynosi: rocznie Zł. 1.000.—, półrocznie—Zł. 500.— Zeszyt pojedynczy Zł. 200.—
CENA OGŁOSZEŃ: po tekście oraz na 3 i 4 str. okładki zł. 50.— od wiersza 1 mm szpalty redakcyjnej. KONTO czekowe w P. K. O. nr. I-3577 „Urząd Patentowy Rz. P.”

WYDAWNICTWO URZĘDU PATENTOWEGO RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ
Redakcja i Administracja: Urząd Patentowy Rz. P., Warszawa, Al. Niepodległości 188/192, Tel 8-20-92.